

# 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
- - macht den Kopf schwerer
  - FräsTAP leichter

## TAP vorbereiten

- säubern
- ölen

## Test alte Probe

- PROBE\_ACCURACY PROBE\_SPEED=3

## 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](https://github.com/protoloft/klipper_z_calibration/issues/126)  
→ unnötig
- Config  
[https://github.com/VoronDesign/Voron-Tap/blob/main/config/tap\\_klipper\\_instructions.md](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://www.drklipper.de/> - **Dr. Klipper Wiki**

Permanent link:  
[https://www.drklipper.de/doku.php?id=hardware:3d\\_druck:chaoticlab\\_voron\\_tap\\_v2&rev=1708113102](https://www.drklipper.de/doku.php?id=hardware:3d_druck:chaoticlab_voron_tap_v2&rev=1708113102)

Last update: **2024/02/16 20:51**

