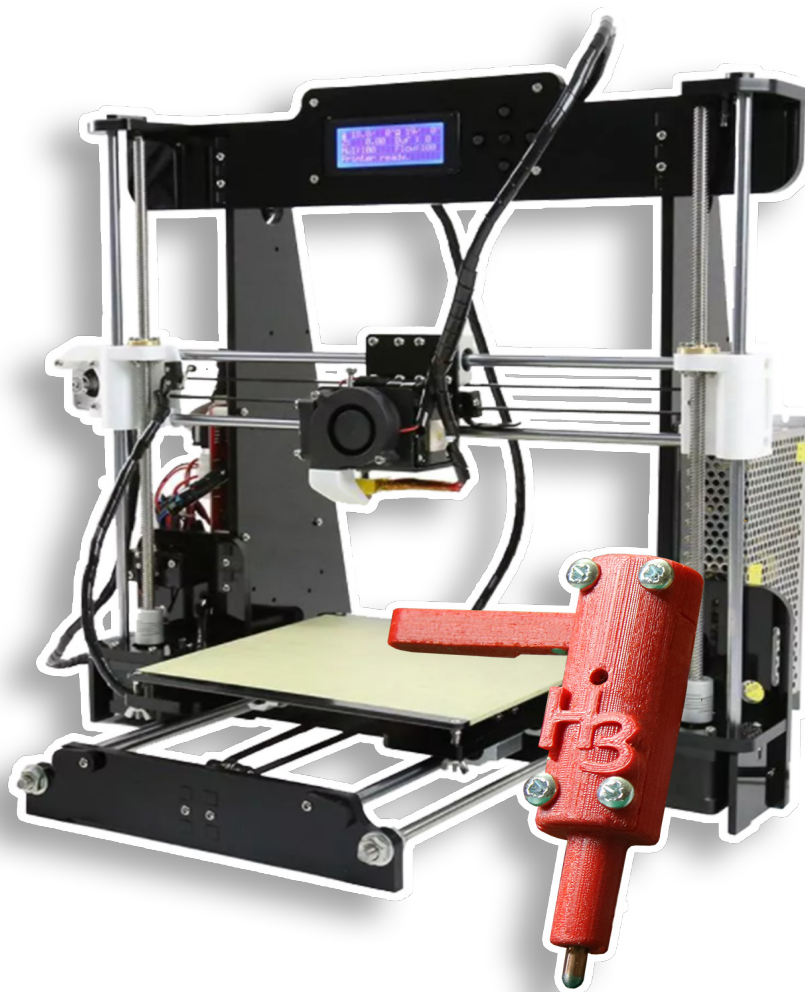




Jak zainstalować czujnik HallON v3 na drukarce **Anet A8**

Opracowane przez Garage Make Zone

Zanim rozpoczniesz...

UWAGA!

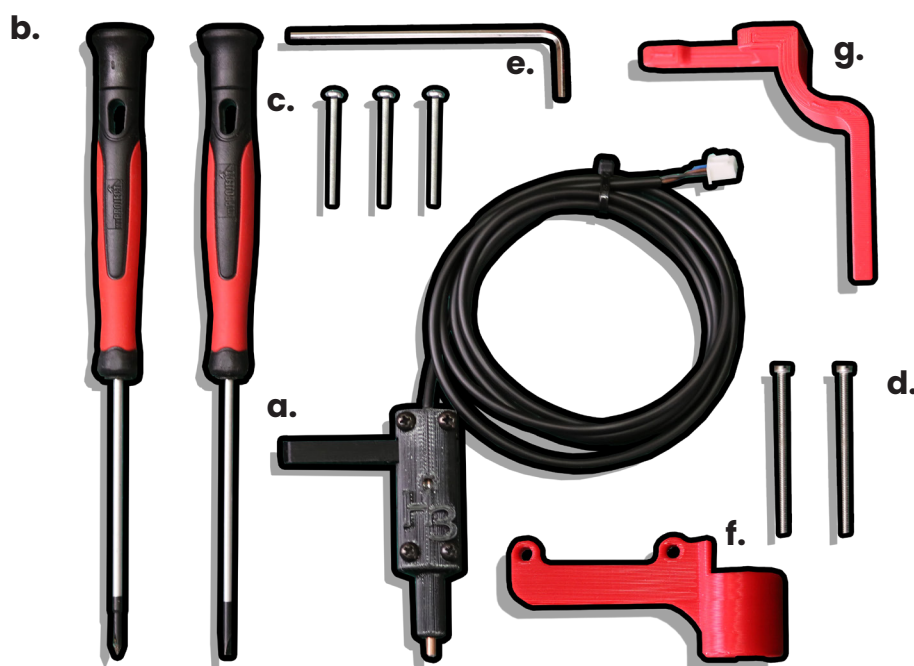
By wykonać przedstawioną modyfikację, należy **ściśle przestrzegać** poleceń zawartych w instrukcji. Dołożyliśmy wszelkich starań by montaż czujnika, instalacja oprogramowania i konfiguracja przebiegła bezproblemowo, aby zamontować sensor należy pobrać pliki .STL, a następnie wydrukować. <https://www.thingiverse.com/thing:4581114>

Nie bierzemy jednak odpowiedzialności za ewentualne uszkodzenia, które mogłyby powstać podczas nieumiejętnej instalacji.

Opracowane przez **Garage Make Zone**.



Co będzie potrzebne?



