

# 【Guider3Ultra】 キャリブレーション

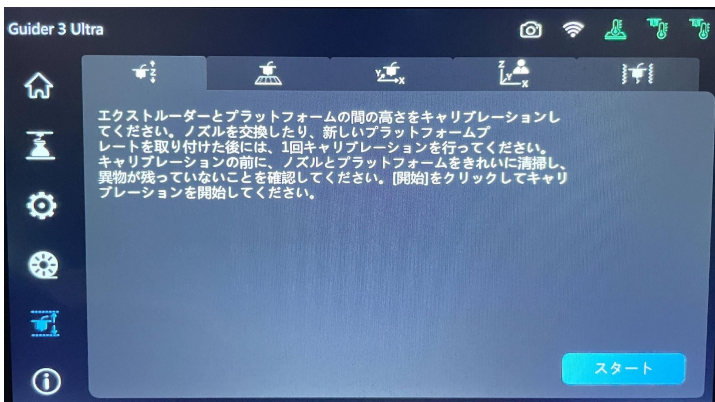
## ※注意事項

- 校正と水平出しの前にノズルとプラットフォームを清掃し、フィラメントの残留物や異物がないことを確認してください。
- 作業中は、本機を動かしたりぶついたりしないでください。

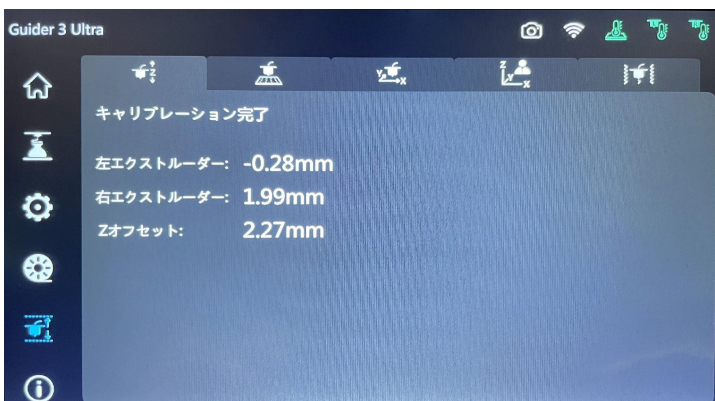
備考：1．Z軸キャリブレーションと2．オートレベリングは、開梱時、ノズルの交換、出力失敗の際に必ず行ってください。

## 1. 自動Z軸キャリブレーション

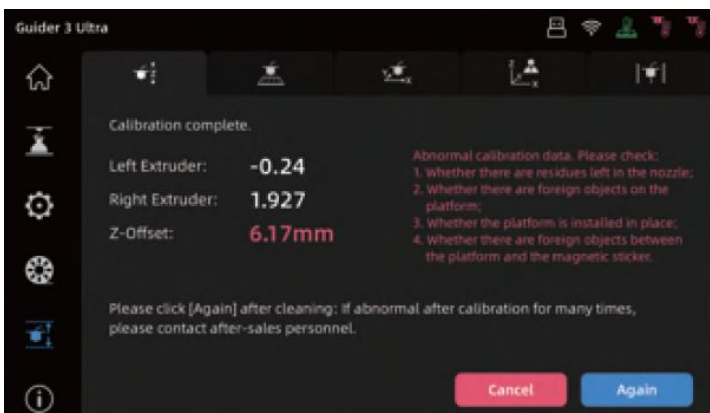
- エクストルーダーとプラットフォーム間のZ軸ギャップ、および左右のノズル間の高さ差が自動的に校正を自動で行います。



(1)スタートを選択すると自動でキャリブレーションが開始されます。

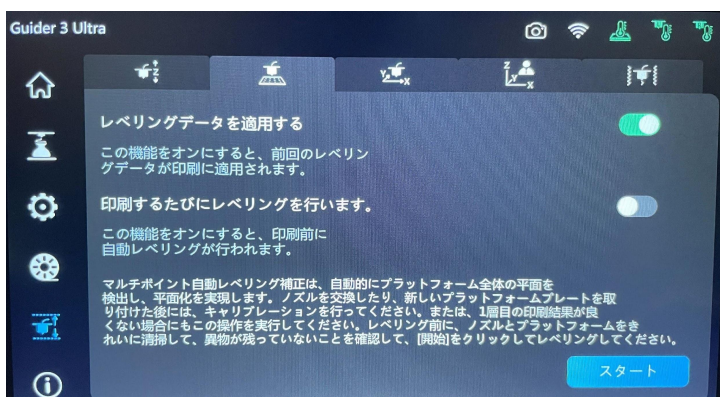


(2)完了後、自動的に校正データは保存されます。数値に異常がある場合には再確認を促すメッセージが表示されますので、ノズルセットの緩みなどを確認し、再校正を行ってください。

