

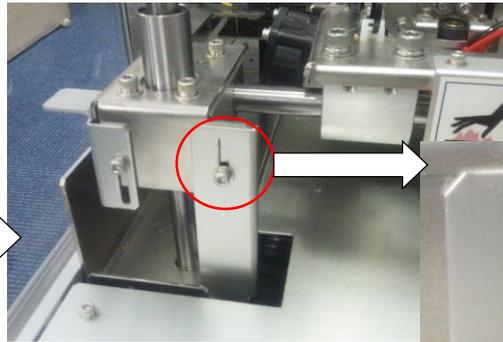
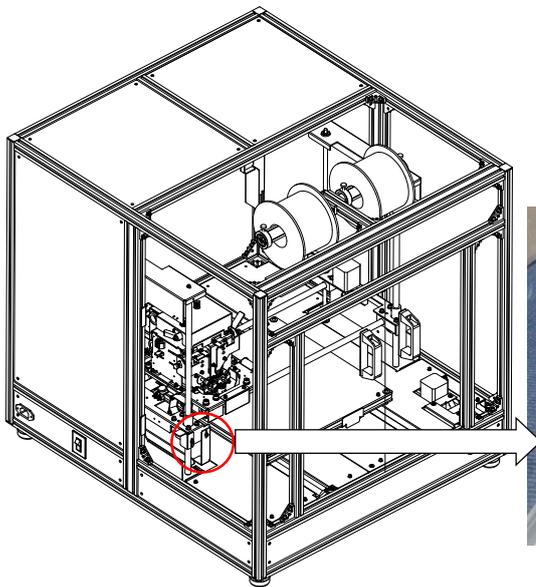
Title MF-2000 Z 軸高さ調整補足 (ファーム Ver1.0.7 以降)

発信日 2015/2/17

No. 19

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 **1.5mm 以下または 2.75mm 以上** の場合、Z 調整板高さの調整が必要になります。



ノズル高さ調整

```
SENDING:M888
SENDING:M500
SENDING:M887
SENDING:M500
echo:Head SW IN:2282
echo:Head home offset(step):2282
Head home offset(mm):2.85
echo:Settings Stored
echo:Stored settings retrieved
echo:Settings Stored
```

約 6.5mm

穴の上部からワッシャー  
—上部までの距離

## 【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。  
例えば、以下ようになります。
  - 板金を 1mm 下げる→1mm 増える
  - 板金を 1mm 上げる→1mm 減る
 これを参考に、どのくらいの距離調整すれば、1.5mm~2.75mm 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 1.5mm 以上、2.75mm 以下になっているかどうか、確認して下さい。

このネジを 2.5mm 六角  
レンチでわずかに弛める

この板金を上下に動か  
せるので調整を行う

```
SENDING:M888
SENDING:M500
SENDING:M887
SENDING:M500
echo:Head SW IN:2074
echo:Head home offset(step):2074
Head home offset(mm):2.59
echo:Settings Stored
echo:Stored settings retrieved
echo:Settings Stored
```

コード送信

以上