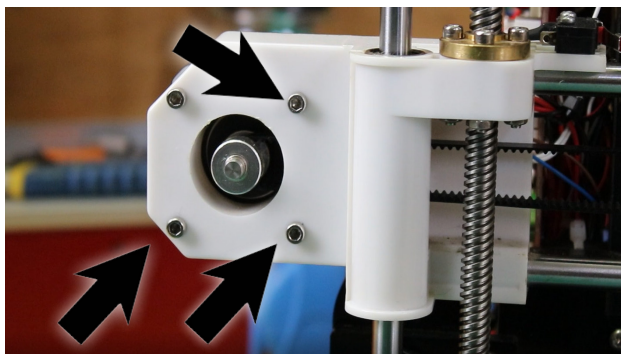
- a.** HallON v3,
- b.** śrubokręty,
- c.** śrubki M3x25 mm
- d.** śrubki M3x45 mm
- e.** imbus
- f.** mocowanie HallON*
- g.** wyzwalacz HallON*



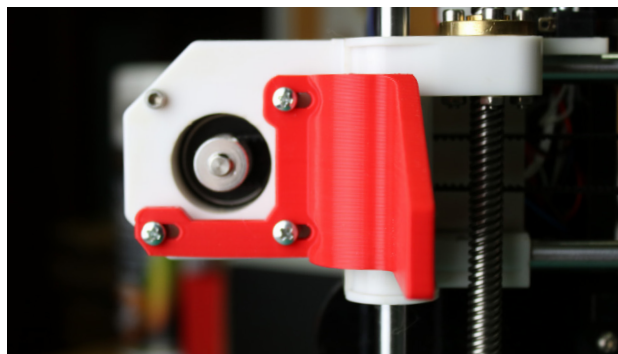
Część **mechaniczna**

Zaczynamy!

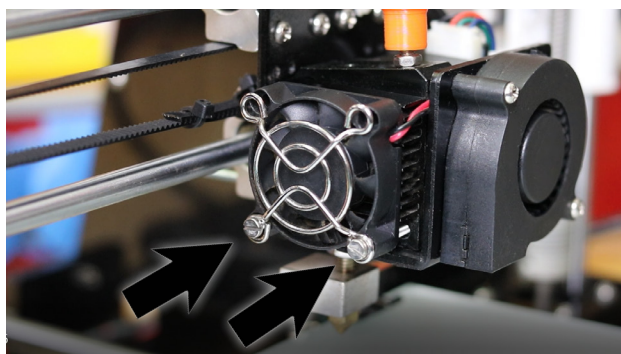
1. Wykręć śrubki silnika osi X.



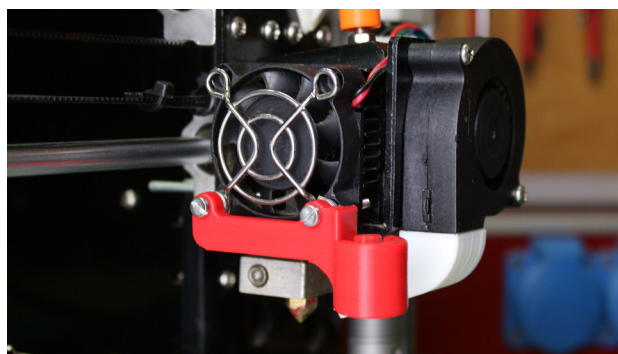
2. Przyłóż wyzwalacz i przykręć śrubkami 3x25 mm.



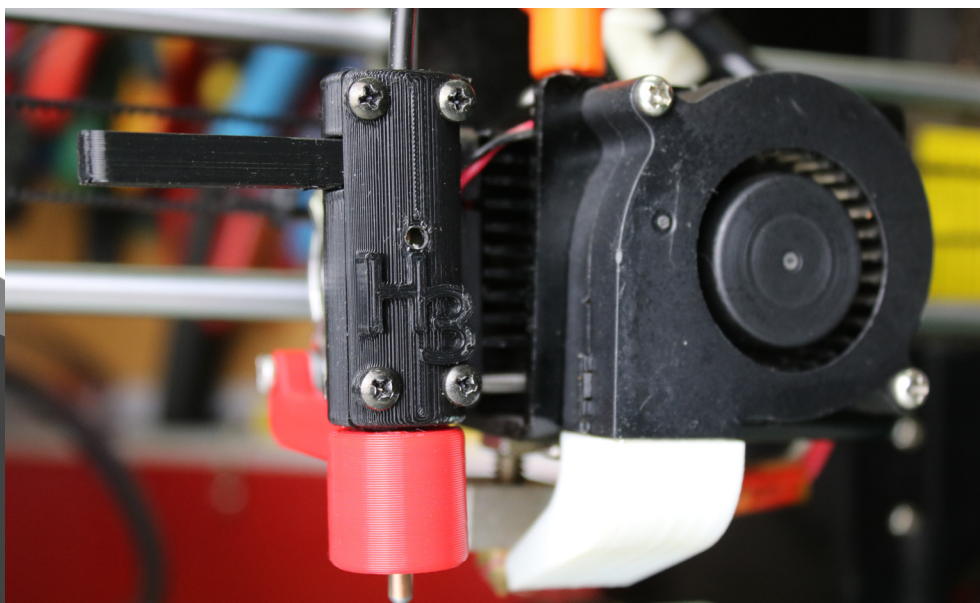
3. Wykręć śrubki wentyatora.



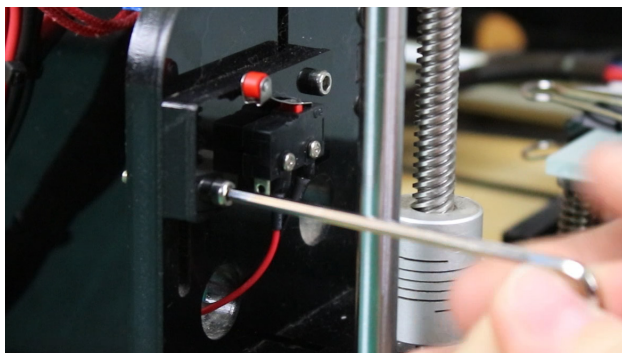
4. Przykręć mocowanie.



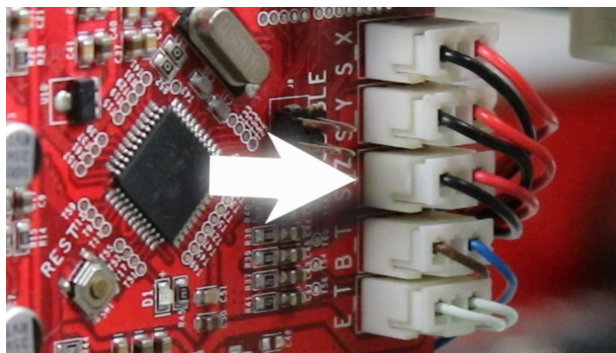
5. Wsuń czujnik **HallON** w mocowanie.



