



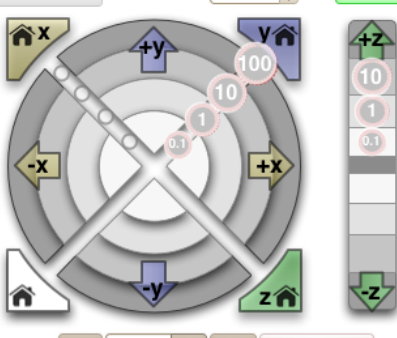
REPRAP

File Settings

Port: @ 115200 Disconnect Reset Monitor Printer Mini mode

Load file Compose SD Print Pause

Motors off mm/min XY: 3000 Z: 200



Connecting...
ok T:20 B:0
Printer is now online.

Heater: Off 0 (off) Set Check temp
Bed: Off 0 (off) Set T:20 B:0

Extrude 5 mm
Reverse 300 mm/min

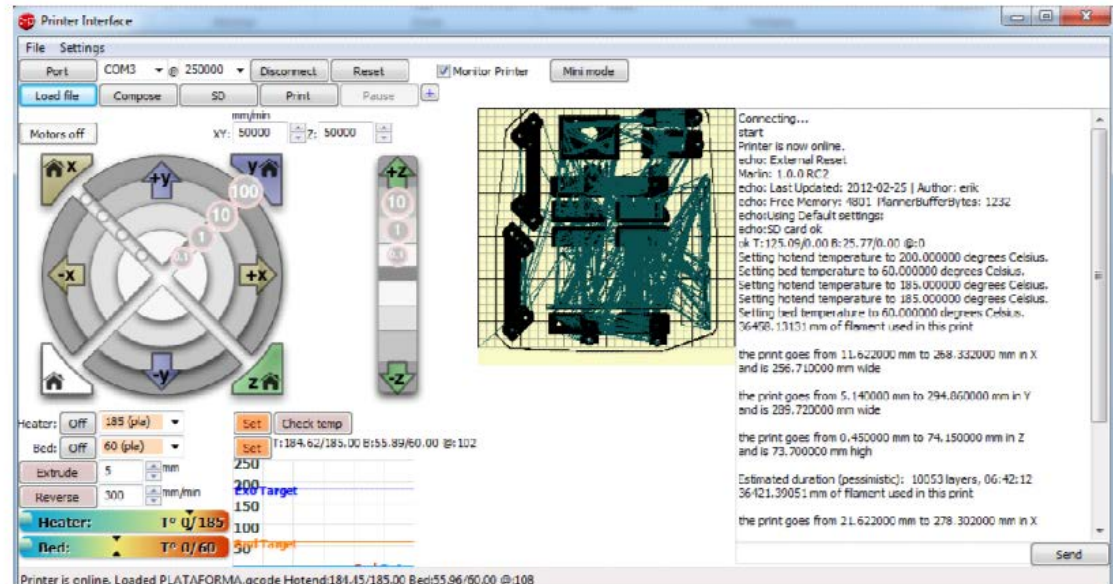
Heater: T: 20/0
Bed: T: 0/0

Printer is online. Hotend:20 Bed:0

Send

PRONTERFACE

Pour pouvoir faire fonctionner votre reprop, nous vous conseillons d'utiliser le programme Printron. Vous pourrez le télécharger <https://github.com/kliment/Printrun/zipball/master>. Nous vous recommandons également le programme repetier

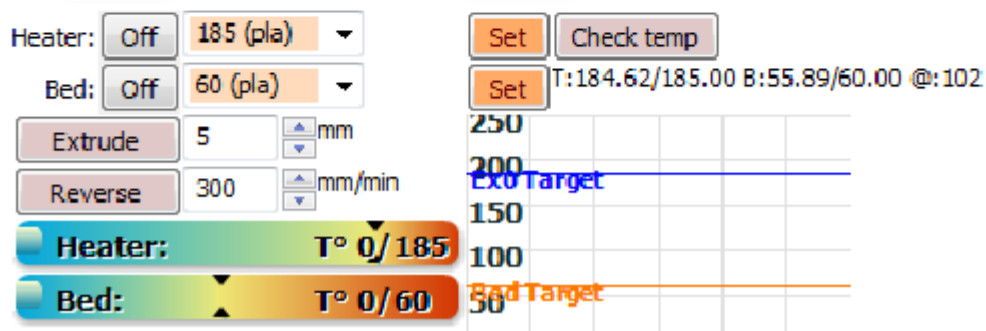


Pour tout ce qui fait référence au contrôle de l'extruder et de la température, voici les éléments dont nous disposons.

