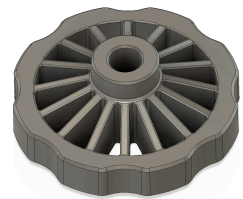
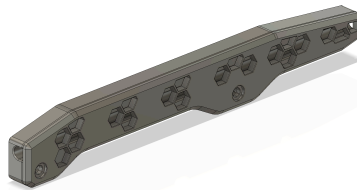
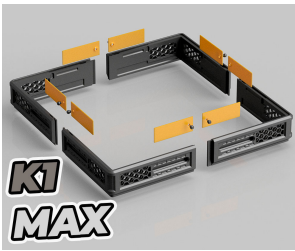


Creality K1 MAX Optimierungen



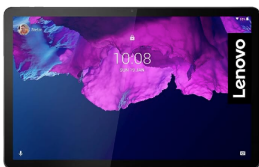
3D Dateien (STL's)

Bauteil	Link
Rahmenerweiterung	https://cults3d.com/:1469026
Displayhalter	https://cults3d.com/:1496490
Druckbett Stellmuttern	https://cults3d.com/:1495250

SCHRAUBEN 🛠️

Bauteil	Schrauben	Link
Displayhalter	Zylinderschraube 3x M3x12	https://amzn.to/3PolvIs
	Blechschrabe 6x D3,5x16	https://amzn.to/3PQLZF3
Kabelführung	Zylinderschraube 2x M3x18	https://amzn.to/3taeepq
Druckbett	Senkschrauben 4x M4x25	https://amzn.to/3RC9qTR
	Muttern 4x M4	https://amzn.to/3PGJVOJ

Ich würde empfehlen die Schrauben im Baumarkt zu kaufen, da diese dort wesentlich günstiger sind!



Display / Kabel / Netzteil 🖥️

Bauteil	Link
LENOVO TAB 11	https://amzn.to/3rxeL43
LENOVO TAB 11 (2. Generation)	https://amzn.to/3RNKGbl
USB-C Netzteil	https://amzn.to/3PqwRwG
USB-C Kabel 90° Winkel	https://amzn.to/3PtksE

ORCA SLICER



ORCA Slicer Drucker Startcode:

```
G21 ;metric values
G90 ;absolute Positionierung
M82 ;Extruder in den absoluten Modus setzen
M107 ;Luefter aus
G92 E0 ;Extruderlaenge nullen

M140 S{first_layer_bed_temperature[0]} ;Druckbetttemperatur setzen
M104 S140 ;Extrudertemperatur vorwaermen
M190 S{first_layer_bed_temperature[0]} ;auf Druckbetttemperatur warten
M109 S140 ;auf Extrudertemperatur warten

BED_LEVELING_START BED_TEMP={first_layer_bed_temperature[0]}

G1 Z1.0 F3000 ;Z etwas hoch fahren um Kratzer zu vermeiden
G1 X3 Y3 Z0.5 F5000.0 ;fahre zur Startposition der Fuelllinie

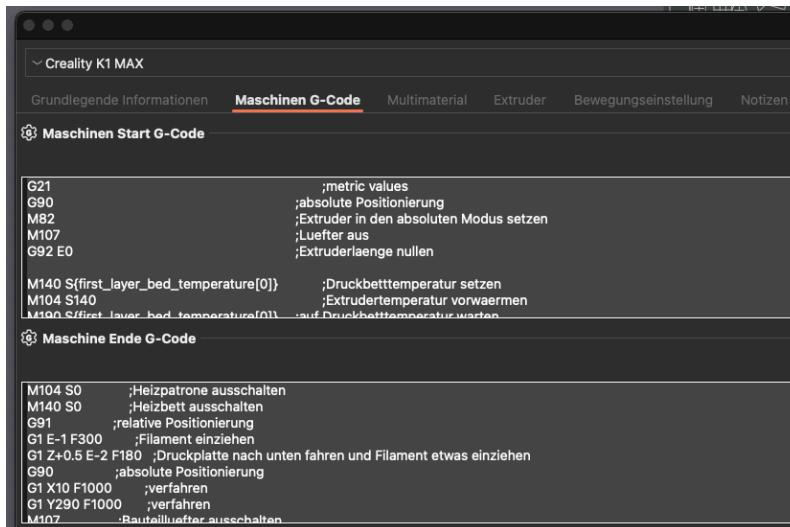
M104 S[nozzle_temperature_initial_layer] ;set extruder temp
M109 S[nozzle_temperature_initial_layer] ;auf Drucktemperatur warten

G1 X100 Y3 Z0.5 F750.0 E30 ;drucke die Fuelllinie
G92 E0 ;Extruder Reset
G1 Z1.0 F3000 ;fahre Z etwas hoch
```

