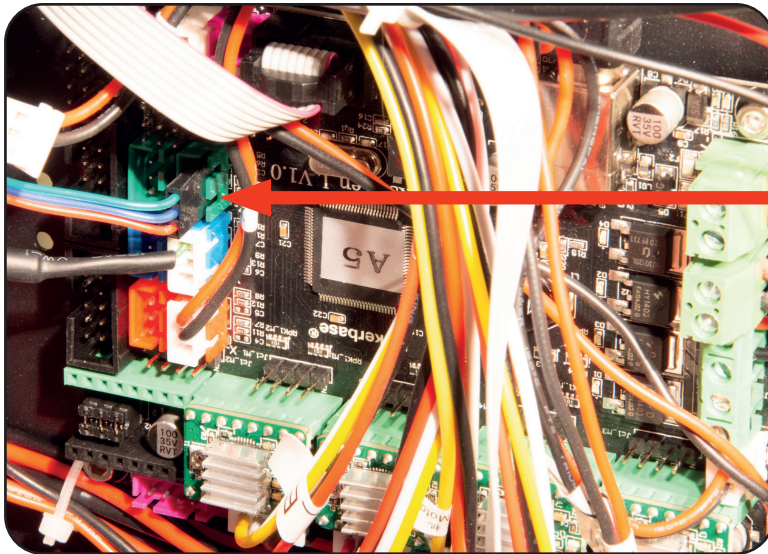


JG Height MKII Montage / Assembling

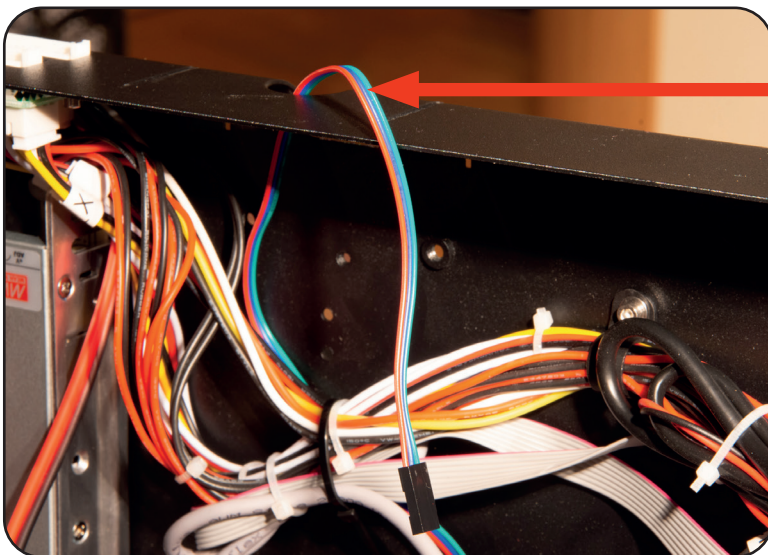


1. IR Sensor vorbereiten Prepare IR Sensor



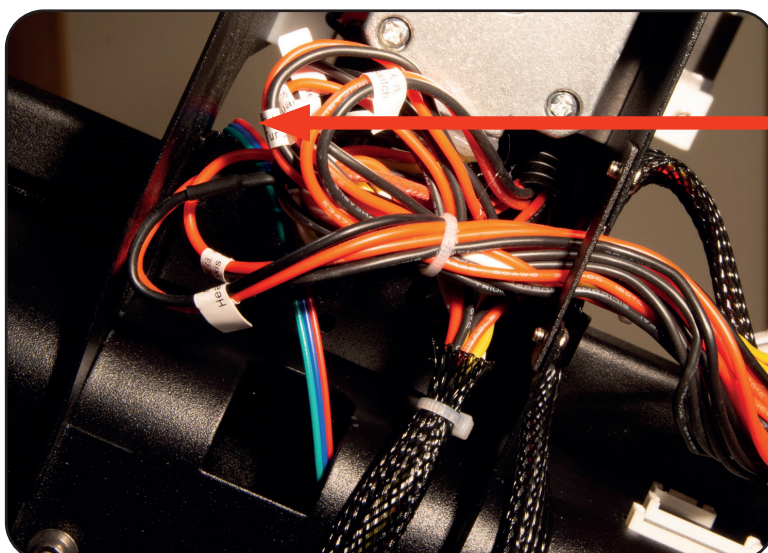
Öffnen Sie das Gehäuse und ziehen Sie den Endschalter für die Z-Achse ab und ersetzen ihn durch das 40cm 3-Pol Weibchen/Weibchen Kabel (siehe Abb.)

