

## Zプローブオフセット(Z-Probe offset)設定

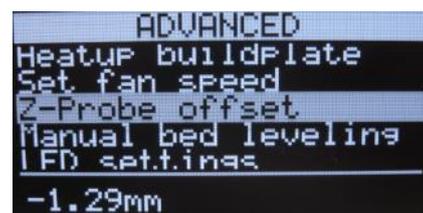
オートレベリングの精度を高めるため、Zプローブとノズル先端の差分(オフセット)を再調整します。プリントヘッドやマグネットシートの交換を行った時にも、この調整を行って下さい。以下に動画もありますので、参考にしてみてください。

<https://www.youtube.com/watch?v=59mHCvg0G7Q>

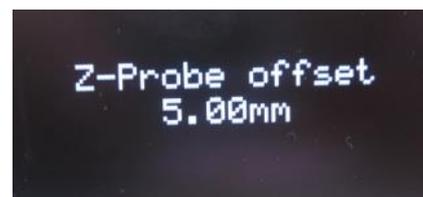
- ① 本体電源を入れ、操作ダイヤルにて、「MAINTENANCE」→「ADVANCED」→「Z-Probe offset」を選択します。左下に表示されている「-1.29 mm」はデフォルトの値です。

この意味はノズル先端がZプローブピン先端より、1.29 mm上に位置していることを示します。Zプローブでビルドプレートに触れた位置がノズル位置から1.29 mm高いため、-1.29 mm補正された値がZホームポジションとなります。

一応、現在の値をメモしておいて下さい。



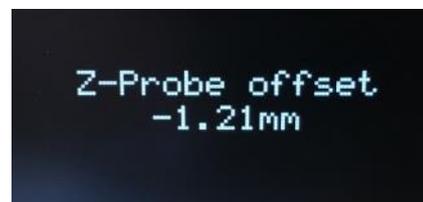
- ② 「Z-Probe offset」をクリックすると、X/Y ホームポジションに移動し、ビルドプレート中央にて、ZプローブでZホームを測定後、Zプローブは引き込み、ビルドプレートが5 mm下降して右図の表示に変わります。



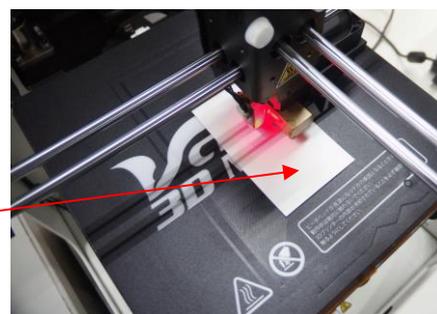
- ③ スペーサー(名刺 1枚、隙間ゲージ 0.2mm など)を用意して下さい。

操作ダイヤルを右回転させるとビルドプレートが上昇します。ノズル先端とビルドプレート間にスペーサーを滑り込ませ、挟まれたスペーサーが、少し抵抗感がありスライドできるところまで、ビルドプレートを上昇させます。

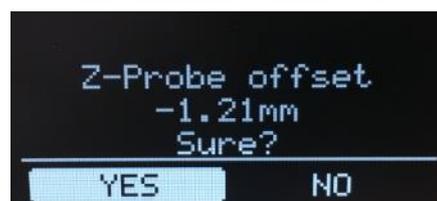
その値(右図では-1.21mm)が、新しいZオフセットの値となります。



スペーサー(名刺 1枚など)を手で動かし、少し抵抗感がある状態



- ④ ③の状態をクリックすると右図の確認画面が表示されます。「YES」で確定します。これで、Zプローブオフセットの設定は終了です。



以上