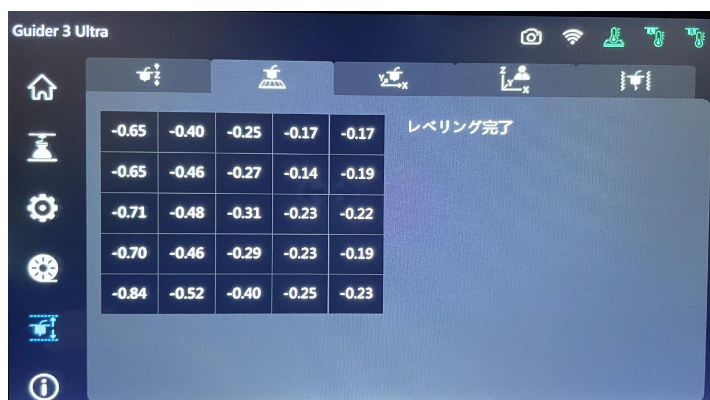


## 2. オートレベリング

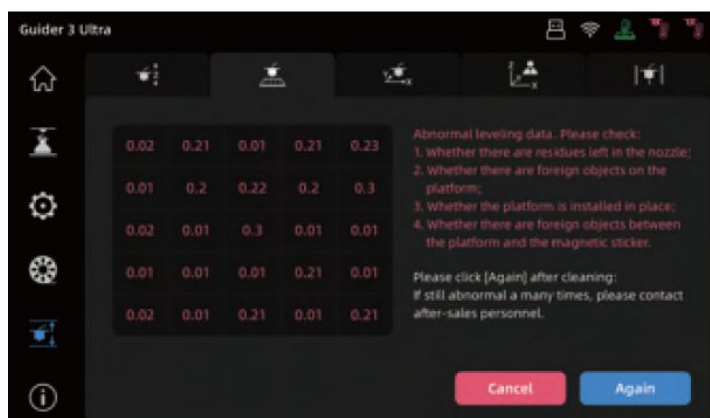
- ・プラットフォームの高低差を検知し、造形時に自動補正します。



- (1)各印刷で同じレベリングデータを使用するか、各印刷の前に自動レベリングを実行するかを選択できます。  
スタートをクリックすると開始されます。



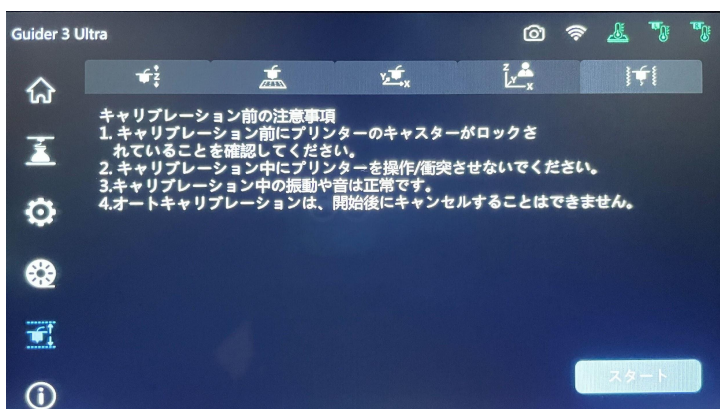
- (2)値が正常であれば、プリンタは自動的にレベリングデータを保存します。  
異常がある場合は、画面の指示に従って再確認してください。  
[Again] をクリックすると、再度レベリングが実行されます。



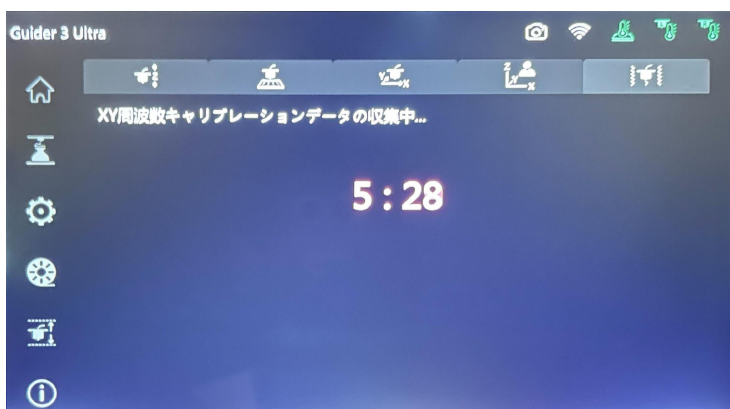
### 3. 振動補正

実機が自動で振動を測定し、振動補正を行います。

- ・造形物の表面にブレが見受けられる場合には、この操作を実行してください。
- ・実行するには振動補正インターフェイスの説明を確認してください。
- ・スタートをクリックすると、自動的にキャリブレーションが開始されます。
- ・キャリブレーション中に実機から振動やノイズが発生します。



