

Anycubic Chiron Tete Artillery- sidewinder-X2



Gibis

[VIEW IN BROWSER](#)

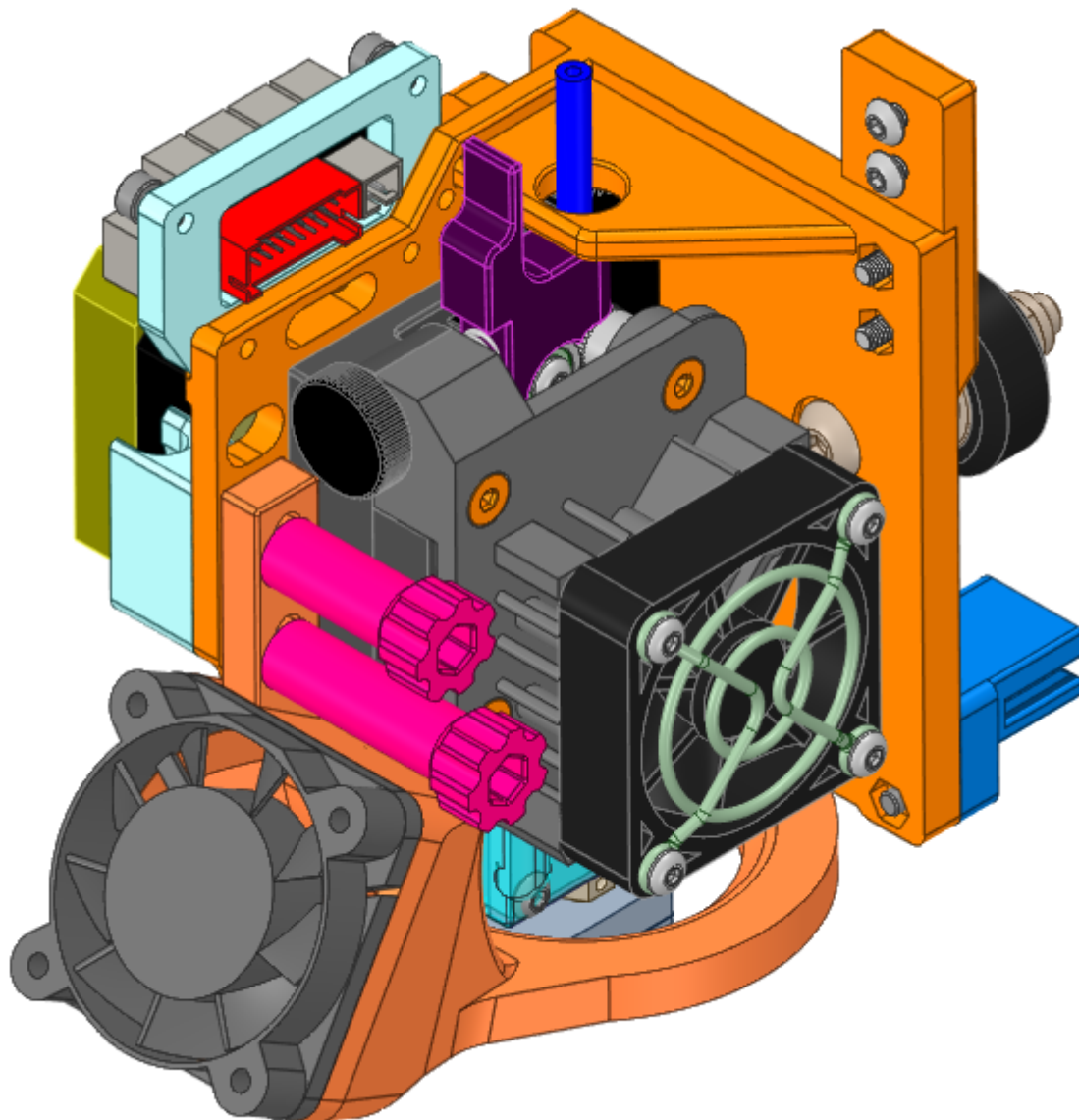
updated 9. 8. 2022 | published 9. 8. 2022

Summary

Anycubic Chiron avec Hotend direct Drive Artillery-sidewinder-X2

[3D Printers](#) > [3D Printers - Upgrades](#)

Tête Direct Drive Finaliser le 15 Juillet 2022



J'ai acheté la tête complète de la Siwinder II, le positionnement ne convenait pas pour la Anycubic Chiron la tête est trop loin et je ne veux pas retoucher les réglages d'origine dans le firmware.

