

# \*Z-Tilt / Quad Gantry Level

Was ist Z-Tilt und Quad Gantry Level (QGL)

## Erklärung

Hier zeige ich euch kurz, was genau die oben genannten Kommandos machen und was der Zweck davon ist.

Kurz gesagt gleicht das Z-Tilt (Für 2 Z-Motoren) und das Quad Gantry Level (4 Motoren) die Lage der "Gantry" oder auch X Führung des Druckkopfes aus.

Es werden meist die äußeren Punkte des Druckbettes angefahren und so die Achse parallel zum Bett gestellt.

**Wichtig: Das Druckbett sollte vorher schon parallel zum Gestell oder Boden stehen.**

## Konsolenausgabe

### **Dies ist eine Beispielausgabe des QGL:**

Making the following Z adjustments:

stepper\_z = 0.004953

stepper\_z1 = -0.000403

stepper\_z2 = -0.000520

stepper\_z3 = -0.004030

Average: 7.239051

Actuator Positions:

z: 7.234097 z1: 7.239454 z2: 7.239571 z3: 7.243081

Gantry-relative probe points:

0: 7.236478 1: 7.238353 2: 7.239915 3: 7.240540

probe at 250.000,25.000 is z=7.759460

probe at 250.000,225.000 is z=7.760085

probe at 25.000,225.000 is z=7.761647

probe at 25.000,25.000 is z=7.763522

probe at 250.000,25.000 is z=7.759460

Wie Ihre sehen könnt werden als ersten die in der Konfiguration definierten Punkte angefahren und in Z-Höhe vermessen.

Making the following Z adjustments:

Es werden jetzt für die jeweiligen Motoren Änderungen der Z-Höhe vorgenommen und nochmals die Messpunkte angefahren.

Die Wiederholungen sind abhängig von den von euch definierten Toleranz in der Konfiguration in der Variable:

retry\_tolerance: 0.0075

Alle Infos zu den Parametern der Konfiguration findet ihr in der Dokumentation von Klipper.

[Klipper Dokumentation](#)

---

Revision #2

Created 17 March 2023 12:27:52 by Cryd

Updated 10 November 2024 13:38:35 by Cryd