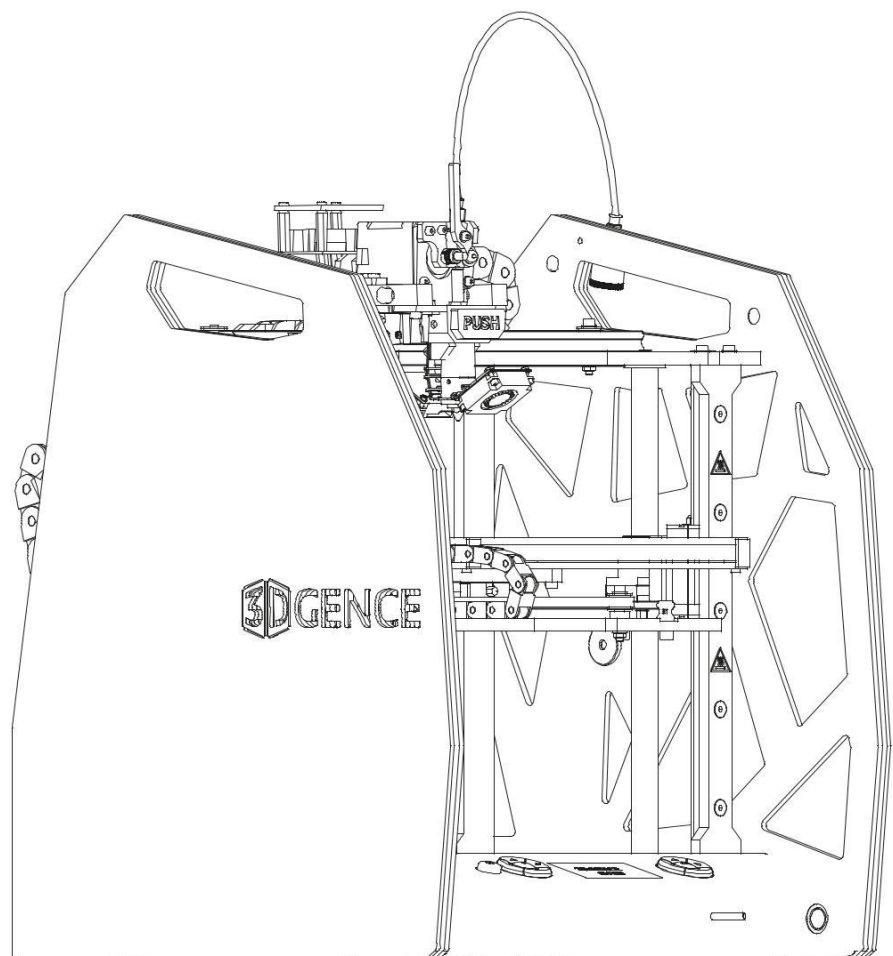


Instrukcja serwisowa:  
**KALIBRACJA OSI XY**

---

**3DGence ONE**



## 3DGence ONE

- 1 Przygotować .gcode modelu kalibracyjnego w oprogramowaniu 3DGence Slicer. Gotowy model *Dimmension\_Calibration.stl* znajduje się na stronie [www.3dgence.com/support](http://www.3dgence.com/support) w zakładce *Twoje piki* (zakładka jest dostępna po założeniu konta i zarejestrowaniu urządzenia).
- 2 Uruchomić drukarkę.
- 3 Załadować filament poprzez wybór kolejno z menu drukarki:  
**OK → Prepare → Load filament**  
i postępować zgodnie z poleceniami na wyświetlaczu drukarki.
- 4 Uruchomić wydruk krzyżyka kalibracyjnego poprzez wybór kolejno z menu:  
**OK → Print → Print file → g.code z krzyżykiem kalibracyjnym**
- 5 Po zakończeniu wydruku odczekać, aż kolor oświetlenia drukarki zmieni się na zielony, a następnie zdjąć model ze stolika i odczekać ok. 5 min w celu ustabilizowania temperatury.
- 6 Wydruk ułożyć na płaskiej powierzchni i zmierzyć wymiary na osi X oraz na osi Y.

Oznaczenie osi:



## 3DGence ONE

a) oprzeć suwmiarkę o górną część krzyżyka, końce szczęk oprzeć o podłoże i w miejscu zgrubienia na szczękach suwmiarki ująć ramię krzyżyka.

b) odczytać i zanotować wynik pomiaru dla osi X oraz dla osi Y.  
Dla każdej z osi pomiary powtórzyć 5 razy i wyciągnąć średnią z pomiarów.



- 7 Jeżeli pomiary mieszczą się z zakresie 99,95 - 100,05 mm (tolerancja  $\pm 0,05$  mm), a różnica między wymiarami uzyskanymi na osi X oraz osi Y mieści się w przedziale 0 - 0,05 - drukarka jest skalibrowana poprawnie.
- 8 Jeżeli wydruk nie spełnia powyższych wytycznych należy wprowadzić korektę:
  - a) z menu drukarki wybrać kolejno: **OK** → **Calibration** → **XY Calibration**,
  - b) wprowadzić wymiar oryginalny dla osi X = 100 i zatwierdzić przyciskiem OK,
  - c) wprowadzić wymiar zmierzony dla osi X i zatwierdzić przyciskiem OK,
  - d) wprowadzić wymiar oryginalny dla osi Y = 100 i zatwierdzić przyciskiem OK,
  - e) wprowadzić wymiar zmierzony dla osi Y i zatwierdzić przyciskiem OK,
  - f) zapisać pomiary poprzez wybór polecenia: **CALCULATE & SAVE**.
- 9 Ponownie uruchomić wydruk, a następnie powtórzyć powyższe czynności do czasu, aż drukarka zostanie skalibrowana i pomiary będą mieściły się w zakresie 99,95–100,05 (tolerancja  $\pm 0,05$ ), a różnica między wymiarami będzie mieściła się w przedziale 0–0,05.