Open the housing and remove the Z-axis limit switch and replace it with the 40cm 3-pin female/female cable (see Fig.)



Führen Sie das Kabel durch die rechte Gehäuseöffnung. (siehe Abb.)

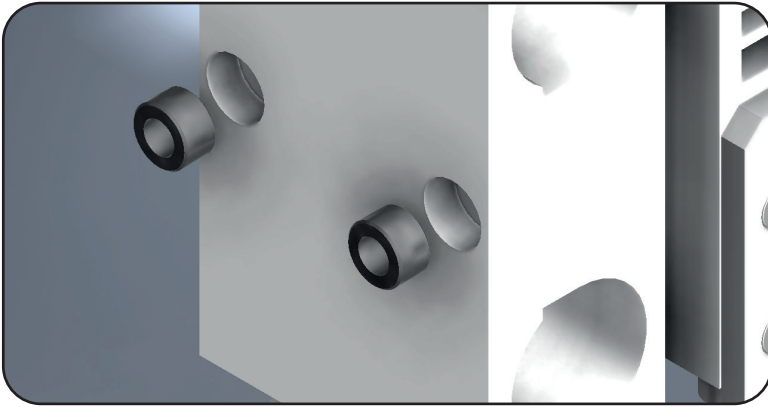
Feed the cable through the right housing opening. (see picture)



Schließen Sie das Gehäuse und montieren Sie den Z-Rahmen. Führen Sie das Kabel während der Montage wie abgebildet zur Oberseite.

Close the housing and mount the frame. Guide the cable to the top during assembly as shown.

2. IR Sensor montieren Mount IR Sensor



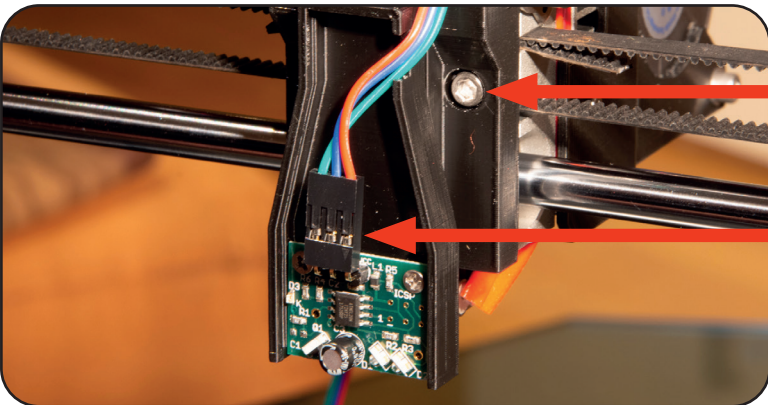
Demontieren Sie die Frontplatte des Druckkopfes und setzen Sie die beiden schwarzen ABS Distanzhülsen in die Bohrungen ein.

Disassemble the front panel of the printhead and insert the two black ABS spacers into the holes.



Schieben Sie dann den IR Sensor vorsichtig von oben nach unten auf.