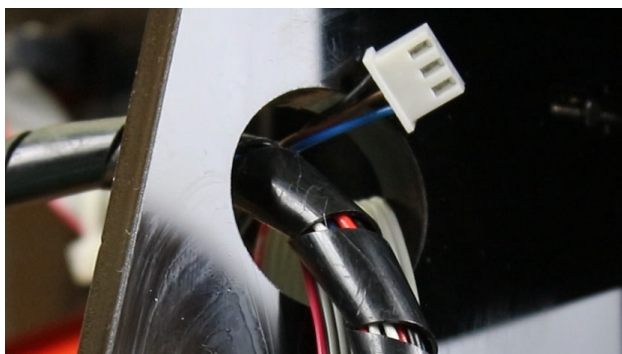
6. Odmontuj endstop osi Z



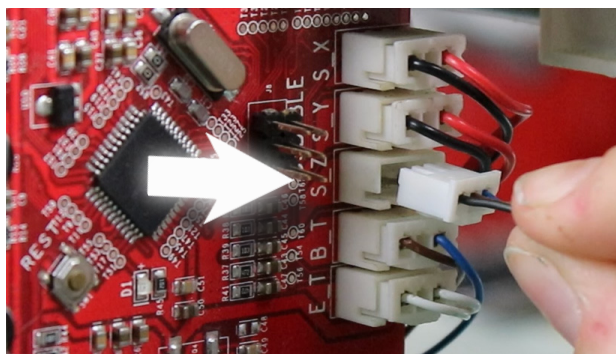
7. odepnij edstop osi Z.



8. Przetóż kabel czujnika HallON



9. Wepnij kabel czujnika HallOn do złącza S_Z



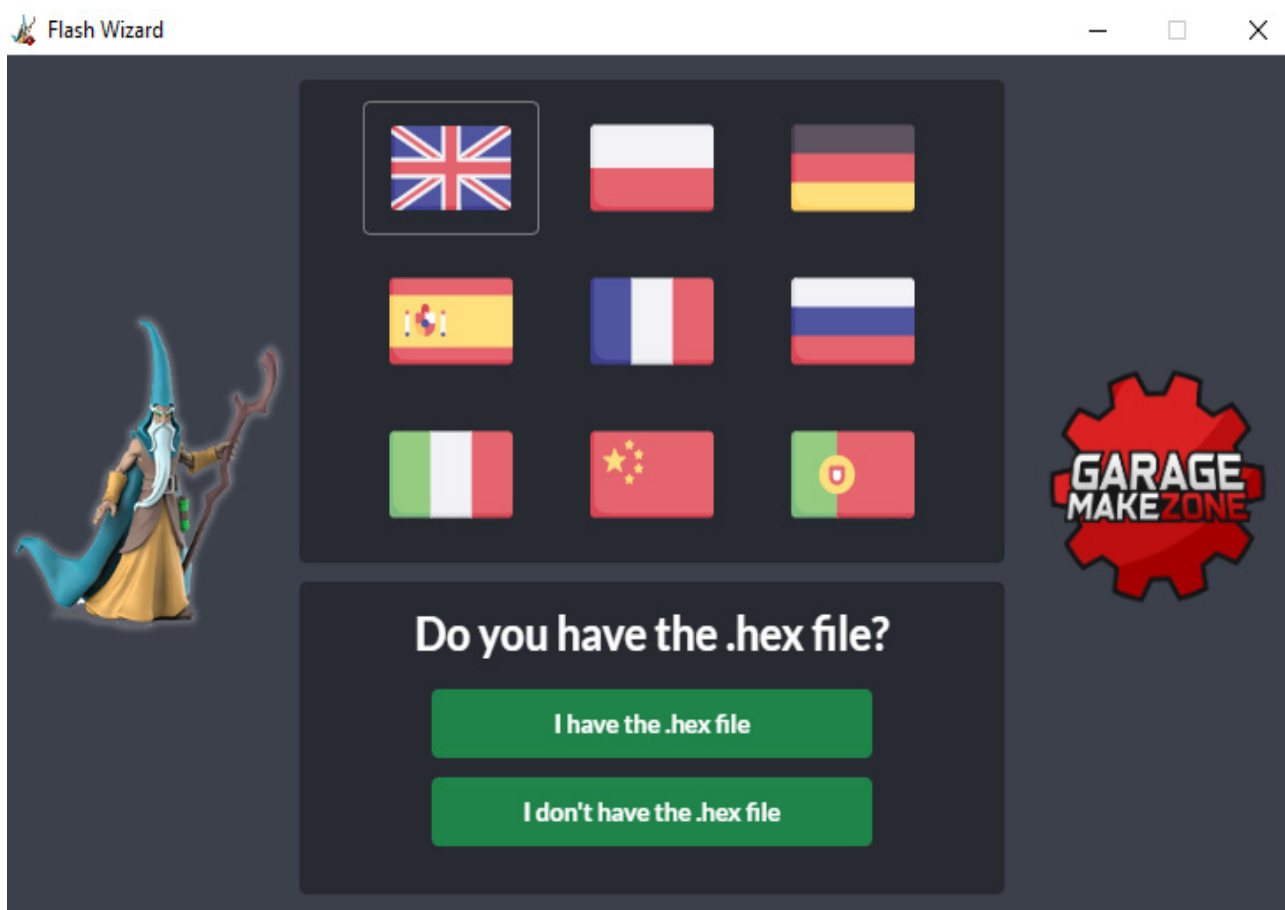


Wgranie Firmware'u

1. Pobierz program **Flash Wizard**

Flash Wizard stworzony przez Garage Make Zone jest programem, który pomoże ci wgrać nowe oprogramowanie do Anet A8.

