

Nivellierung des Druckbetts

Zu diesem Thema finden Sie ein Video über den folgenden Link www.renfert.com/simplex-4-de sowie über den abgebildeten QR-Code.

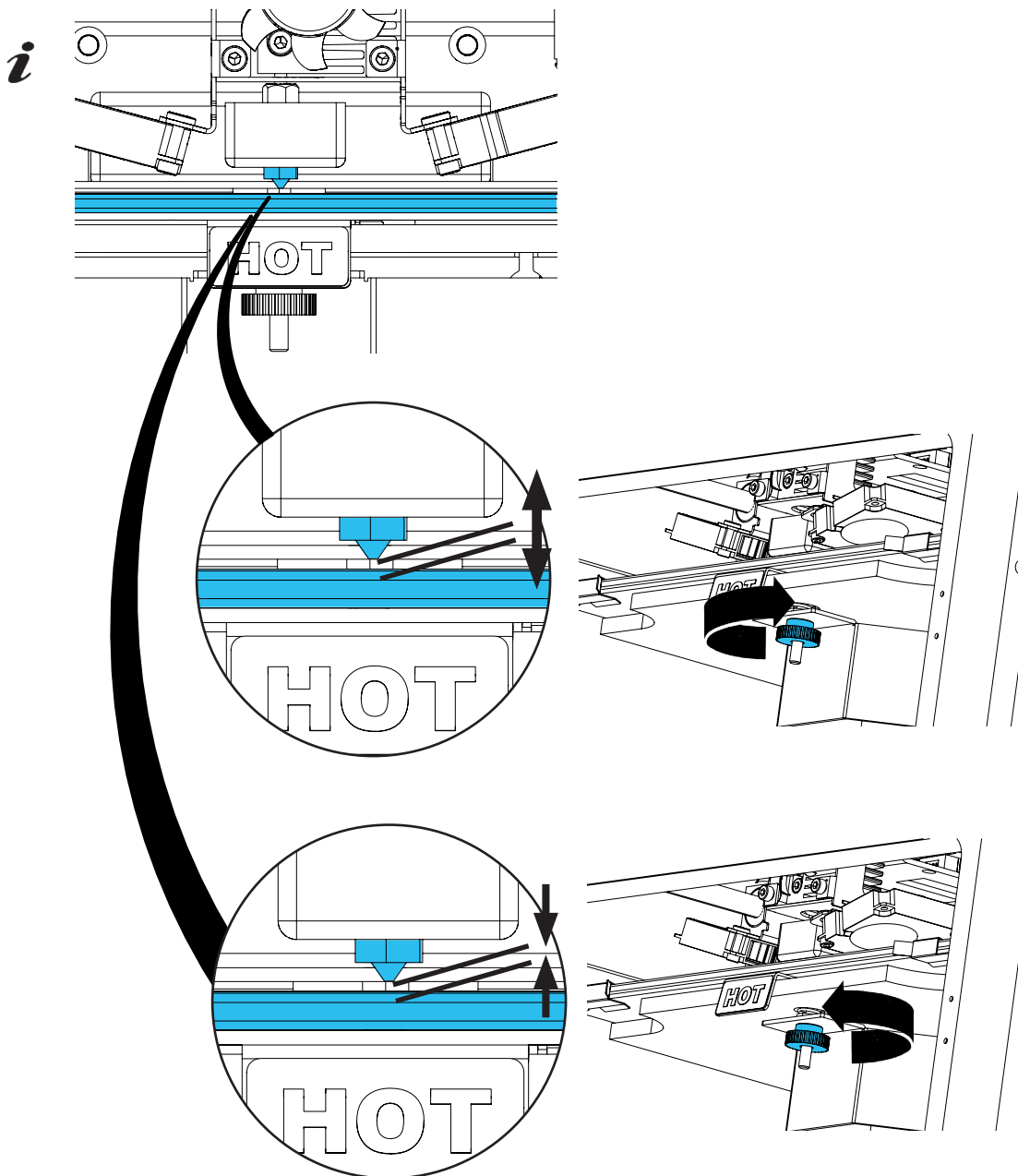


de

Der SIMPLEX verfügt über ein Nivellierungsverfahren welches sicherstellt, dass der Extruder und das beheizte Druckbett einen optimalen Abstand aufweisen und gleichmäßig nivelliert sind.

Ein kleinerer Spalt oder eine ungleichmäßige Nivellierung kann zu einer Beschädigung der Kapton-Folie (orange-farbene Folie auf dem Druckbett), des Druckbetts, des Extruders oder zu Druckproblemen führen.

Der Spalt zwischen Extruder und Druckbett wird mit drei Stellschrauben unterhalb des Druckbetts eingestellt:



Die Nivellierung des Druckbetts sollte nach der Erstinstallation sowie ca. 1x / Monat erfolgen.

i Den Hinweis „Düse reinigen“ können Sie bei der ersten Nivellierung des Druckbetts ignorieren.

