

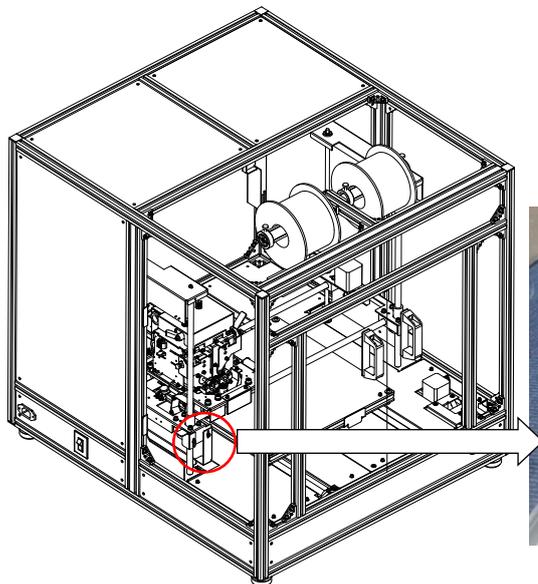
Title MF-2000 Z軸高さ調整補足

発信日 2014/9/30

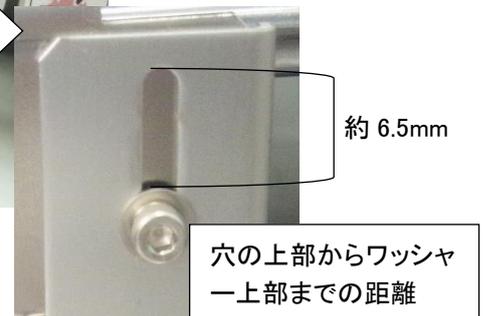
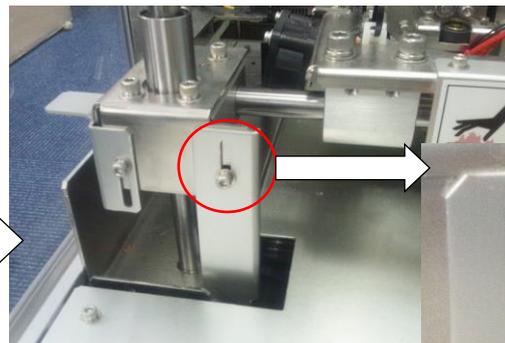
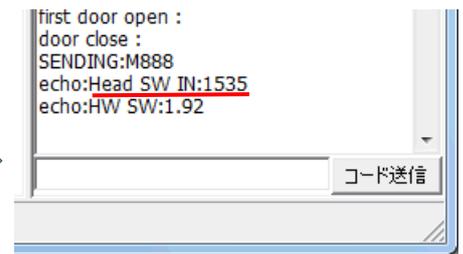
No. 11

1/1

MF-2000のZ軸高さ調整で、「ノズル高さ調整」を行った際に表示される数値が1200以下または2200以上の場合、Z軸のセンター高さの調整が必要になります。

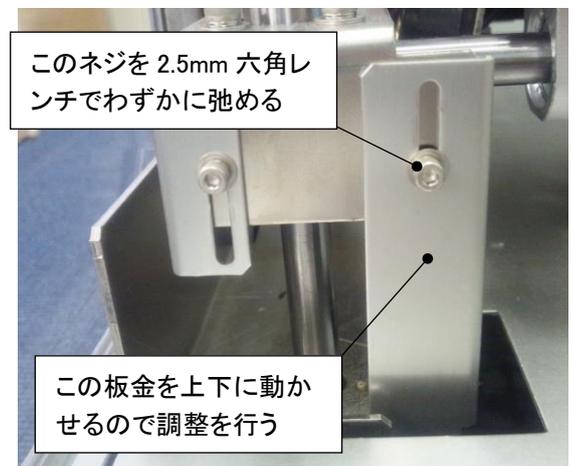


ノズル高さ調整



【手順】

1. ヘッドを少し上方向に上げて、プリンタの電源を落としてください。
2. まず上の写真の参考に「穴の上部からワッシャー上部までの距離」を測って下さい。現状で概ね 6.5mm かと思います。
3. 板金を下げると(距離を広げると)その分ヘッドが上に行き、調整時の数値が増えます。板金を上げると(距離を縮めると)その分ヘッドが下がり、調整時の数値は減ります。この数値は1mmで800です。例えば、以下ようになります。
 - 板金を1mm 下げる→800 増える
 - 板金を1mm 上げる→800 減る
 これを参考に、どのくらいの距離調整すれば、1200～2200になるか見当を付けて下さい。
4. 図のネジを2.5mm 六角レンチで弛めます。ただし、**弛めすぎると板金が下に落ちてしまいます**ので、注意して下さい。わずかに弛め、見当をつけた距離で板金を移動させて調整を行って下さい。
5. 調整ができたら六角レンチでネジを締めます。
6. 電源を投入し、再度 Z 軸高さ調整を行ってみて下さい。数値が1200 以上、2200 以下になっているかどうか、確認して下さい。



以上