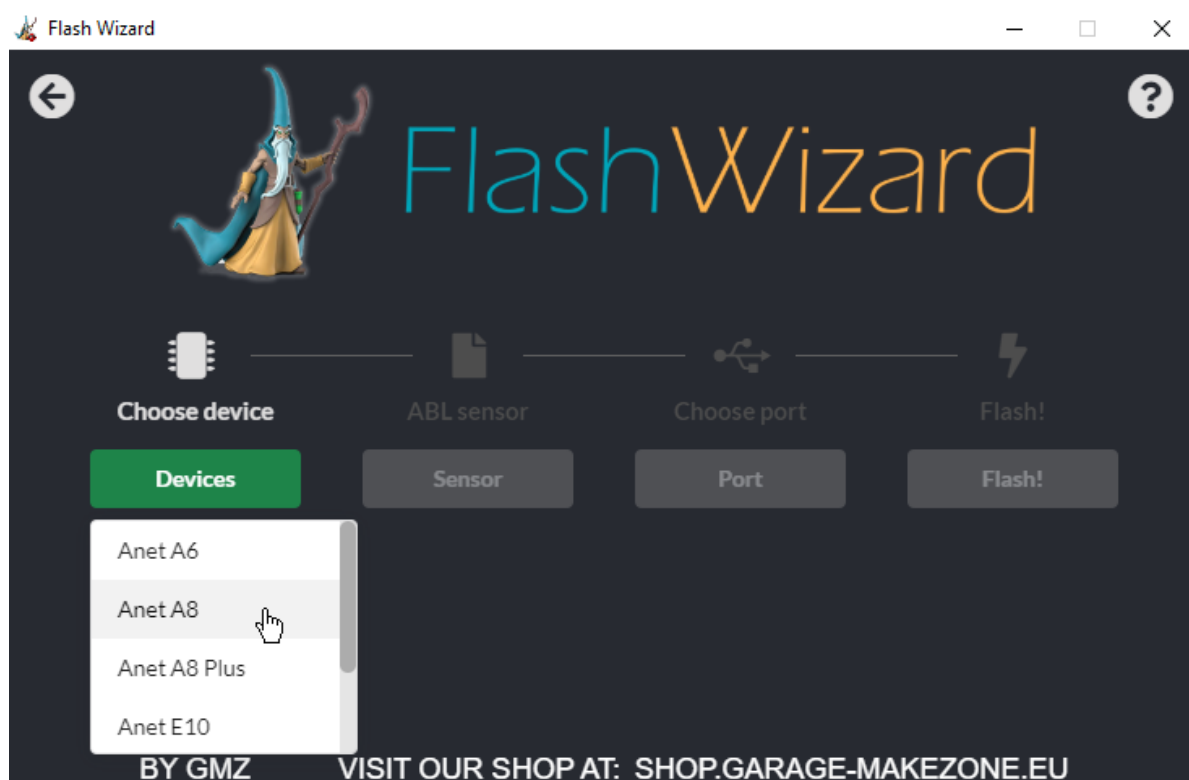
Możesz pobrać go stąd: <https://garage-makezone.eu/download/flash-wizard-win/?wpdmdl=2510&masterkey=5fd137d659d49>