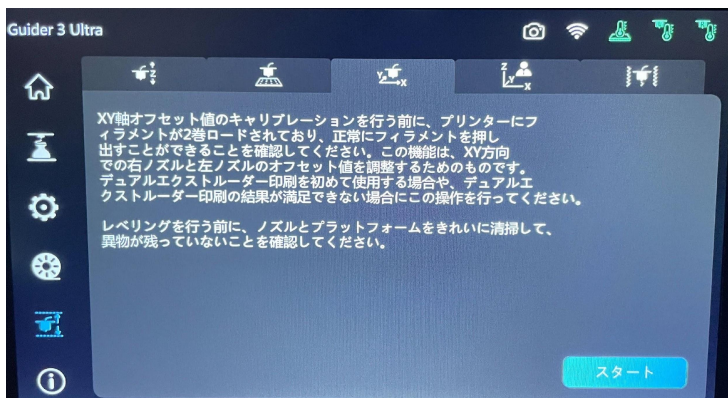
- (1)各印刷で同じレベリングデータを使用するか、各印刷の前に自動レベリングを実行するかを選択できます。  
スタートをクリックすると開始されます。  
計測が完了しましたら完了と表示されます。



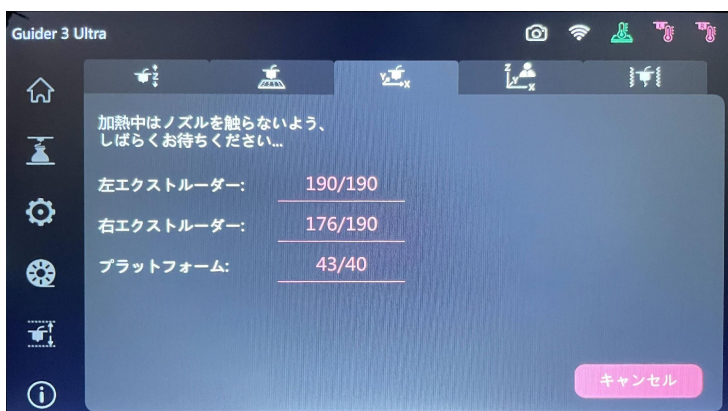


## 4. XYオフセットのキャリブレーション

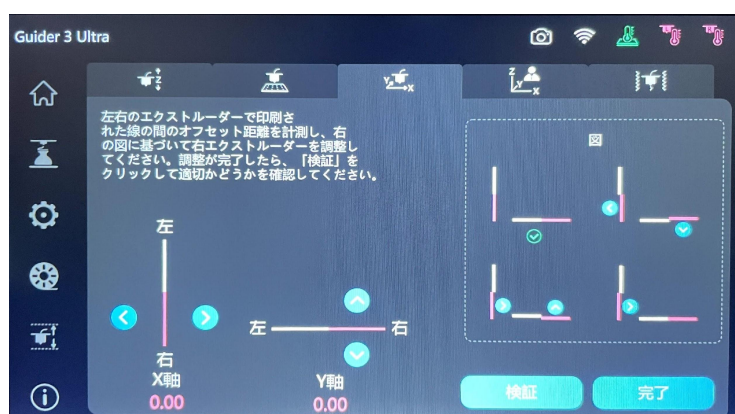
- 左右ノズルのXYオフセットを調整します。
- キャリブレーション前にフィラメントを左右の押出機にセットしてください。  
※2色印刷や溶性サポートでの出力の際には必ず校正してください。



- (1)スタートをクリックすると、ノズルとプラットフォームが自動的に加熱され、左右それぞれのノズルでXY方向にテストラインを出力します。



- ※デフォルトではPLAの設定で出力します。別素材での場合には加熱中に任意の温度に変更してください。



- (2)出力が完了したら、定規を使って2本の線の同じ方向のずれ距離を測定します。出力されたテストラインと画面上の例を比較し、左ノズルを基準に右ノズルのXYオフセットを調整します。

- (3)調整の完了後、[検証]をクリックして再度テストラインを出力します。ズレが生じる場合は、上記の手順(2)を繰り返してください。調整が完了したら、[完了]をクリックしてデータを保存します。

## 5. エキスパートモード

- 左押出機に対する右押出機のXYZオフセットを手動で調整します。
- 2色印刷や溶性サポートでの出力を行い、造形物のズレを確認してから行います。

※基本的には1~4のキャリブレーションを行っていただければ問題ございません。

