

# 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
  - probe accuracy results: maximum 5.410650, minimum 5.405650, range 0.005000, average 5.409900, median 5.410650, standard deviation 0.001601
- Leveln und Kalibrieren
  - G28
  - QUAD\_GANTRY\_LEVEL
  - BED\_MESH\_CLEAR
  - BED\_MESH\_CALIBRATE
- Kalibrierung für alle Filament Typen (PLA, PETG, ABS, ...) und dort das Heizbett immer auf die passende Temperatur setzen (PLA 50°C, PETG 70°C, ABS 100°C, ...).
- Gespeichert wird das dann mittels
  - BED\_MESH\_PROFILE SAVE=Mesh\_Klicky
- Nach jedem BED\_MESH\_PROFILE SAVE dann
  - SAVE\_CONFIG

## 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=1708153611](https://www.drklipper.de/doku.php?id=hardware:3d_druck:chaoticlab_voron_tap_v2&rev=1708153611)

Last update: **2024/02/17 08:06**