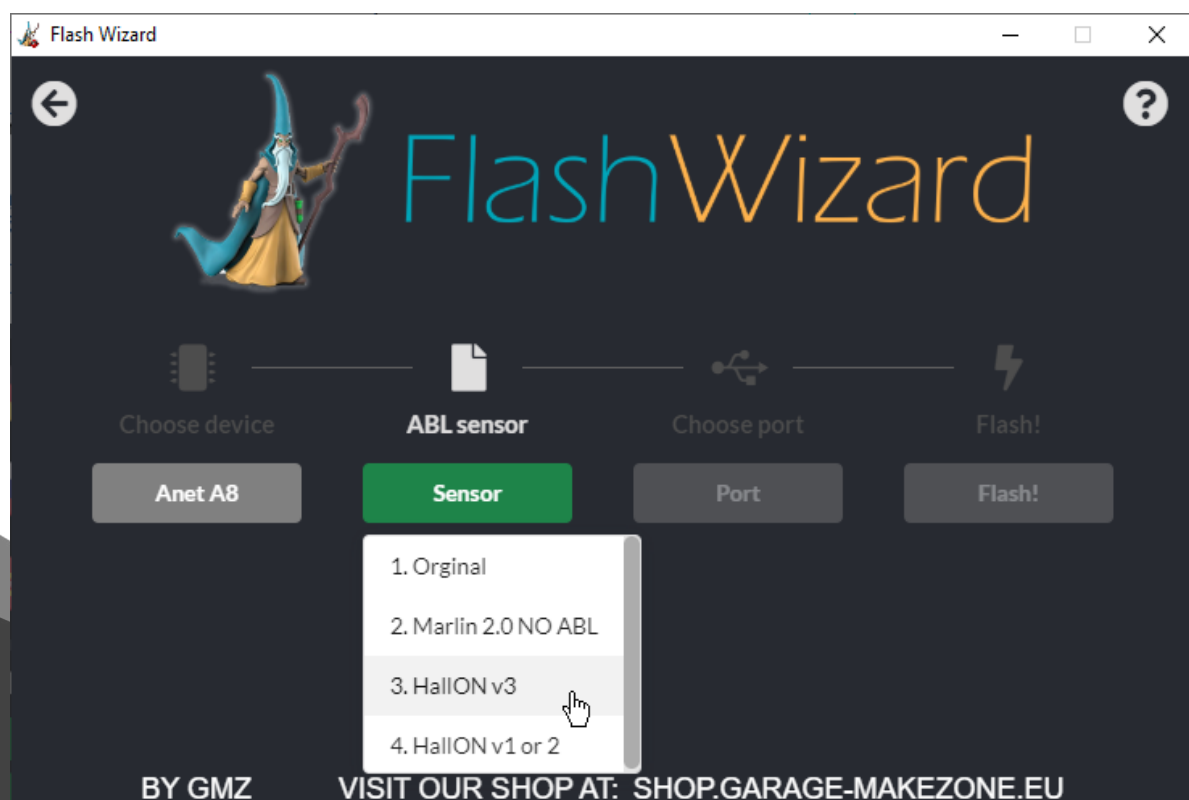
2. Wybierz język menu

3. Wybierz „**Nie mam pliku .hex**”

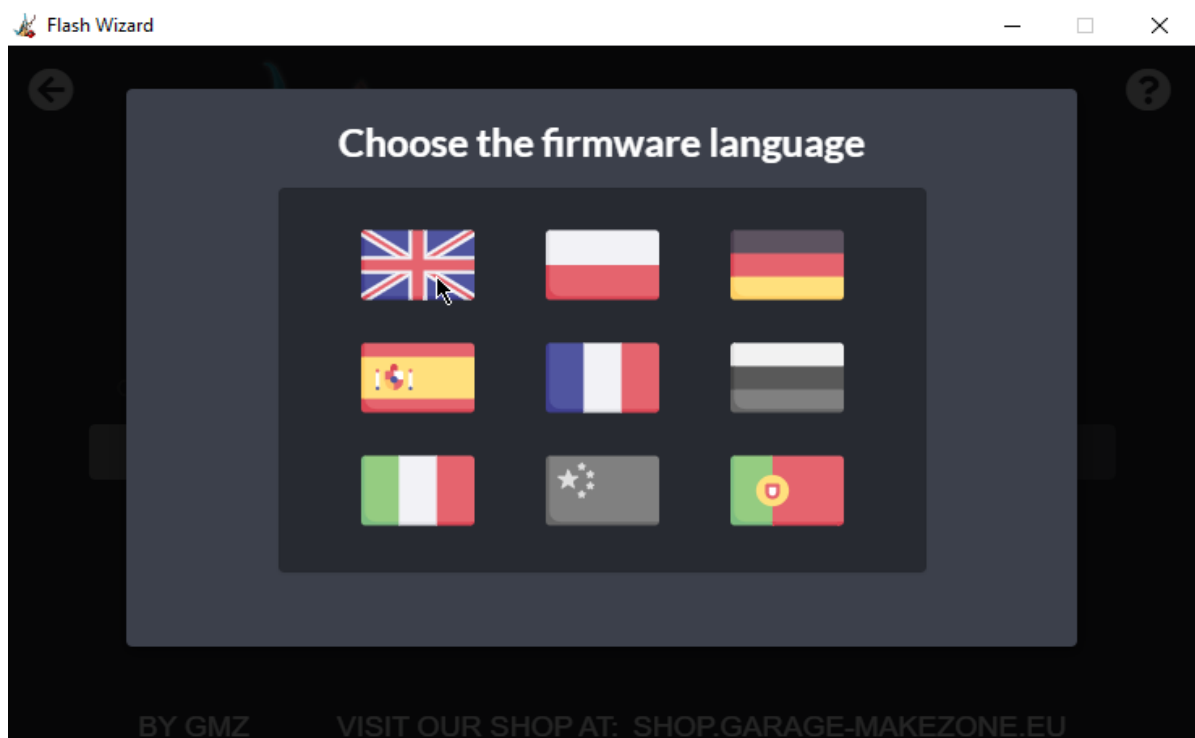
4. Wybierz **Anet A8**



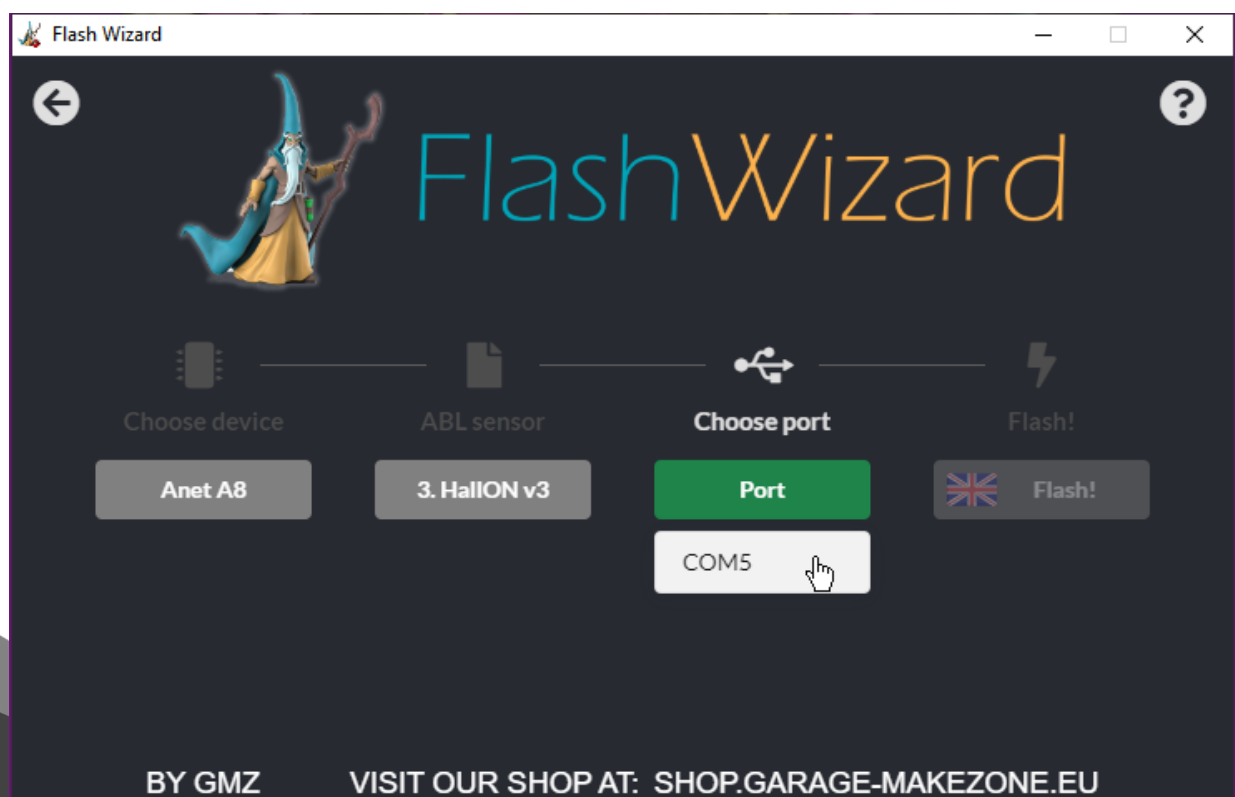
5. Wybierz typ czujnika



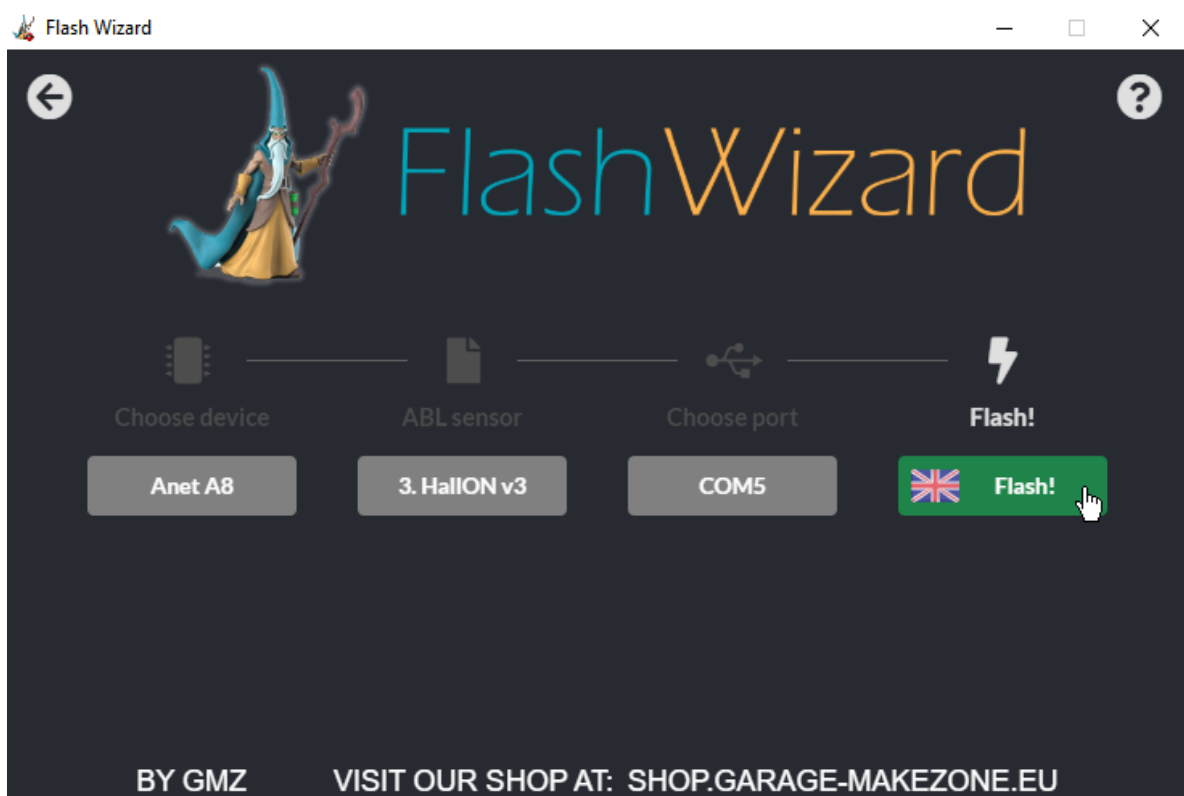
6. Wybierz język oprogramowania



7. Wybierz port USB



8. Wybierz „**Wgraj**”

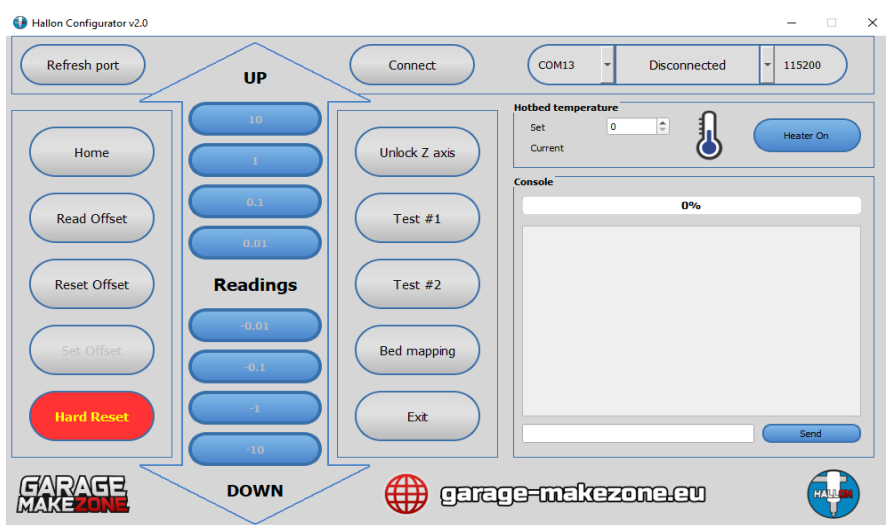


Gotowe!

Kalibracja

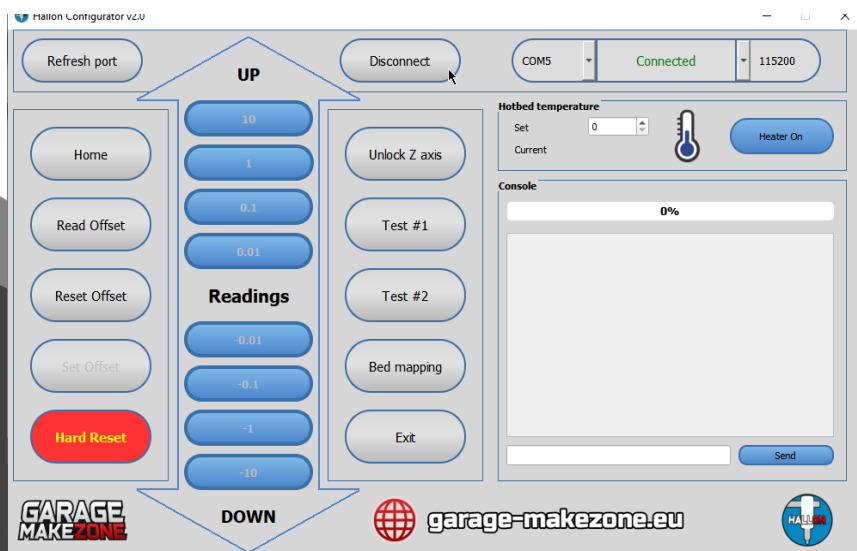
1. Pobierz program *HallON configurator*

