

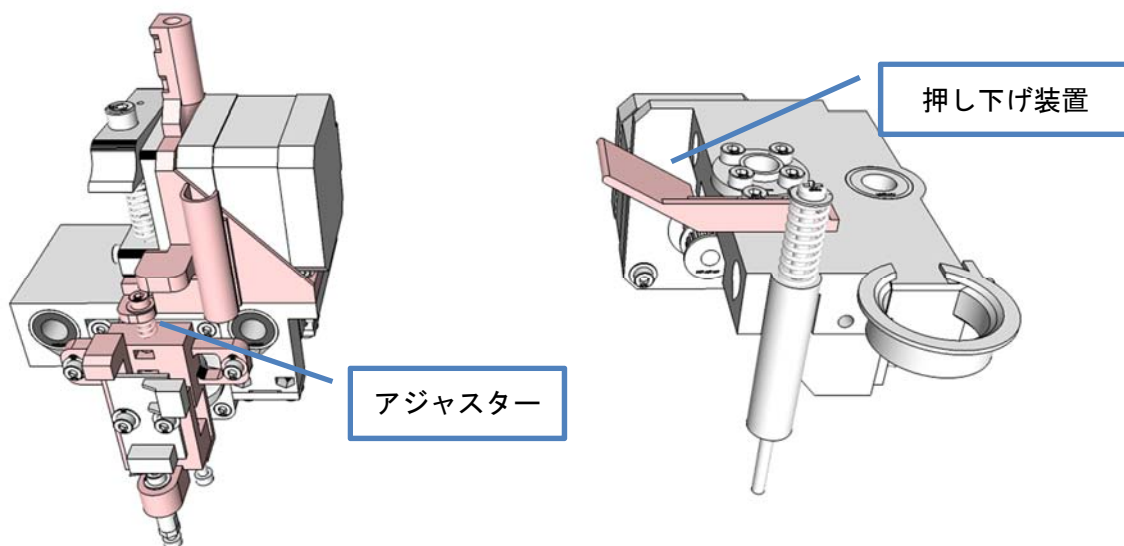
new オートレベリングユニット

すでに旧型を製作し使用されていることを前提として説明します。

PRN3D-A4/PRN3D-2 に装備のオートレベリング（以降 AL と略）ユニットがバージョンアップしました。（2018/6/13）

旧型にくらべて以下の点が改良されています。

- 1、 Zプローブの位置調整が簡単になります。
- 2、 ZプローブのYオフセット位置がノズルと同じになり、造形テーブル上のガラス固定用クリップとの干渉が無くなります。

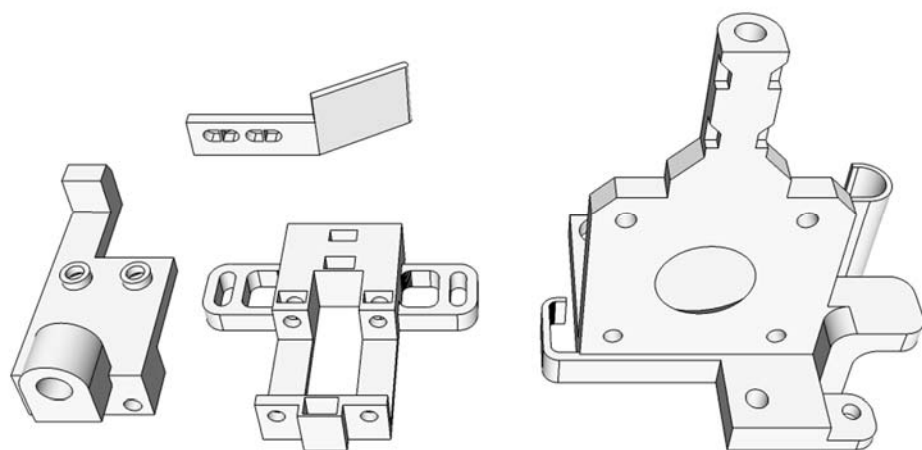


※着色した部分が変更になる部品です。

必要部品（既存再利用部品は除く）

部品名	個数
スプリング 6x12 （サンエス AP060-012-0.6 など）	1
M3x20 ボルト	1
M3 ナット	1
M3 ワッシャー	1
造形部品	4