; generated by SuperSlicer 1.5.0 on 2023-04-21 at 13:13:47

ORCA Slicer Drucker Endcode:

```
M104 S0 ;Heizpatrone ausschalten
M140 S0 ;Heizbett ausschalten
G91 ;relative Positionierung
G1 E-1 F300 ;Filament einziehen
G1 Z+0.5 E-2 F180 ;Druckplatte nach unten fahren und Filament etwas einziehen
G90 ;absolute Positionierung
G1 X10 F1000 ;verfahren
G1 Y290 F1000 ;verfahren
M107 ;Bauteilluefter ausschalten
M84 ;Steppermotoren aus
```



Diese Macros werden in die Datei „gcode_macro.cfg“ kopiert:

Diese drei Zeilen kommen in den Abschnitt „[gcode_macro START_PRINT]“:

```
CX_ROUGH_G28 EXTRUDER_TEMP={extruder_temp} BED_TEMP={bed_temp}
CX_NOZZLE_CLEAR
CX_PRINT_LEVELING_CALIBRATION
```

Diese Macros werden ganz unten unter „[gcode_macro G29]“ eingefügt. ACHTUNG!! Der Code muss genau so wie im Video gezeigt aussehen (achte auf eventuell falsch gesetzte Leerzeichen am Anfang der Zeilen).

```
[gcode_macro BED_LEVELING]
description: Start Bed Leveling
gcode:
{% if 'PROBE_COUNT' in params|upper %}
{% set get_count = ('PROBE_COUNT=' + params.PROBE_COUNT) %}
{%else %}
{% set get_count = "" %}
{% endif %}
{% set bed_temp = params.BED_TEMP|default(60)|float %}
{% set hotend_temp = params.HOTEND_TEMP|default(140)|float %}
{% set nozzle_clear_temp = params.NOZZLE_CLEAR_TEMP|default(240)|float %}
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor ENABLE=0
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor_2 ENABLE=0
{% if printer.toolhead.homed_axes != "xyz" %}
G28
{% endif %}
BED_MESH_CLEAR
NOZZLE_CLEAR HOT_MIN_TEMP={hotend_temp} HOT_MAX_TEMP={nozzle_clear_temp} BED_MAX_TEMP={bed_temp}
ACCURATE_G28
M204 S5000
SET_VELOCITY_LIMIT ACCEL_TO_DECEL=5000
BED_MESH_CALIBRATE {get_count}
BED_MESH_OUTPUT
{% set y_park = printer.toolhead.axis_maximum.y/2 %}
{% set x_park = printer.toolhead.axis_maximum.x|float - 10.0 %}
G1 X{x_park} Y{y_park} F20000
TURN_OFF_HEATERS
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor ENABLE=1
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor_2 ENABLE=1
M84

[gcode_macro BED_LEVELING_START]
description: Start Bed Leveling print
gcode:
{% if 'PROBE_COUNT' in params|upper %}
{% set get_count = ('PROBE_COUNT=' + params.PROBE_COUNT) %}
{%else %}
{% set get_count = "" %}
{% endif %}
{% set bed_temp = params.BED_TEMP|default(60)|float %}
{% set hotend_temp = params.HOTEND_TEMP|default(140)|float %}
{% set nozzle_clear_temp = params.NOZZLE_CLEAR_TEMP|default(240)|float %}
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor ENABLE=0
SET_FILAMENT_SENSOR SENSOR=filament_sensor_2 ENABLE=0
{% if printer.toolhead.homed_axes != "xyz" %}
G28
{% endif %}
BED_MESH_CLEAR
NOZZLE_CLEAR HOT_MIN_TEMP={hotend_temp} HOT_MAX_TEMP={nozzle_clear_temp} BED_MAX_TEMP={bed_temp}
ACCURATE_G28
BED_MESH_CALIBRATE {get_count}
BED_MESH_OUTPUT
```