Windows: <https://garage-makezone.eu/download/hallon-configurator-2-0/?wpdmdl=2057&masterkey=5e9b34b1196c7>



Linux: <https://garage-makezone.eu/download/hallon-configurator-2-0-linux/?wpdmdl=2058&masterkey=5e9b3534613d7>

2. Połącz się z drukarką



3. Naciśnij *Home*

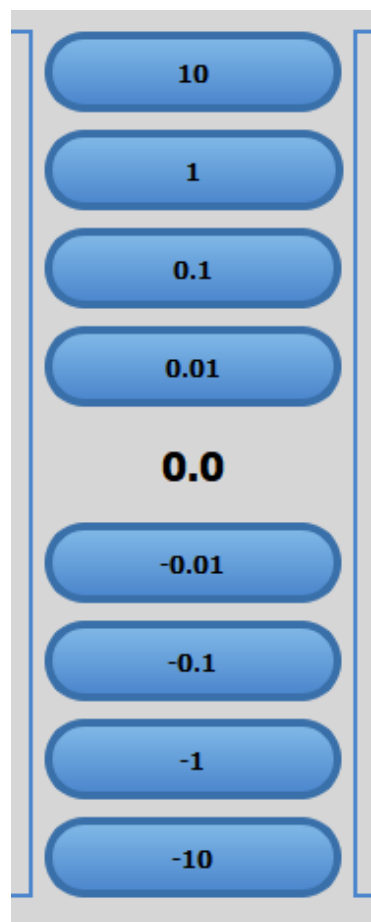
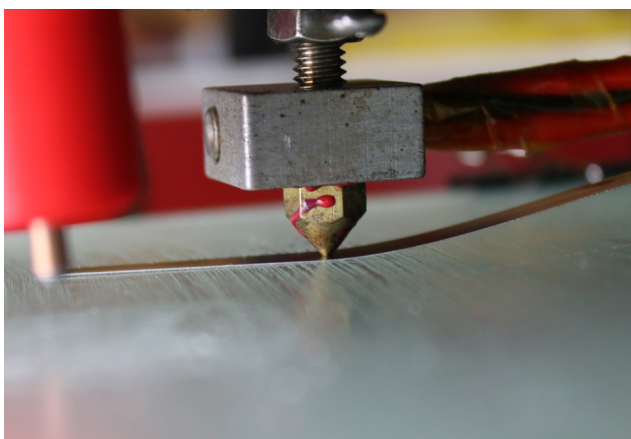
4. Odblokuj oś Z

5. Ustaw offset za pomocą strzałek

Użyj szczelinomierza lub paragonu by ustawić offset.

Ustaw szczelinomierz na 0.15mm

Musi być wyczuwalne lekkie tarcie.



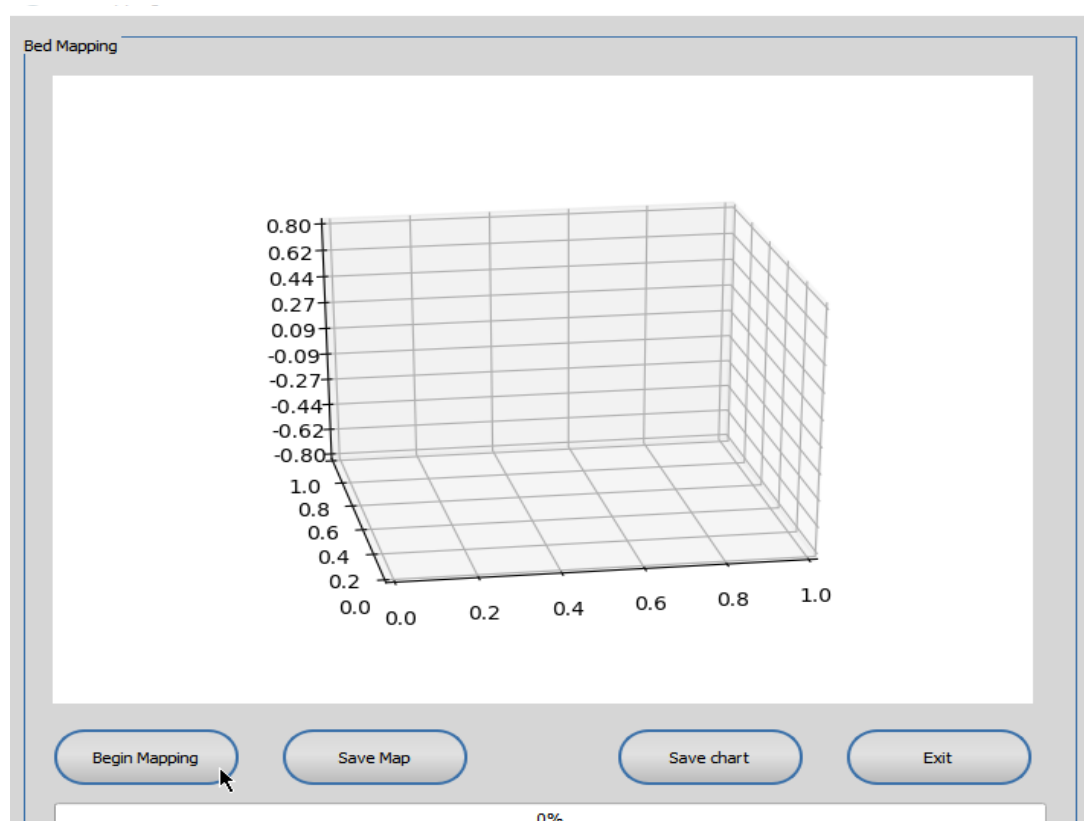
6. Naciśnij „Ustaw offset” **Kalibracja gotowa!**

