

# Creator3Pro\_左右ノズル高さ合わせ

対象機種 Creator3Pro

## 1 水平出しをする

1-1

※本作業について

2色印刷及び単色印刷において、左右ノズルの高さズレが大きいとソフト側で自動補正が掛かってしまいヘッドキャリブレーションの想定位置からズレることがありますため、重要な作業となります。

本体ツールメニューよりレベルキャリブレーション⇒マニュアルを選択レベリング(水平出し)を行ってください。水平が取れたら手順2-1へ。



## 2 ヘッドカバーを取り外す

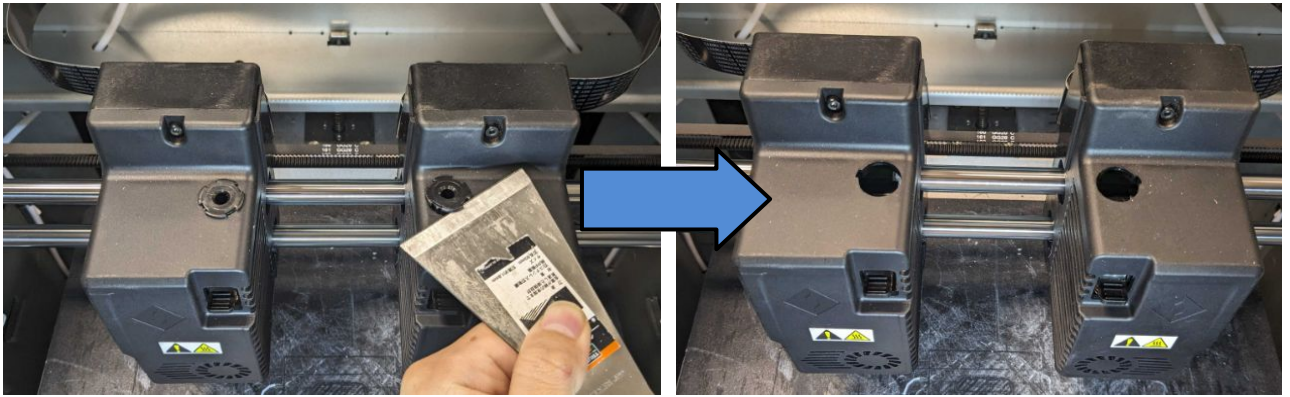
2-1

ヘッドカバーをしたままではノズルセットの高さ調整ねじにアクセスできないため取り外します。始めにガイドチューブを取り外してください。



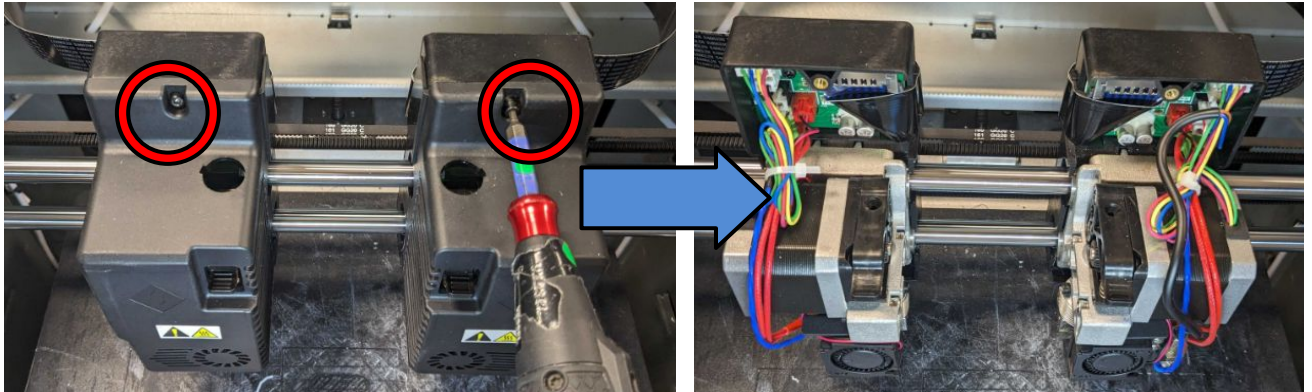
2-2

スクレーパなどを用いてガイドチューブジョイントを取り外してください。



2-3

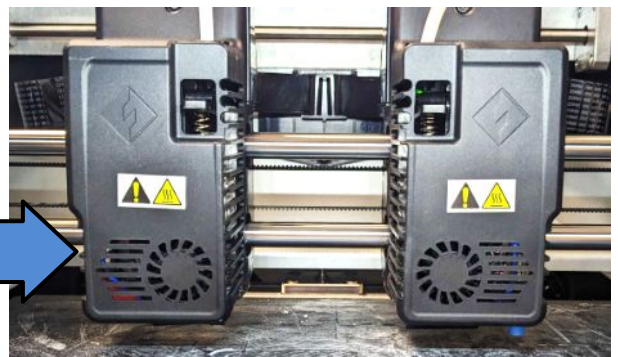
カバー固定ねじを取り外してください。カバー取り外しの際は配線類に気を付けながらゆっくりと手前斜め下に引くように取り外します。