! Wenn Sie die Nivellierung des Druckbetts später wiederholen, stellen Sie vorher sicher, dass kein Filament geladen und die Düse sauber ist. Die Düse mit einem weichen Tuch vorsichtig säubern. Düse befindet sich zu diesem Zeitpunkt auf Betriebstemperatur, Handschuhe tragen.

i Mit dem Linkspfeil ← können Sie jederzeit den Nivellierungsvorgang abbrechen und in das darüber liegende Menü zurückkehren.


i Ziehen Sie bei der Aufforderung, die drei Nivellierungsknöpfe (Rändelmuttern) unterhalb des Druckbetts an. Ziehen Sie diese nicht zu fest an. Sie müssen sie zur Nivellierung verstellen können.

i Es werden nacheinander drei Referenzpunkte angefahren. Die drei Referenzpunkte werden 2x angefahren. Beim zweiten Durchgang können Sie die Nivellierung ggf. korrigieren.

⇒ Im Extruder darf kein Filament vorhanden sein!

⇒ Halten Sie die Nivellierlehre (16, Abb. 1) bereit.

⇒ Wählen Sie das Menü EINSTEL. 

⇒ Drücken Sie die Taste für das Kalibrierungsmenü .

⇒ Blättern Sie mit dem Rechtspfeil → durch die Hinweise auf dem Display und befolgen Sie diese.

⇒ Warten Sie ggf. bis der Extruder die eingestellte Temperatur erreicht hat.

⇒ Nach Erreichen der Temperatur gehen Sie mit dem Rechtspfeil → Schritt für Schritt durch den Nivellierungsvorgang.

⇒ Befolgen Sie die Anweisungen auf dem LCD-Display.

◆ Es werden nacheinander drei Referenzpunkte angefahren.

⇒ Stellen Sie jeweils den entsprechenden Nivellierungsknopf so ein, dass die Nivellierlehre mit geringem Widerstand zwischen Düse und Druckbett gleitet.

⇒ Schließen Sie nach jedem Schritt die Tür, um mit der Rechtspfeil-Taste fortzufahren.

◆ Die drei Referenzpunkte werden 2 x angefahren.

⇒ Prüfen Sie beim zweiten Durchgang die Einstellung der Nivellierungsknöpfe und korrigieren Sie wenn erforderlich.

◆ Nach diesem Vorgang sollte das Druckbett gleichmäßig nivelliert sein.

⇒ Mit dem Rechtspfeil → beenden Sie die Nivellierung und kehren Sie in das darüber liegende Menü zurück.

⇒ Verwenden Sie den unteren Linkspfeil ←, bis Sie das Hauptmenü wieder erreicht haben.

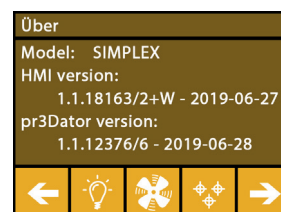


Abb. 1

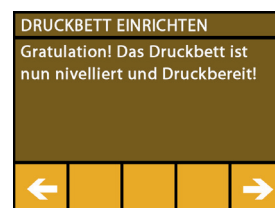


Abb. 2

Leveling the print bed

A video on this topic is provided under the following link www.renfert.com/simplex-4-en and via the QR code shown.