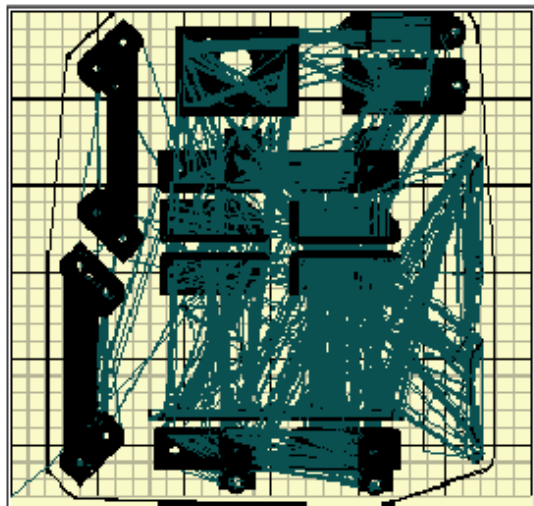
Avec les cases Heater et Bed, ci-dessous, vous pourrez sélectionner les températures de l'extruder et du plateau.

Avec les cases suivantes, vous pourrez sélectionner la longueur et la vitesse de l'extrusion lorsque vous cliquerez sur le bouton « extruder » ou « reverse ».

Les barres et le graphique qui suivent sont les informations de températures de l'extruder et du plateau représentées graphiquement et indiquées en temps réel.



Vous disposez enfin d'un cadrillage qui vous permet de visualiser en temps réel les impressions. e Vous avez également accès a une console de commande. Tout ceci permettant de suivre l'état de l'impression et d'envoyer des commandes en direct a l'imprimante.



```

Connecting...
start
Printer is now online.
echo: External Reset
Marlin: 1.0.0 RC2
echo: Last Updated: 2012-02-25 | Author: erik
echo: Free Memory: 4801 PlannerBufferBytes: 1232
echo: Using Default settings:
echo: SD card ok
ok T:125.09/0.00 B:25.77/0.00 @:0
Setting hotend temperature to 200.000000 degrees Celsius.
Setting bed temperature to 60.000000 degrees Celsius.
Setting hotend temperature to 185.000000 degrees Celsius.
Setting hotend temperature to 185.000000 degrees Celsius.
Setting bed temperature to 60.000000 degrees Celsius.
36458.13131 mm of filament used in this print

the print goes from 11.622000 mm to 268.332000 mm in X
and is 256.710000 mm wide

the print goes from 5.140000 mm to 294.860000 mm in Y
and is 289.720000 mm wide

the print goes from 0.450000 mm to 74.150000 mm in Z
and is 73.700000 mm high

Estimated duration (pessimistic): 10053 layers, 06:42:12
36421.39051 mm of filament used in this print

the print goes from 21.622000 mm to 278.302000 mm in X
  
```

Maintenant que vous avez pris connaissance des fonctions de base du programme, vous pouvez vous connecter et charger un «g-code».

Pour ce faire cliquez sur le bouton «Load File» et sélectionnez l'archive que vous désirez imprimer.

Comme vous pouvez le voir sur l'image ci-dessous, il vous faudra ici aussi sélectionner le port COM correspondant. Il vous faudra enfin sélectionner la vitesse de connection, nous vous conseillons 115200 baud.



Avant d'effectuer un quelconque mouvement avec l'imprimante, merci de vous assurer que les potentiomètres des drivers moteurs se trouvent à 30-40% de leur capacités.

Si une fois cela fait, il se trouve que les moteurs n'ont pas suffisamment de force pour bouger, augmentez la puissance via le potentiometre.

Si les moteurs font des sortes de vibrations, cela signifie qu'ils n'ont pas la bonne puissance, réglez le potentiometre jusqu'à ne plus avoir de vibrations.