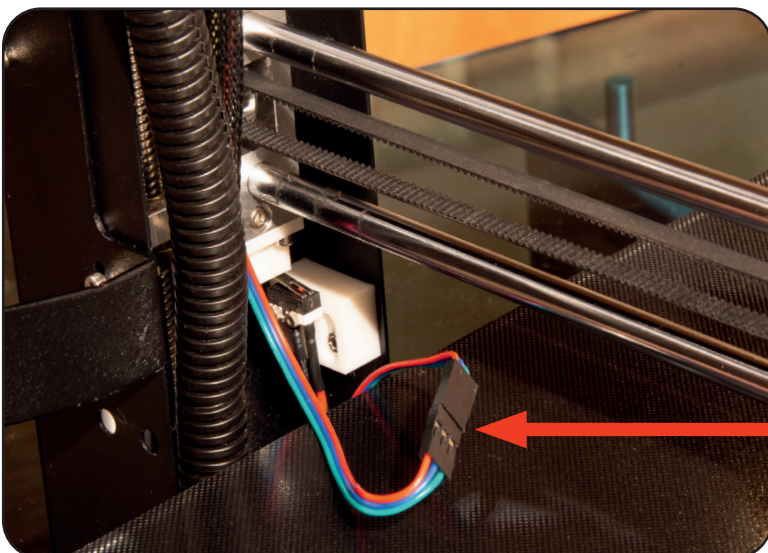
Then carefully slide the IR sensor from top to bottom.



Schrauben Sie den IR Sensor mit den 2x M3x12mm Schrauben mit viel Gefühl fest und Verbinden Sie das Kabel wie in der Abbildung.

Tighten the IR sensor very gently with the 2x M3x12mm screws and connect the cable as shown in the picture.

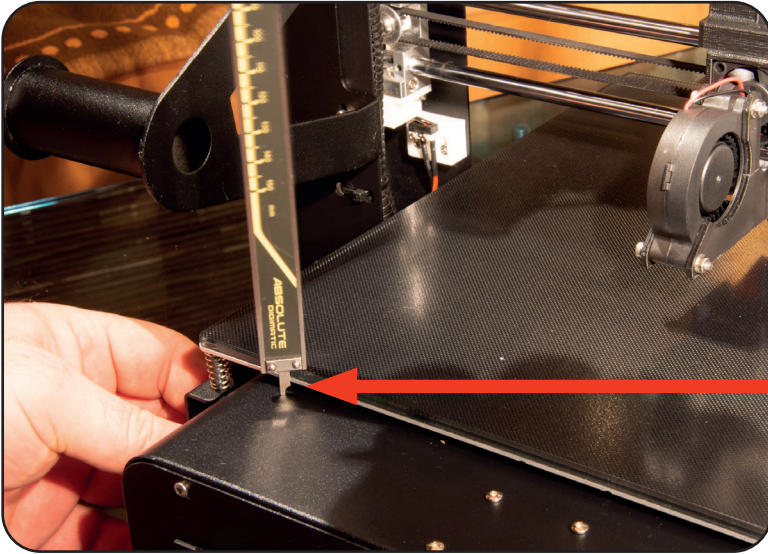
3. IR Sensor anschließen Connect R Sensor



Führen Sie das IR Sensor Kabel durch den Kabelkanal und verbinden Sie es mit dem Ausgang der Steuerung. Anschließend können Sie die Kabel nach unten schieben.

Pass the IR sensor cable through the cable channel and connect it to the output of the controller. Then you can push the cables down.

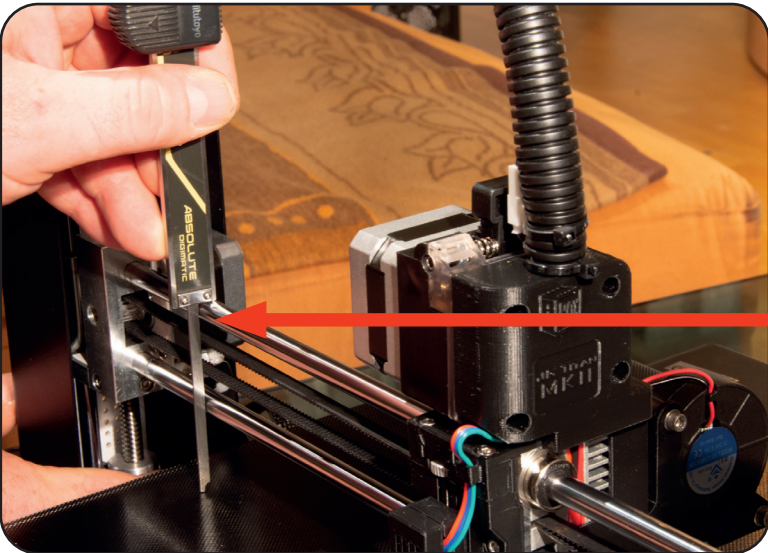
4. Druckbett ausrichten Adjust Print Bed