### 3 ノズルの高さ合わせを開始する

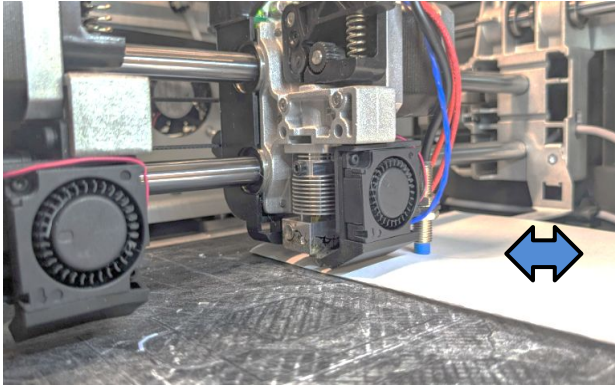
3-1

※本手順は右ヘッドのノズル高さを基準に左ヘッドを調整していきます。  
 本体ツールメニューより、移動コマンドを選択します。Z方向を調整しながらノズル付近までプラットフォームを近づけてください。左ノズルが先にプラットフォームに当たりそうなときは、手順3-3を実施してください。



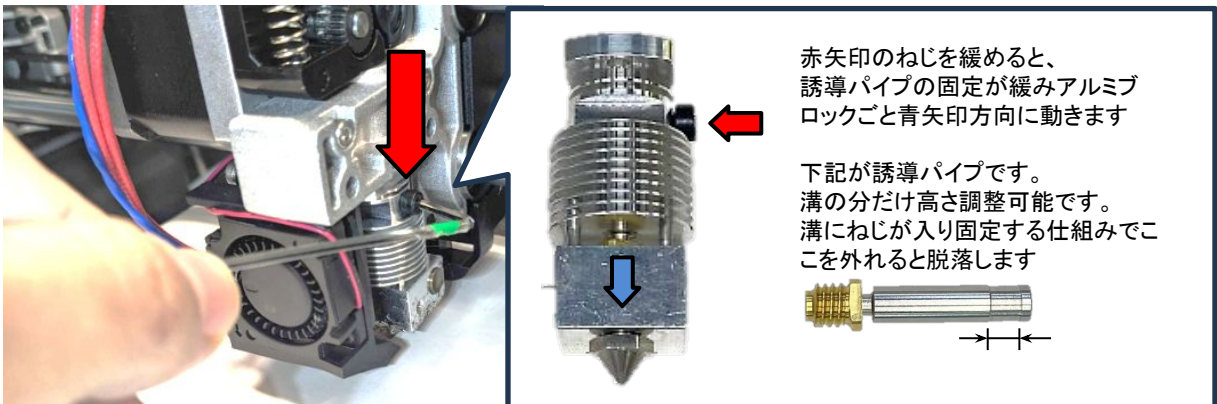
3-2

ヘッドキャリブレーションと同じように、2つ折りのA4用紙をノズルとプラットフォームの間に挟みます。挟んだら移動コマンドで右ノズルへプラットフォームを近づけつつ、紙を動かして若干抵抗がある程度に隙間を調整してください。



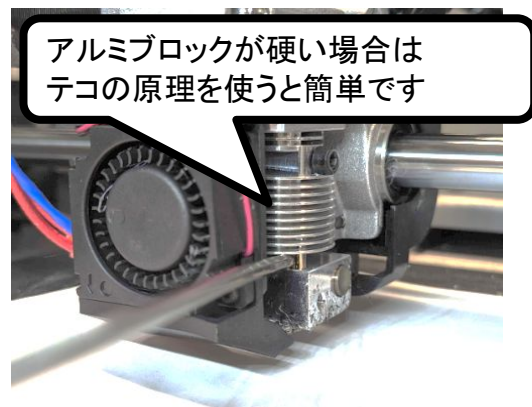
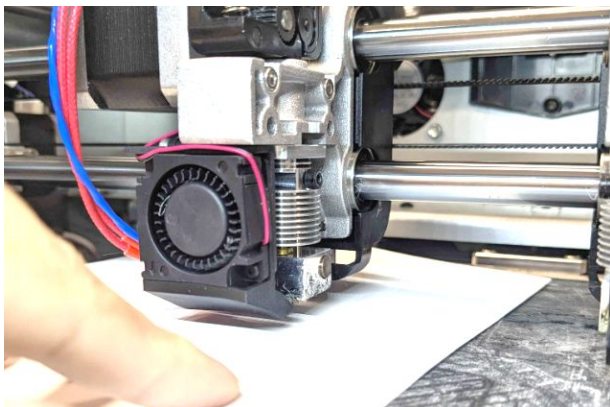
3-3