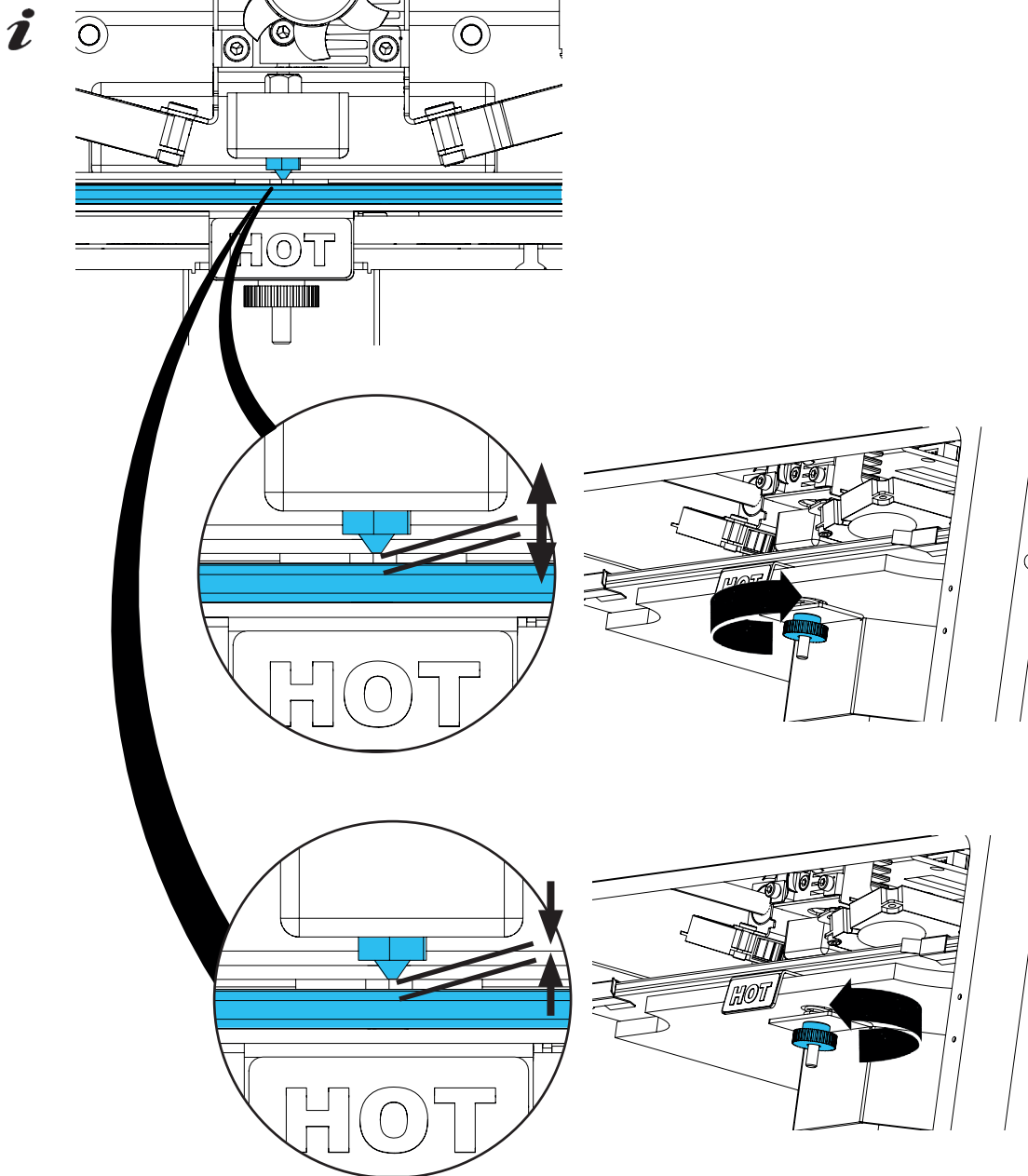


en

The SIMPLEX unit features a leveling process that ensures that the extruder and heated print bed are optimally spaced and leveled uniformly.

A smaller gap or uneven leveling can result in damage to the Kapton film (orange colored tape on the print bed), the print bed, the extruder, or in printing issues.

The gap between the extruder and the print bed is set using three adjustment screws under the print bed:



The print bed should be leveled after initial installation and approx. 1x every month.



i You can ignore the "Please clean the nozzle!" message the first time the print bed is leveled.

! When you level the print bed again subsequently, ensure beforehand that a filament is not loaded, and that the nozzle is clean. Clean the nozzle carefully using a soft cloth. Wear gloves as the nozzle is at operating temperature at this point.

i You can cancel leveling at any time using the left arrow ← and return to the menu above.

i When prompted to do so, tighten the three leveling knobs (knurled screws) under the print bed. Do not overtighten them. You need to be able to adjust them for leveling.

i Alignment to three reference points is performed (one point after the other). Alignment to the three reference points is performed 2 x. You can correct leveling if required during the second run.

- ⇒ Ensure that there is no filament in the extruder!
- ⇒ Keep the level gauge (16, Fig. 1) ready at hand.
- ⇒ Select the SETTINGS menu. 
- ⇒ Press the button for the calibration menu .
- ⇒ Using the right arrow →, scroll through the messages on the display and follow the instructions.
- ⇒ If necessary, wait until the extruder has reached the set temperature.
- ⇒ Once the temperature has been reached, use the right arrow → to perform leveling step by step.
- ⇒ Follow the instructions on the LCD display.
 - ◆ Alignment to three reference points is performed (one point after the other).
- ⇒ Set the corresponding leveling knob in each case so that a level gauge can slide between the nozzle and the print bed with minimum resistance.
- ⇒ Close the door after each step in order to proceed using the right arrow.
 - ◆ Alignment to the three reference points is performed 2 x.
- ⇒ At the second run, check the setting of the leveling knobs and correct it if required.
 - ◆ Once this operation has been completed, the print bed should be evenly leveled.
- ⇒ Using the right arrow →, exit leveling and return to the menu above.
- ⇒ Press the lower left arrow ← until you are back in the main menu.

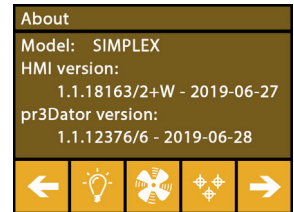


Fig. 1



Fig. 2