Für den nächsten Schritt ist es wichtig, dass Sie das Bett so gut es geht parallel zur Gehäuseoberseite ausrichten. Stellen Sie alle 4 Ecken auf die gleiche Höhe ein.

For the next step, it is important that you align the bed as well as possible parallel to the top of the housing. Set all 4 corners to the same height.

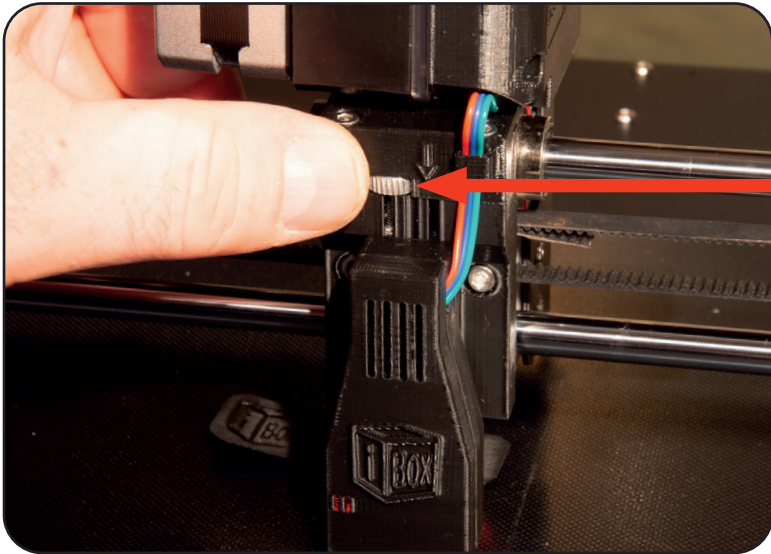
5. X-Achse Ausrichten Adjust X-Axis



Benutzen Sie eine Schieblehre oder etwas ähnliches um die X-Achse auf beiden Seiten auf die gleiche Höhe zu schrauben. Drehen Sie hierzu langsam an den Spindelkupplungen.

Use a caliper or something similar to screw the x-axis to the same height on both sides. For this, slowly turn the spindle couplings.

6. IR Sensor einstellen Adjust IR sensor



Für die erstmalige Einstellung des IR Sensors ist es nötig die Nozzle 0,50mm Nahe an das Druckbett zu fahren.

Die einfachste Methode ist, die Maschine mit dem „Home“ Button in das Druckbett fahren zu lassen und diese dann schnell aus zu schalten.
(Nur bei kalter Nozzle!)

Wenn Sie dies Getan haben, schalten Sie die Maschine wieder ein und fahren durch „Move“ in 0,1mm Schritten so lange nach oben bis der Kalibrierungsstreifen unter die Nozzle gleitet. Jetzt ist Ihre Nozzle ca. 0.50 - 0.60mm Vom Bett entfernt und Sie können nun den IR Sensor einstellen.

Hierzu drehen Sie die Stellschraube so lange nach rechts bis die Rote LED leuchtet. Jetzt ist Ihr IR Sensor auf eine Höhe von ca. 0.50mm Eingestellt.

(Eine Umdrehung der Stellschraube entspricht 0,5mm Höhe!)