Il faut remplacer le grand pignon de l'extrudeur d'origine car l'axe d'entraînement cannelé n'a pas le même diamètre que l'extrudeur Chiron et le débit de filament ne sera pas le même.

J'ai acheté ici le bon pignon Diamètre Engrenage Filament Ø7.76 mm

<https://www.aliexpress.com/p/order/detail?orderId=8151357984421443>

Mellow – pièces d'imprimante 3d Reprap Titan extrudeuse, pièces de rechange, engrenage Hobb et moteur pas à pas, Reprap Kossel mk8 i3, livraison gratuite € 13,79

Le moteur a aussi été changer par le moteur de l'extrudeur Chiron avec son petit pignon.

Duré impression Bloc de Tete Chiron en PETG Eryone 1.75 mmm 7H 0
Poids 56 Grammes

Attention au Roulettes de Guidage

Longueur Entretoise roulettes Haute 8.33 mm

Longueur Entretoise Excentrique basse 7.85 mm

Différence 0.48 mm mise en place au montage rondelle de Ø6.00 X Ø8.00
Epaisseur 0.54 mm

Longueur Tube PTFE Interne 24.50 remplacé par du Capricorn pour la haute température.

J'ai cramé un driver avec le petit moteur de la Sidwinder II qui n'est pas câblé pareil.

J'ai aussi du fabriquer une rallonge pour le moteur de l'extrudeur qui se trouve maintenant dans la tête.

Attention Les connecteurs JST WS012 à 2 Pins au pas de 2mm le plus et le moins sont inversé par rapport au PCB Connecteur Hot END Chiron d'origine.

La résistance chauffante en 24 Volts est celle de la tête Chiron, la sonde de température est celle de sidewinder II, il faut juste rallonger le câble avec un connecteur JST 2 pins de 2mm, le sens n'a pas d'importance.

Une fois terminé refaire l'offset pour régler la hauteur de buse.

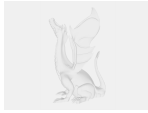
Lorsque la feuille de papier est légèrement pincé, la valeur finale d'offset est bonne.

Elle est de 17.05 mm soit 0.5mm à 08 mm de plus que la tête d'origine

Mon Étude et ma modélisation 3d se révèlent excellentes, ceux qui est normale il y a eu 128 Heures de relevé de côtes et de modélisation 3D.

Que dire de l'impression, je n'ai jamais eu une telle qualité et finesse !!!!!

Model files



220equ1.stp



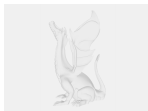
220equ1.stl



230-guide-cable.stp



230-guide-cable.stl



250-bras-support-cable-chaine.stp



250-bras-support-cable-chaine.stl



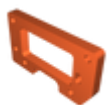
400-450-grip-verou-couroie.stp



400-450-grip-verou-couroie.stl



520-support-connecteur-chiron.stp



520-support-connecteur-chiron.stl



600-buse-hictop.stp



600-buse-hictop.stl



6106201.stp



6106201.stl

Other files



visserie-tete-chiron-personnel-extrudeur-direct-sid... .txt



tete-chiron-personnel-extrudeur-direct-sidewinder-x2 .txt

License

This work is licensed under a
Creative Commons (4.0 International License)



Attribution-NonCommercial

- ✗ | Sharing without ATTRIBUTION
- ✓ | Remix Culture allowed
- ✗ | Commercial Use
- ✗ | Free Cultural Works

✖ | Meets Open Definition