

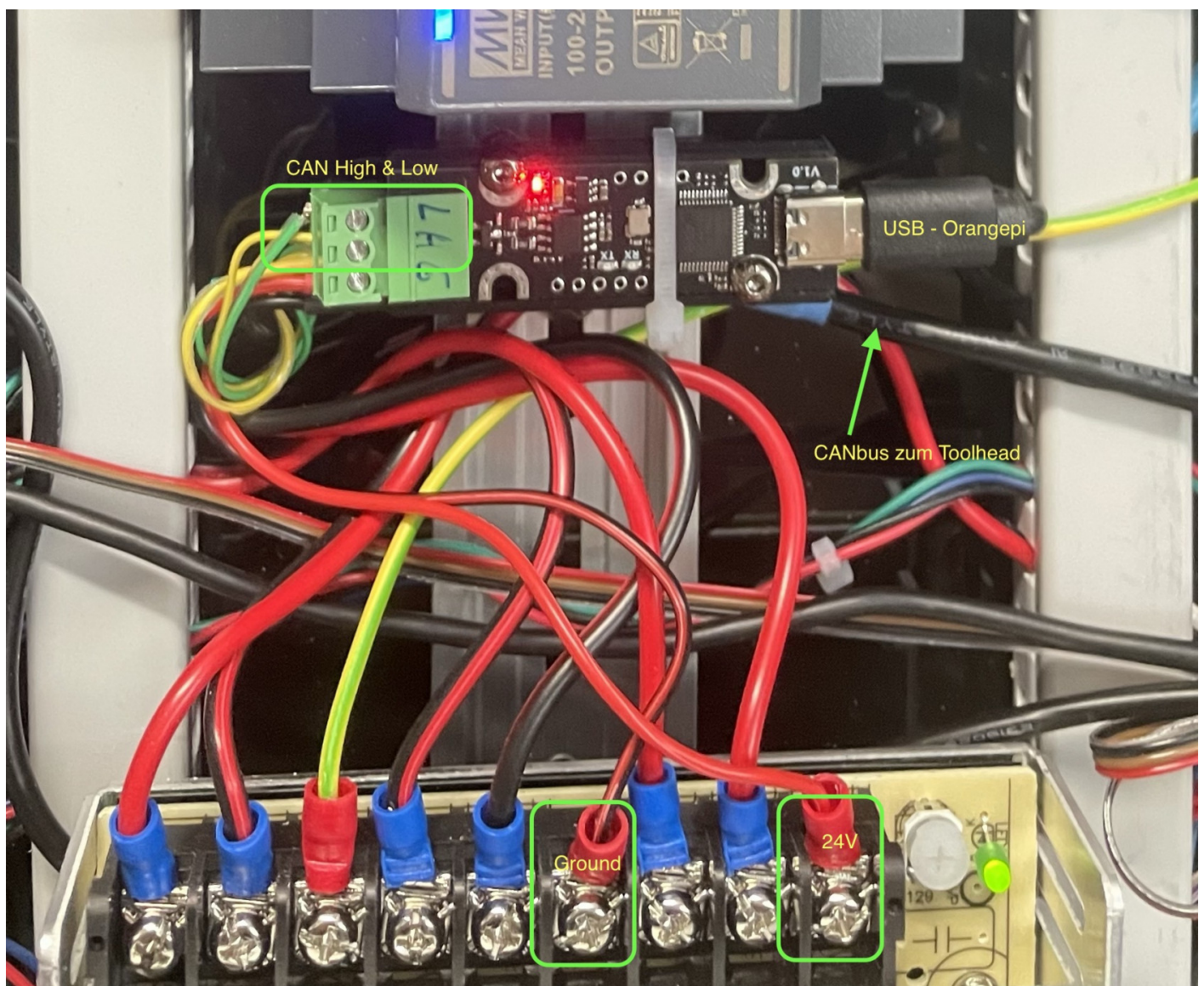
# CANbus

uups, da hab ich mir was angetan. So einfach Plug'n Play wie ich mir das dachte war/ist es nicht. Es fängt schon bei meinem Know How darüber an. Nämlich, keines vorhanden :-)

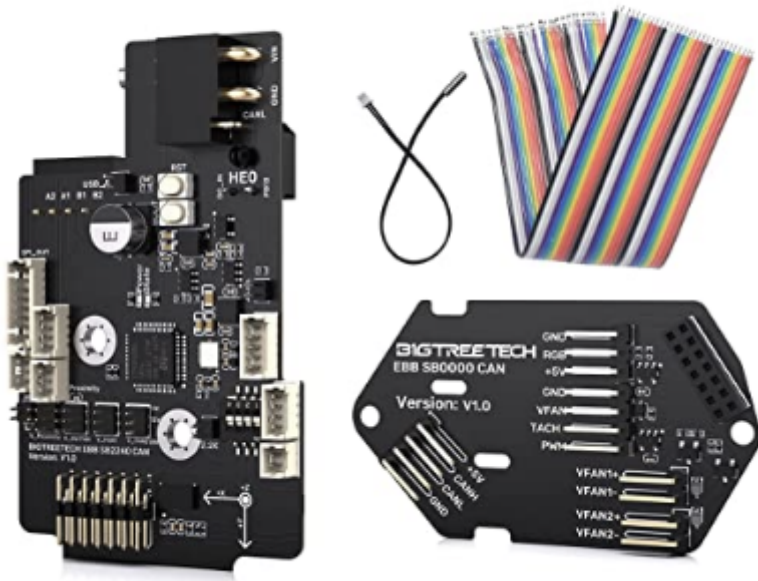
Aber nach all dem Leid läuft es nun sauber :-)

## Hardware:

FYSETC UCAN usb2can Adapter



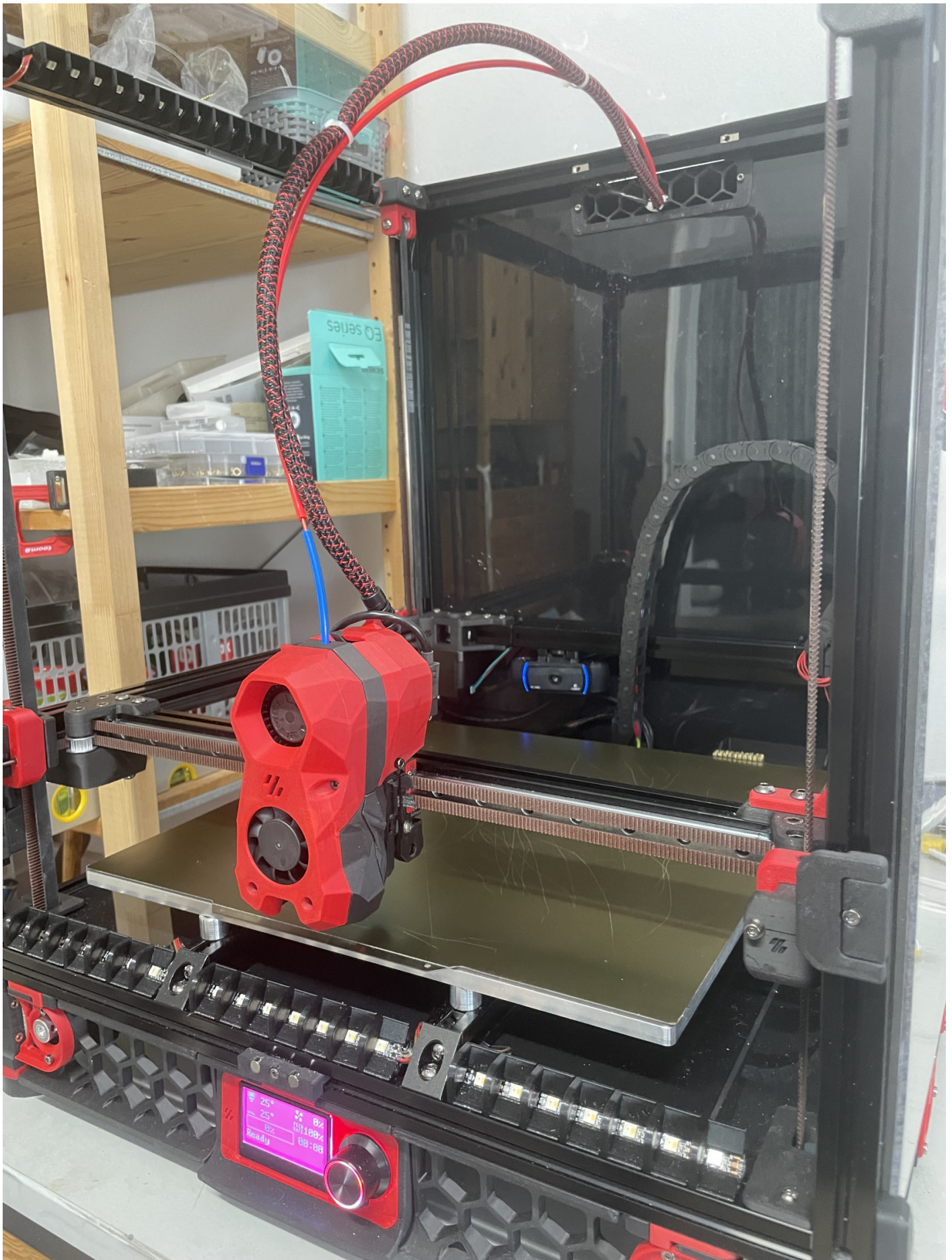
BIGTREETECH EBB SB2240 CAN



## Verkabelung

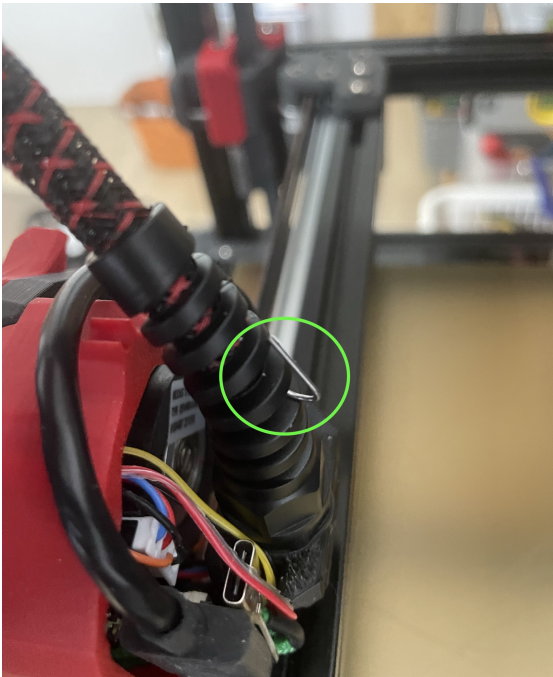
- Verbindung des usb2can via usb
- Das CANbus Kabel mit einem 0.8mm Federstahldraht unterstützt
- PG7 Kabelverschraubung an der Kabelführung
- [CW2-Unmbilical-PG7-bttsb2209-and-2240.stl](#) Kabelhalter
- 6mm selbstschließender Kabelschlauch in Schwarz Rotem Gewebe





Den Stahldraht habe ich mit einer gebogenen Öse im PG7 verankert. Oben an der Abluft ein kleines Loch gebohrt und durchgesteckt. Da kann sich der Draht jetzt bewegen ohne Spannung auf das





h etwas kürzen.



Ich habe das CANbus Kabel zuerst mit der "CW2 Cable Bridge" aus dem Bigtreotech Github geführt. Das bringt allerdings Unruhe in die Steckverbundung und ich hatte immer wieder EBB Can Errors und Verbindungsabbrüche. Mit dieser Lösung nun keine Fehler mehr.

## printer.cfg

```
# This file contains common pin mappings for the BIGTREETECH EBBCan  
# Canbus board. To use this config, the firmware should be compiled for the
```

# STM32G0B1 with "8 MHz crystal" and "USB (on PA11/PA12)" or "CAN bus (on PB0/PB1)".

# The "EBB Can" micro-controller will be used to control the components on the nozzle.

# See docs/Config\_Reference.md for a description of parameters.

[mcu EBBCan]

#serial: /dev/serial/by-id/usb-Klipper\_Klipper\_firmware\_12345-if00

#canbus\_uuid: 0e0d81e4210c

canbus\_uuid=15197 ab9

[temperature\_sensor EBB\_NTC]

sensor\_type: Generic 3950

sensor\_pin: EBBCan: PA2

[adxl345]

cs\_pin: EBBCan: PB12

spi\_software\_sclk\_pin: EBBCan: PB10

spi\_software\_mosi\_pin: EBBCan: PB11

spi\_software\_miso\_pin: EBBCan: PB2

axes\_map: z,-y,x

[resonance\_tester]

probe\_points: 170, 175, 20

accel\_chip: adxl345

[input\_shaper]

shaper\_freq\_x: 52.4

shaper\_type\_x: mzv

shaper\_freq\_y: 37.4

shaper\_type\_y: mzv

[printer]

max\_accel: 2800

[extruder]

step\_pin: EBBCan: PD0

dir\_pin: EBBCan: PD1

enable\_pin: !EBBCan: PD2

gear\_ratio: 50:10

microsteps: 16

rotation\_distance: 22.386

full\_steps\_per\_rotation: 200  
nozzle\_diameter: 0.400  
filament\_diameter: 1.750  
heater\_pin: EBBCan:PB13  
sensor\_type: ATC Semitec 104GT-2  
sensor\_pin: EBBCan: PA3  
min\_temp: -100  
max\_temp: 270  
max\_extrude\_only\_distance: 120  
pressure\_advance: 0.045

[tmc2240 extruder]

cs\_pin: EBBCan: PA15  
spi\_software\_sclk\_pin: EBBCan: PB10  
spi\_software\_mosi\_pin: EBBCan: PB11  
spi\_software\_miso\_pin: EBBCan: PB2  
driver\_TPFD: 0  
run\_current: 0.550  
stealthchop\_threshold: 0

---

Revision #4

Created 6 May 2023 07:03:08 by Gerald Amrhein

Updated 4 June 2023 14:57:40 by Gerald Amrhein