Mapowanie

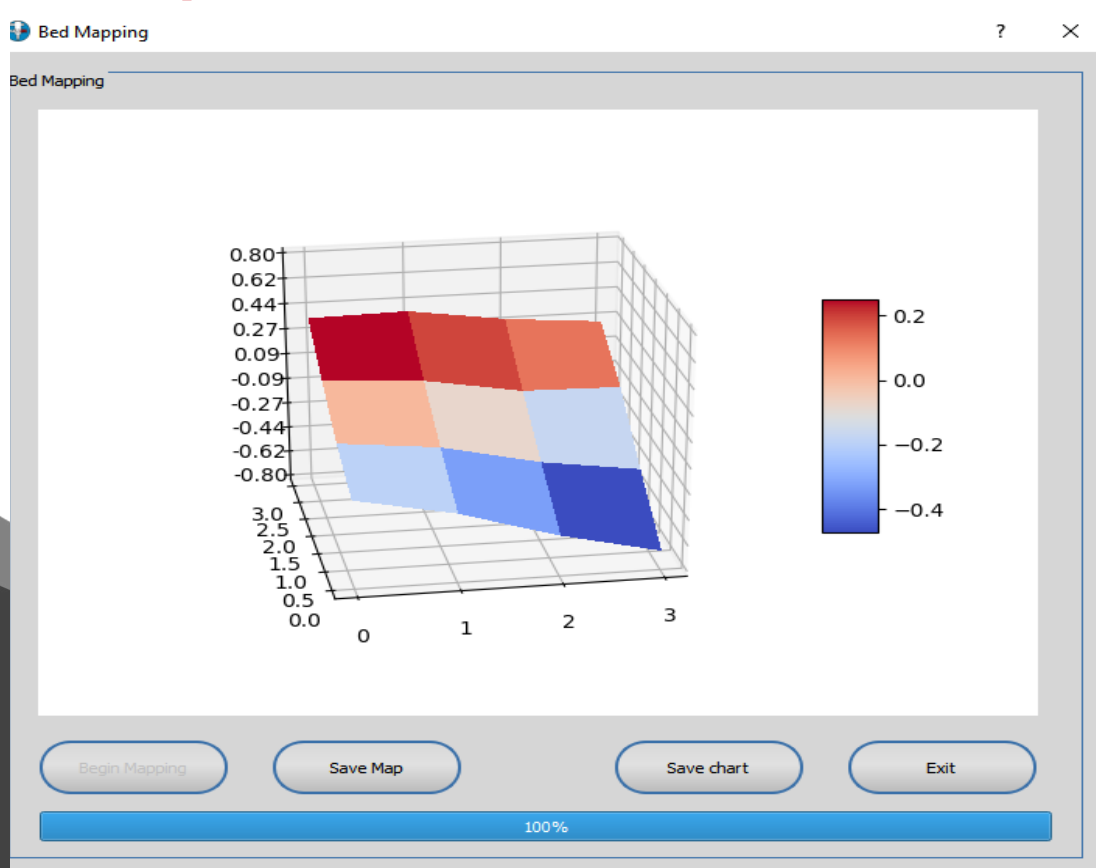
1. Ustaw temperaturę stołu na 60°C, a następnie naciśnij „**Włącz grzanie**”

2. Kiedy stół się nagrzej naciśnij w programie „**Mapowanie**”.

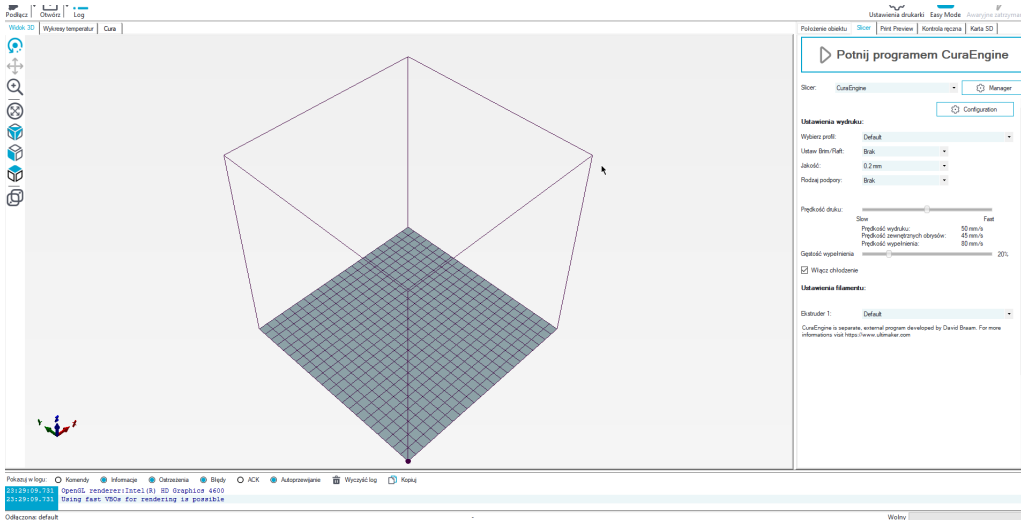
3. Wybierz „*Mapuj*”



4. Kiedy proces mapowania się zakończy wybierz „*Zapisz mapę*”



Konfiguracja Repetier Hosta



1. Dodaj kod startowy, możesz to zrobić w dowolnym programie tnącym

2. Musisz dodać:
; G29; poziomowanie stołu
M420 S1; ładowanie mapy z pamięci EEPROM

```
uktura | Ekstruzja | G-Codes | Zaawansowane |
udera
a
-Code,

; Default start code
G28 ; Home extruder
;G29; bed mapping
M420 S1; import map from EEPROM
G1 Z15 F{Z_TRAVEL_SPEED}
M107 ; Turn off fan
G90 ; Absolute positioning
M82 ; Extruder in absolute mode
{IF_BED}M190 S{BED}
; Activate all used extruder
{IF_EXT0}M104 TO S{TEMP0}
G92 E0 ; Reset extruder position
; Wait for all used extruders to reach temperature
{IF_EXT0}M109 TO S{TEMP0}
```