Jetzt wiederholen Sie dass Homing und die Nozzle sollte nun ca. 0,5mm Von der Oberseite entfernt sein.

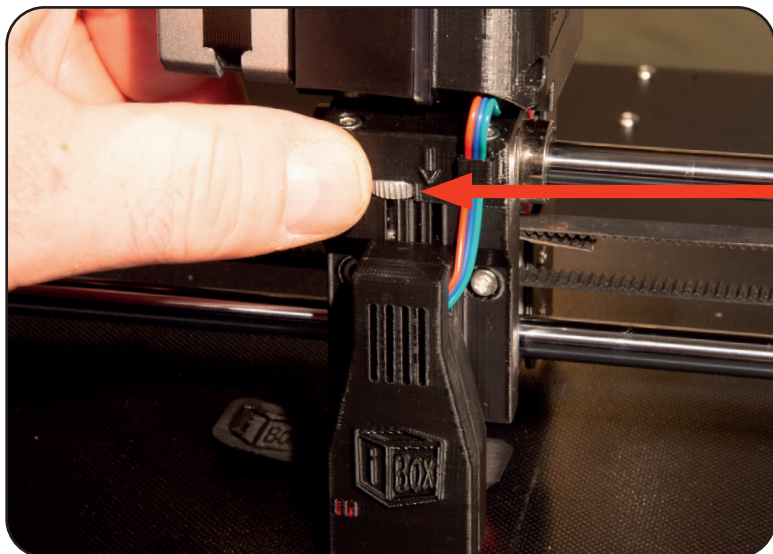
Sollte dies nicht der Fall sein, benutzen Sie den kalibrierungsstreifen indem Sie die Nozzle mit „Move“ 0,1mm so lange nach unten oder oben fahren bis der Streifen exakt passt. Jetzt stellen Sie den IR Sensor genau so ein, dass die LED exakt in dieser Position beginnt zu leuchten.

Sollten Sie die Nozzle nicht weit genug nach unten fahren können, müssen Sie die Stellschraube Schrittweise nach links drehen und erneut „Homing“ ausführen.

Feinjustierung des IR Sensors:

Nach Druckbeginn können Sie über den Button „More“ zu dem „Baby Stepping“ gelangen. Benutzen Sie „UP“ und „Down“ um während des ersten Layers die Höhe in 0,025 Schritten einzustellen. Wenn Sie „Save“ drücken werden diese Einstellungen für den nächsten Druck gespeichert!

6. IR Sensor einstellen Adjust IR sensor



For the first adjustment of the IR sensor it is necessary to set the Nozzle height to 0,50mm from the print bed.

The simplest method is to let the machine drive into the print bed with the „Home“ button and then turn it off quickly. (Only with cold Nozzle!)

When done, turn the machine back on and move up by „Move“ in 0.1mm steps until the calibration strip slides under the nozzle. Now your Nozzle is about 0.50 - 0.60mm away from the bed and you can now adjust the IR sensor.

To do this, turn the adjusting screw to the right until the red LED lights up. Now your IR sensor is set to a height of approx. 0.50mm.

(One turn of the set screw corresponds to 0.5mm height!)

Now repeat homing and the nozzle should now be about 0.5mm from the bed.

If this is not the case, use the calibration strip by moving the nozzle up or down 0.1 mm with „Move“ until the strip fits exactly. Now set the IR sensor exactly so that the LED starts to glow in this position.

If you can not move the nozzle down far enough, turn the set screw to the left and re-homing.

Fine adjustment of the IR sensor:

After printing starts, you can go to the „Baby Stepping“ via the „More“ button. Use „UP“ and „Down“ to set the height in 0.025 increments during the first layer. If you press „Save“ these settings will be saved for the next print!

JOIN OUR Community !

www.inventbox.com/de/produkte/jg-aurora-upgrades/jg-titan-mkii-kit/support



Facebook Group: „JGAurora A5 / A5S / A3S / A1 MKII Upgrades“



www.inventbox.com