

YTVI ChaoticLab Voron Tap V2

YouTube Video #91



Sponsor

Vielen Dank an **BigTreeTech** als Sponsoren für dieses Video

- Chaoticlab CNC Voron TAP V2

Pros / Cons

- + genauer als Klicky ??
- + kein Y Versatz (gleiche Dicke wie X Carriage)
- + kein Z Endstop mehr
- + kein Auto Z Kaibrate mehr nötig → passiert mechanisch
- + Viel weniger printer.cfg
- + 1x Z-Offset einstellen und dann passt es immer
- MGN7H MGN9h
- <https://de.aliexpress.com/item/32880801484.html>
- - macht den Kopf schwerer
 - FräsTAP
- - Z-Offset nirgends erklärt

Frästap 71,5g

CNC 64g

TAP vorbereiten

- säubern
- ölen

Test alte Probe

- PROBE_ACCURACY PROBE_SPEED=3
- Bed Mesh

Hardware Umbau

Konfig Umbau

```
#[safe_z_home]
## https://www.klipper3d.org/Config\_Reference.html#safe\_z\_home
## XY Location of the Z Endstop Switch
## Update -10,-10 to the XY coordinates of your endstop pin
## (such as 157,305) after going through Z Endstop Pin
## Location Definition step.
#home_xy_position      : 203.5,302
#speed                 : 300
#z_hop                 : 10
#z_hop_speed           : 10.0
```

Z-Offset

- SAFE_HOMING aktivieren → Bettmitte homing
- Blatt Papier auf Drucker legen
- Z Homen bis Z Endstop im TAP auslöst
- PROBE_CALIBRATE
 - Dabei den Kopf aber noch oben fahren bis das Blatt Papier kratzt

Test neue Probe

- PROBE_ACCURACY PROBE_SPEED=3

Links

- TAP mit Z Auto calib
https://github.com/protoloft/klipper_z_calibration/issues/126
→ unnötig
- Config
https://github.com/VoronDesign/Voron-Tap/blob/main/config/tap_klipper_instructions.md
- Repo ChaoticLab
<https://github.com/Chaoticlab/CNC-Tap-for-Voron/tree/master>

- Repo Org
<https://github.com/VoronDesign/Voron-Tap/tree/main>

From:

<https://drklipper.de/> - **Dr. Klipper Wiki**

Permanent link:

https://drklipper.de/doku.php?id=hardware:3d_druck:chaoticlab_voron_tap_v2&rev=1708152850

Last update: **2024/02/17 07:54**