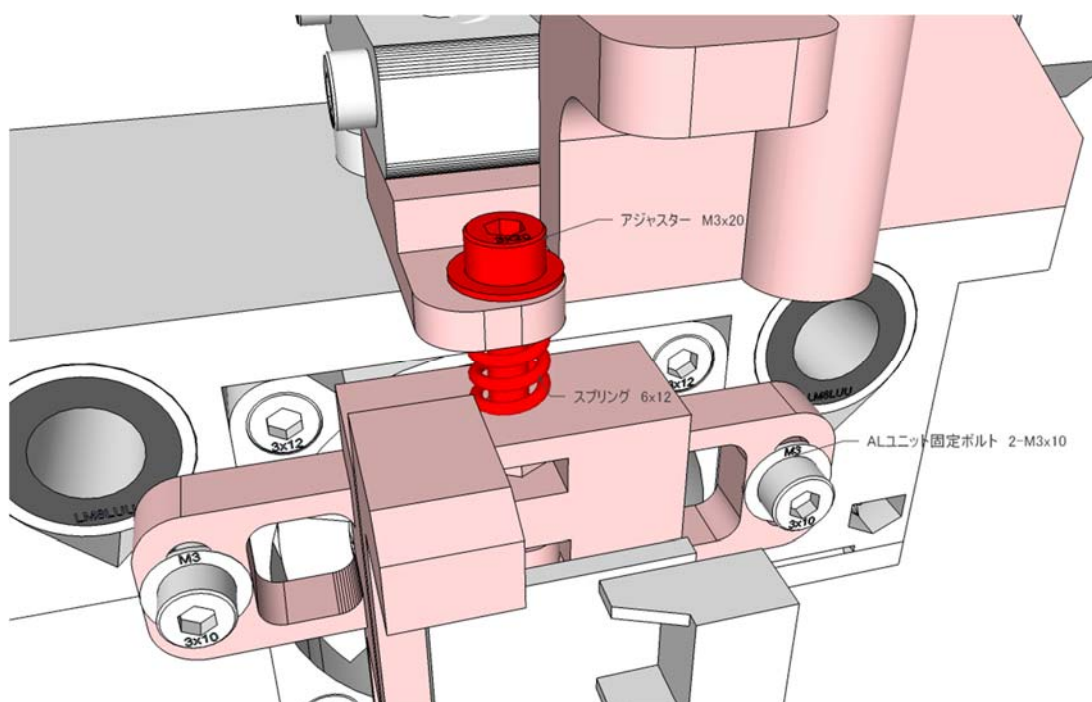
造形部品一覧



al_replace.stl をプリントして用意してください。

※プリントにはサポートが必要になります。(Touching buildplate)

アジャスター細部



AL 調整方法（操作は pronterface で行います。）

- 1、 ファームウェアを「al2 対応ファームウェア」に書き換えてください。
- 2、 AL ユニットが完全に収納（上にラッチ）されていることを確認します。
- 3、 Z 軸の位置調整をします。（手順省略）
- 4、 Z ホーミング後、ノズルを 7 mm 上げます。（ノズル先端とプローブ先端のオフセットは 7 mm です。）
- 5、 プローブの先端のボルトで粗調整します。（LED の点灯する位置にします。）
- 6、 アジャスター（M3-20 ボルト）で微調整しながら AL ユニットの固定します。
- 7、 AL ユニットの収納します。
- 8、 ノズルを X=200 まで移動します。
- 9、 X-end にある押し下げ装置の取付位置を調整し x=205 付近で AL ユニットが出る（下にラッチされる）ようにします。
- 10、 AL ユニットの収納し終了。