

Pronterface

Vorbereitung: Am Ausgang vom Extruder das Filament bündig abschneiden oder zurückdrücken.

Porteinstellung: /dev/cu.SLAB_USBtoUART
@250000

„**Connect**“ drücken
Rechts oben sollte dann „Printer is now online“ stehen.

Zum Testen kann man den Drucker auf einer Achse verfahren.

Heat auf 185°C stellen.
Lenght auf 100mm einstellen, @100,00mm/min.

In der Befehlszeile (rechts unten) den Wert **M106** eingeben, dadurch startet der Lüfter – Return zum bestätigen.

Links bei **Heat** auf **Set** drücken (*dadurch wird die Düse erwärmt*).
Wenn die Temperatur von 185°C erreicht ist, auf **Extrude** drücken (ist links zu finden, wo anfangs die 100mm eingestellt wurden).

Der Drucker fängt an Filament zu fördern. Nach 1 Minute sollte er die 100mm gefördert haben.
Die Länge vom Filament am Ausgang des Extruders messen, Wert merken / notieren.

Links in der Befehlszeile den Wert **M503** eingeben – Return drücken.
(*eine ganze Reihe Werten werden angezeigt*)
In der Zeile, wo **echo: M92 xx.xx xx.xx....** steht, ist am Ende ein Wert zu sehen, der mit **E** anfängt. *Diese Zeile ist wichtig für uns.*
Neuen Wert berechnen: $(100/\text{Messwert in mm}) * \text{der Zahl hinter dem E} = \text{neuer Wert.}$

Die Zeile mit dem M92.... markieren, kopieren, und in der Befehlszeile einfügen.
Den Wert hinter dem **E** löschen und das Ergebnis von der neuen Berechnung eingeben.
(*ACHTUNG: Statt eines Kommas, wird ein Punkt verwendet*)
Die Eingabe mit Return bestätigen.
Zum Speichern in der Befehlszeile **M500** eingeben – mit Return bestätigen.

Evt. alles wiederholen, um sicher zu sein, dann die richtige Längen gefördert wird.

Mit dem Befehl **M107** kann man den Lüfter wieder ausschalten.

Disconnect drücken und Programm beenden.