



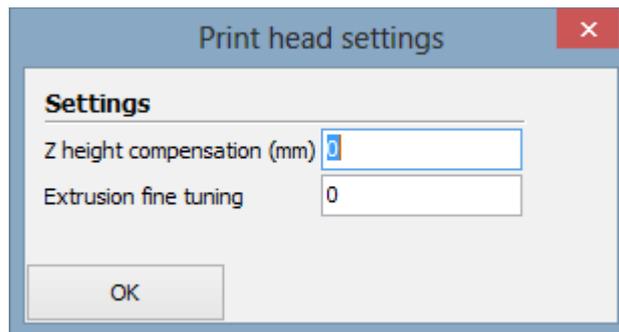
**KLONER 3D**  
3D PRINTERS

## Z OFFSET

Durante il primo avvio o se si presentano problemi di adesione (il pezzo non aderisce correttamente o è troppo adeso e difficile da rimuovere dal piano) potrebbe essere necessario modificare il valore di Z offset del software. L'altezza dell'asse Z viene misurata e calibrata durante il montaggio ed il collaudo ma potrebbe essere necessario regolarla via software a causa dello stato della stampante del rivestimento del piano di stampa e del materiale utilizzato.

**ATTENZIONE:** prima di modificare l'offset accertarsi che siano chiuse tutte le finestre di stampa eventualmente attive e/o aperte in precedenza.

Nel software KLONER3D è necessario andare nel menù "Print head settings" e inserire il valore appropriato nel campo dedicato.



Quando viene inserito un valore nel campo "Z-height compensation" è consigliabile verificare visualmente l'adesione del pezzo nel primo layer di stampa e cambiare il valore finchè non viene raggiunto il risultato desiderato.

**Cambiare il valore a passi di +/- 0.05 mm o +/-0.1 mm alla volta**

**Aumentare il valore in positivo vuol dire aumentare l'altezza della testina dal piano di stampa (raccomandato se la testina tende a graffiare il rivestimento del piano).**

**Diminuire il valore in negativo vuol dire diminuire l'altezza della testina dal piano di stampa (raccomandato se l'oggetto non aderisce bene o tende a staccarsi dal piano).**

Lasciando il valore a 0 vengono utilizzate le impostazioni software e firmware.

Confermando con "OK" button il valore sarà salvato e mantenuto anche per i successivi utilizzi del software.