



第一步先用 M10 的板手鬆開此螺母(逆時鐘鬆，順時鐘緊)另一隻手固定螺絲

第二步微調，鬆開螺母後就可以很輕鬆的轉動螺絲
1、逆時鐘方向轉螺絲，可以使噴頭更接近熱板
2、順時鐘方向轉螺絲，可以使噴頭遠離熱板

注意因為是微調所以在轉螺絲時請慢慢轉，不可一次轉太多

第三步，轉完螺絲後，要再把螺母鎖緊(順時鐘)，接著再以 Z 軸歸零下面放紙張的方式再去測試 Z 軸間隙(PS 一張紙張大約 0.1mm 所以對折為 0.2mm 以對折方式去測試才不會刮傷熱板)

測試太鬆 > 鬆開螺母 > 逆時鐘轉螺絲 > 轉緊螺母 > 再去測試
測試太緊 > 鬆開螺母 > 順時鐘轉螺絲 > 轉緊螺母 > 再去測試