次に左ノズルの調整を開始します。プラットフォームの高さは手順3-2を維持してください。下図の通り赤矢印のねじを緩めて、アルミブロックを上下させられるか確認します。



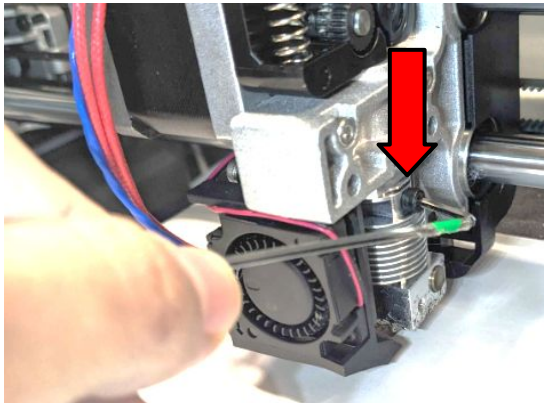
3-4

左ノズルとプラットフォームの間に2つ折りのA4用紙を挟みます。挟んだら移動コマンドで右ノズルへプラットフォームを近づけつつ、アルミブロックごとノズルを上下させながら、紙を動かして若干抵抗がある程度に隙間を調整してください。



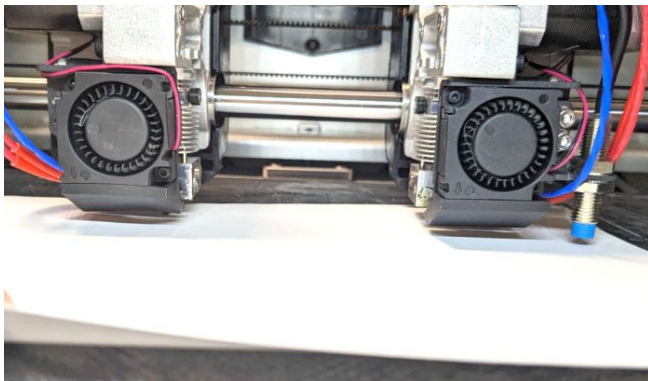
3-5

高さが良い塩梅となりましたら再びねじを締めます。



3-6

両方のノズル高さを確認するため、2つ折りのA4用紙をノズルとプラットフォームの間に挟みます。紙を動かして隙間を調整してください。双方に同程度の抵抗が感じられたら成功です。



3-7

逆順でカバーを取り付けて完了となります。  
手順4にてマニュアル版の水平出しとヘッドキャリブレーションを実施してください。

## 4 水平出しとヘッドキャリブレーションを実施

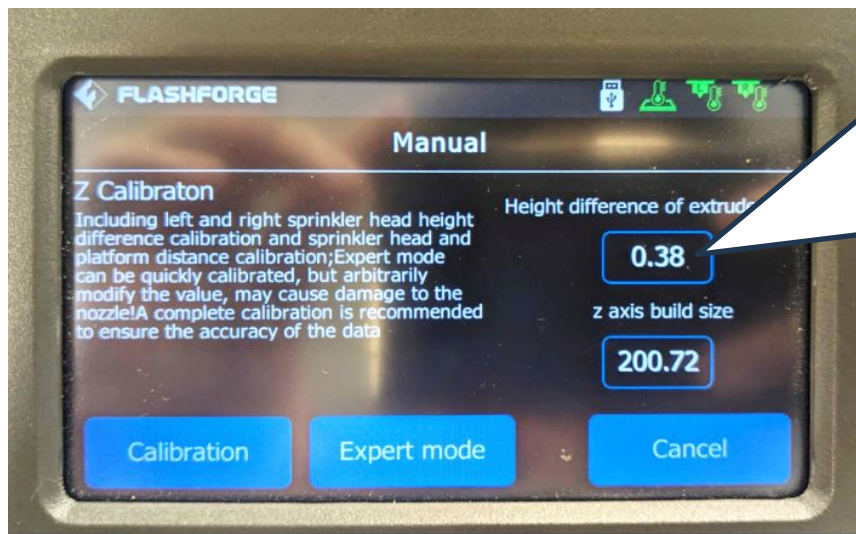
4-1 手順1と同様にマニュアル版のレベリング(水平出し)を実施してください。



4-2

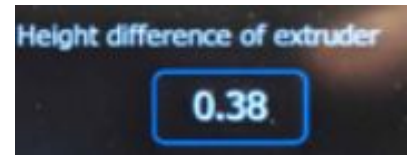
その後、ヘッドキャリブレーションを実施してください。  
マニュアル版ではより細かくノズルの差を詰めていけます。

ヘッドキャリブレーション終了後には、左右のノズルの高さがズれているのか確認  
できます。項目「Height difference of extruder」が該当します。



左図は完了後の画面です。

左右の差が0.38 (大きすぎる)



左右の差が0.1以下になるよう  
調整してください。

4-3

調整が完了しましたら、カバーを逆順で取り付けて手順終了です。