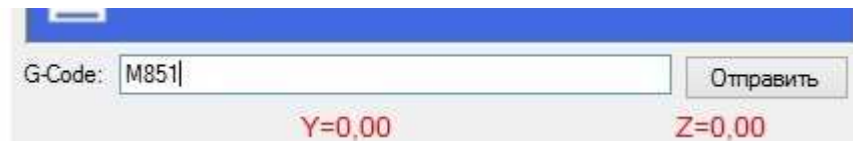
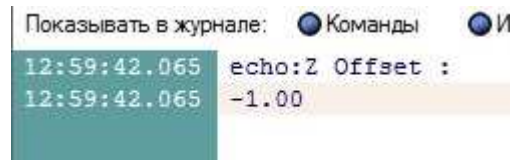


В случае когда пластик не прилипает к рабочей поверхности необходимо во вкладке “Управление” в строке “G-code” ввести команду M851 и посмотреть значение “Z offset” в журнале сообщений. Путем ввода команды M851 Z\*новое значение\* задать новое значение уменьшая текущее на 0.1 мм. Подобрать нужное сохранить настройки EEPROM. Например:

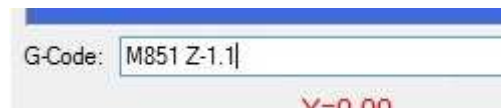
Вводим M851



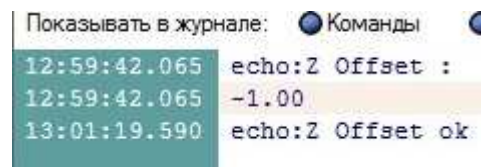
Ответ:



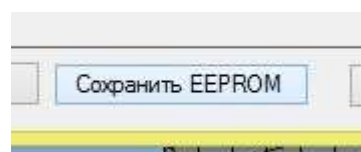
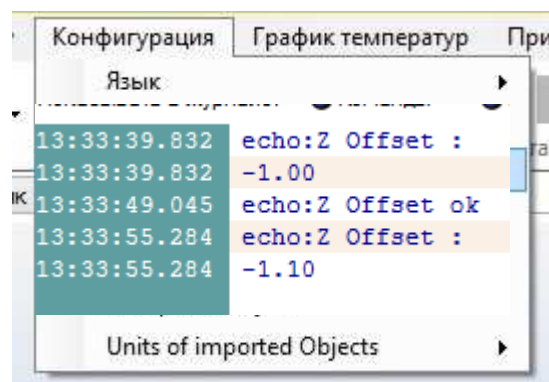
Задаем новое значение:



Ответ:



Сохраняем:



Вводим команду M851 и видим новое значение: