

Beschreibung des DWIN-LCD-Menüs (MENU V3)


Hauptmenü



1	Title	
2	LOGO	
3	Print from SD card	4 Prepare to print
5	Machine Settings	6 Machine Information
7	Nozzle Temperature	8 Hotbed Temperature
9	Printing Speed	10 Current Z position

Kein Name		Kein Name		Kein Name		Kein Name	
1	Titel	2	LOGO	3	Von SD drucken Karte	4	Bereiten Sie den Druck vor
5	Maschine Einstellungen	6	Maschine Information	7	Düse Temperatur	8	Brutstätte Temperatur
9	Druckgeschwindigkeit	10	Aktuelle Z-Position				

Druckstatusmenü

 Bitte wählen Sie den Hot-End-Typ entsprechend Ihrer Installation aus. Standardmäßig verwendete die Z8PM4-Serie eine Mischfarbe heißes Ende.

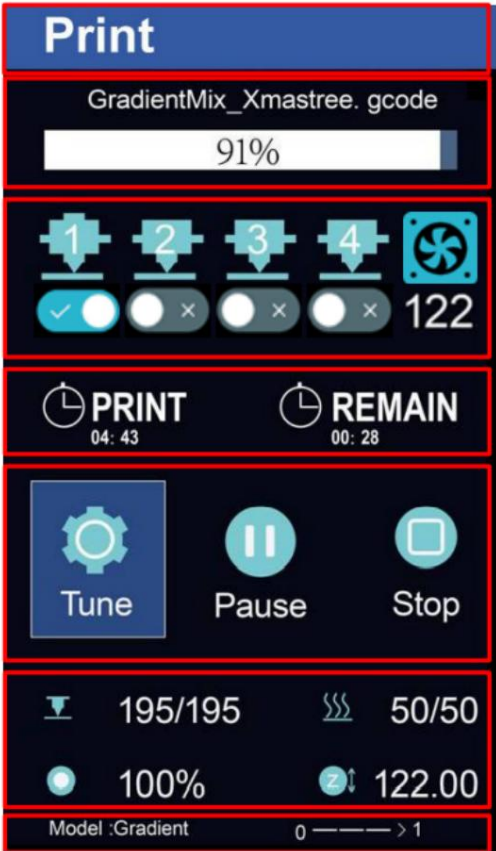
Wenn der Hotend-Typ „Mischen“ ist



1	Title	
2	Printng file name and Progress bar	
3	Extruder Mix Rate and Auto Mixing mode	
4	Printed timer and Remain timer	
5	Printing controller	
6	Set parameters	7 Pasue&Resume Printing
		8 Stop Printing
9	Nozzle Temperature	10 Hotbed Temperature
11	Printing Speed	12 Current Z position
13	Status Message Bar	

Kein Name		Kein Name		Kein Name		Kein Name	
1	Titel	2	Drucken Fortschrittsanzeige	3	Extruderverhältnis/Mischung Modell	4	Gedruckt und Bleiben Sie, Tim
5	Drucken Regler	6	Parameter einstellen	7	Pasue & Resume Drucken	8	Stoppen Sie den Druck
9	Düse Temperatur	10	Brutstätte Temperatur	11	Druckgeschwindigkeit	12	Aktuelle Z Position
13	Statusnachricht						

Wenn der Hotend-Typ „Nicht mischend“ ist



1	Title		
2	Printing file name and Progress bar		
3	Extruder Status and FAN Speed		
4	Printed time and Remain time		
5	Printing controller		
6	Set parameters	7 Pasue&Resume Printing	8 Stop Printing
9	Nozzle Temperature		10 Hotbed Temperature
11	Printing Speed		12 Current Z position
13	Status Message Bar		

Kein Name		Kein Name		Kein Name		Kein Name	
1	Titel	2	Drucken Fortschrittsanzeige	3	Extruderstatus/LÜFTER Geschwindigkeit	4	Gedruckt und Bleiben Sie, Tim
5	Drucken Regler	6	Parameter einstellen	7	Pasue & Resume Drucken	8	Stoppen Sie den Druck
9	Düse Temperatur	10	Brutstätte Temperatur	11	Druckgeschwindigkeit	12	Aktuelle Z Position
13	Statusnachricht						

Speisekarte

Menü vorbereiten

- Bereiten Sie den Menübaum vor

Vorbereiten		
--Auto Home----- --HOME ALL		Alle Achsen gleichzeitig auf HOME setzen
	--HOME X	HOME X-Achse
	--HOME Y	HOME Y-Achse
	--HOME Z	HOME Z-Achse
--Temperatur----- --Düsentemperatur		Stellen Sie die Düsentemperatur (Hotend) ein
	--Bettemp	Stellen Sie die Bruttemperatur ein

```
--Lüftergeschwindigkeit
||
--PLA für PLA-Filament
vorheizen (siehe „Steuerung >> PLA vorheizen“)
|
--ABS für ABS-
Filament vorheizen (siehe „Steuerung >>ABS vorheizen“)
|
--Abklingzeit
auf einmal
|
|--Move-----|--Move X |
|
|--Y verschieben
|
|--Z bewegen |
|--Extruder1 |
|--Extruder2 |
|--Extruder3 |
|--Extruder4 |
|--Extruder Alle |

|--Filament-----|--Düse vorheizen, vorheizen | operativ |

|--Extruder

|--Langsam verlängern,
dabei „Langsam laden“ und „niedrig entladen“ ausführen
|
|--Schnell Länge
während Sie „Schnell laden“ ausführen ” & „Schnell entladen“
|
|--Langsam laden
|
|--Langsam entladen
|
|--Schnell laden
|
|--Schnell entladen
|

|--Bettnivellierung-----|--Punkt1 (links vorne) |
(rechts vorne) |
|--Punkt2
(Rechtsverteidiger) |
|--Punkt3
(Rechtsverteidiger)
|--Punkt4

||

|--HOME Alle
|--Catch Probe-Offset
Nivelliersensor) Z-Offset
|
|--Probe Z-Offset
Nivellierungssensor) Z-Offset manuell
|--Automatische Nivellierung

||
|--Sprache-----|--Englisch |
|--Spanisch |
|--Russisch |
|--Französisch
|
|--Portugiesisch |

|--Stepper deaktivieren
|--Ausschalten
```

Stellen Sie die Geschwindigkeit des Extruder-Lüfters ein

Düsen-/Heizbetttemperatur einstellen

Düsen-/Heizbetttemperatur einstellen

Schalten Sie Hotend und Hotbed Power aus

X-Achsenträger bewegen

Bewegen Sie den Y-Achsenträger

Z-Achsenträger bewegen

Bewegen Sie Extruder Nr. 1

Bewegen Sie Extruder Nr. 2

Bewegen Sie Extruder Nr. 3

Bewegen Sie Extruder Nr. 4

Bewegen Sie alle Extruder gleichzeitig

Stellen Sie die Düsentemperatur ein und

Wählen Sie den Extruder, den Sie benötigen

Wie lange muss das Filament geladen/entladen werden?

Wie lange muss das Filament geladen/entladen werden?

Laden Sie das Filament langsam

Entladen Sie das Filament langsam

Laden Sie das Filament schnell

Filament schnell entladen

Bewegen Sie die Düse zur Bettecke 1

Bewegen Sie die Düse zur Bettecke 2

Bewegen Sie die Düse zur Bettecke 3

Bewegen Sie die Düse zur Bettecke 4

Alle Achsen gleichzeitig auf HOME setzen

Automatisches Einfangen der Sonde (Bett).

Feinabstimmung der Sonde (Bett).

Führen Sie eine automatische Nivellierungsmessung durch

Stellen Sie die Menüsprache auf Englisch ein

Stellen Sie die Menüsprache auf Spanisch ein

Stellen Sie die Menüsprache auf Russisch ein

Stellen Sie die Menüsprache auf Französisch ein

Stellen Sie die Menüsprache auf Portugiesisch ein

Schalten Sie die Stromversorgung des Motors aus

Schalten Sie die Maschine aus

- Bereiten Sie eine Menübeschreibung vor

Menü 2	Menü 3	Beschreibung
Auto Home HOME ALLE		Alle Achsen gleichzeitig auf HOME setzen
	HOME X	HOME X-Achse
	HOME Y	HOME Y-Achse
	HOME Z	HOME Z-Achse
Temperatur	Düsentemp	Stellen Sie die Düsentemperatur ein
	Betttemp	Stellen Sie die Bruttemperatur ein
	Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Geschwindigkeit des Extruder-Lüfters ein
	PLA vorheizen	Stellen Sie die Düsen-/Heizbetttemperatur für PLA-Filament ein (siehe „Steuerung“) >>PLA vorheizen“)
	ABS vorheizen	Stellen Sie die Düsen-/Heizbetttemperatur für ABS-Filament ein (siehe „Steuerung“) >>ABS vorwärmen“)
	Abkühlen	Schalten Sie Hotend und Hotbed Power gleichzeitig aus
Bewegen	Bewegen Sie X	X-Achsenträger bewegen
	Bewegen Sie Y	Y-Achsenträger verschieben
	Bewegen Sie Z	Z-Achsenträger verschieben
	Extruder1	Bewegen Sie Extruder Nr. 1
	Extruder2	Bewegen Sie Extruder Nr. 2
	Extruder3	Bewegen Sie Extruder Nr. 3
	Extruder4	Bewegen Sie Extruder Nr. 4
	Extruder Alle	Bewegen Sie alle Extruder gleichzeitig
Filament	Düse vorheizen	Düsentemperatur einstellen und vorheizen
	Extruder	Wählen Sie den Extruder aus, der bewegt werden soll
	Langsam Länge	Wie lange dauert das Laden/Entladen des Filaments bei „Langsames Laden“ und „Niedrig“. Entladen“
	Schnell Länge	Wie lange dauert das Laden/Entladen des Filaments, während „Schnell laden“ und „Schnell entladen“
	Langsam laden	Laden Sie das Filament langsam
	Langsam entladen	Entladen Sie das Filament langsam
	Schnell laden	Laden Sie das Filament schnell

Menü 2	Menü 3	Beschreibung
		Schnelles Entladen Entladen Sie das Filament schnell
Bettnivellierung	Punkt 1	Bewegen Sie die Düse in die Bettecke 1 (links vorne).
	Punkt2	Bewegen Sie die Düse in die Bettecke 2 (rechts vorne).
	Punkt3	Düse zur Bettecke bewegen 3 (rechts hinten)
	Punkt4	Düse zur Bettecke bewegen 4 (rechts hinten)
	HOME Alle	Alle Achsen gleichzeitig auf HOME setzen
	Fangsonde versetzt	Automatische Erfassung des Z-Versatzes der Sonde (Bettnivellierungssensor).
	Z-Versatz der Sonde	Stellen Sie den Z-Versatz der Sonde (Bettnivellierungssensor) manuell fein ein
	Automatische Nivellierung	Führen Sie eine automatische Nivellierungsmessung durch
Sprache	Englisch	Stellen Sie die Menüsprache auf Englisch ein
	Spanisch	Stellen Sie die Menüsprache auf Spanisch ein
	Russisch	Stellen Sie die Menüsprache auf Russisch ein
	Französisch	Stellen Sie die Menüsprache auf Französisch ein
	Portugiesisch	Stellen Sie die Menüsprache auf Portugiesisch ein
Deaktivieren Stepper		Schalten Sie die Stromversorgung des Motors aus
Ausschalten		Schalten Sie die Maschine aus

Steuerungsmenü

- **Steuermenübaum**

Kontrolle		
--Mixer*----- --Mix		Stellen Sie die Mischgeschwindigkeiten für jeden Extruder ein
und verpflichten Sie sich zu V-TOOL		
	--Gradient(EIN/AUS)	Starten Sie einen Verlaufsmischungsdruck
und Parameter einstellen		
	--Zufällig (EIN/AUS)	Starten Sie einen Zufallsmischungsdruck
und Parameter einstellen		
	--Aktuelles V-TOOL	Stellen Sie das aktuelle (funktionierende) V-TOOL ein
*Anzeige nur bei „Steuerung>>Konfigurieren >>Hotend-Typ: Mischen“, siehe		
„Steuerung>>Konfigurieren		
--Configre----- --Auto Retract		Legen Sie die Parameter für die automatische Retraktion fest
	--Runout-Sensor	Filament-Auslauf ein-/ausschalten
Erkennungsfunktion		

	--PowerLoss Recovery	Ein-/Ausschalten. Stromausfall
Wiederherstellungsfunktion		
	--Automatisches Herunterfahren	Schalten Sie die automatische Abschaltung des Leerlaufs ein/aus
Down-Funktion		
	--WiFi	Schalten Sie die WLAN-Funktion ein/aus
"	--WiFi BaudRate	Stellen Sie die WLAN-Baudrate ein (erforderlich).
Starten Sie den Drucker neu und ändern Sie die Baudrate des WLAN-Moduls.		
	--Laser	Aktivieren Sie die Laserfunktion (drehen Sie sie).
Ein, wenn eine Lasergravur durchgeführt wird)		
	--Hotend-Typ	Stellen Sie Hot-End-Typen ein (entsprechend
zu Ihrem Hot-End-Typ)		
	--Extr. Sequenzarbeit am	Extrudersequenz ändern (nur
Non-Mixing Color Hotend)		
	--Home-Offset --Probe-Offset	Legen Sie den X/Y/Z-HOME-Versatz fest Stellen Sie die Sonde ein (Bettnivellierung).
Sensor)		
	--Automatische Nivellierung	Schalten Sie die automatische Bettnivellierung ein/aus
Besonderheit		
	--Aktive automatische Ebene	Aktive automatische Bettnivellierung
korrekt beim Drucken		
	--Hotend PID	Legen Sie die PID-Parameter des Hotends fest
"		
--Bewegung----- --Vorschubparameter Parameter		Stellen Sie die Druckgeschwindigkeitsbegrenzung ein
	--Beschleunigung	Beschleunigungsbegrenzung einstellen
	--Idiot	Legen Sie die Jerk-Parameter fest
	--Schritt/mm	Stellen Sie die Parameter „Schritte/mm“ ein
Schrittmotoren		
--PLA vorheizen----- --Düsentemp		Stellen Sie die Düsentemperatur ein, wenn Sie dies tun
„PLA vorheizen“ im Menü „Vorbereiten“.		
	--Bettemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein, wenn Sie dies tun
„PLA vorheizen“ im Menü „Vorbereiten“.		
	--Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit ein, wenn Sie „Vorheizen“ ausführen
„PLA“ im Menü „Vorbereiten“ auswählen		
	--Store-Einstellungen	Speichern Sie die oben genannten Einstellungen
"		
--ABS vorheizen----- --Düsentemp		Stellen Sie die Düsentemperatur ein, wenn Sie dies tun
„ABS vorheizen“ im Menü „Vorbereiten“.		
	--Bettemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein, wenn Sie dies tun
„ABS vorheizen“ im Menü „Vorbereiten“.		
	--Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit ein, wenn Sie „Vorheizen“ ausführen
ABS“ im Menü „Vorbereiten“.		
	--Store-Einstellungen	Speichern Sie die oben genannten Einstellungen
"		
--Store-Einstellungen		Speichern Sie die Einstellungen
--Einstellungen laden		Laden Sie die Einstellungen aus dem NVRAM
(möglicherweise wurde es durch den Gcode-Befehl geändert)		
--Standard-Werksstatus		Setzen Sie die NVRAM-Einstellungen auf zurück
wiederherstellen		

Menü 2	Menü 3	Beschreibung
Rührgerät*	V-Tool einstellen	Stellen Sie die Mischraten für jeden Extruder ein und übertragen Sie sie auf V-TOOL
	Aktuelles V-TOOL	Stellen Sie das aktuelle (funktionierende) V-TOOL ein
	Farbverlauf (EIN/AUS)	Starten Sie einen Farbverlaufsmischungsdruck und legen Sie die Parameter fest
	Zufällig (AN AUS)	Starten Sie einen Zufallsmischungsdruck und legen Sie die Parameter fest
Konfigurieren	Automatischer Rückzug	Legen Sie die Parameter für die automatische Retraktion fest
	Rundlaufsensor	Schalten Sie die Funktion zur Erkennung von Filamentmangel ein/aus
	Leistungsverlust Erholung	Schalten Sie die Wiederherstellungsfunktion bei Stromausfall ein/aus
	Automatische Abschaltung	Schalten Sie die automatische Abschaltfunktion ein/aus
	W-lan	Schalten Sie die WLAN-Funktion ein/aus
	WLAN-Baudrate	Stellen Sie die WLAN-Baudrate ein (Sie müssen den Drucker neu starten und das WLAN-Modul wechseln Baudrate)
	Laser	Aktivieren Sie die Laserfunktion (schalten Sie sie ein, wenn Sie eine Lasergravur durchführen).
	Hotend-Typ	Hot-End-Typen einstellen (entsprechend dem installierten Hot-End-Typ)
	Extr. Reihenfolge	Extruder-Sequenz ändern (funktioniert nur bei Non-Mixing Color Hotend)
	Heimversatz	Legen Sie den X/Y/Z-HOME-Versatz fest
	Sondenversatz	Stellen Sie die Sonde (Bettnivellierungssensor) ein.
	Automatische Nivellierung	Schalten Sie die Funktion zur automatischen Bettnivellierung ein/aus
	Aktive automatische Ebene	Aktive automatische Bettnivellierungskorrektur beim Drucken von der SD-Karte
	Hotend-PID	Legen Sie die PID-Parameter des Hotends fest
Bewegung	Vorschubgeschwindigkeit	Legen Sie die Parameter zur Begrenzung der Druckgeschwindigkeit fest
	Beschleunigung	Beschleunigungsbegrenzungsparameter einstellen
	Ruck	Legen Sie die Jerk-Parameter fest
	Schritt/mm	Stellen Sie die Parameter „Schritte/mm“ für Schrittmotoren ein
PLA-Düsentemperatur vorheizen		Stellen Sie die Düsentemperatur ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „PLA vorheizen“ ausführen
	Betttemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „PLA vorheizen“ ausführen
	Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „PLA vorheizen“ ausführen
	Store-Einstellungen	Speichern Sie die oben genannten Einstellungen
ABS-Düsentemperatur vorheizen		Stellen Sie die Düsentemperatur ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „ABS vorheizen“ ausführen
	Betttemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „ABS vorheizen“ ausführen

Menü 2	Menü 3	Beschreibung
	Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit ein, wenn Sie im Vorbereitungs Menü „ABS vorheizen“ ausführen
	Store-Einstellungen	Speichern Sie die oben genannten Einstellungen
Speichern		
Einstellungen		Speichern Sie die Einstellungen
Belastung		Laden Sie die Einstellungen aus dem NVRAM (möglicherweise wurden sie geändert).
Einstellungen		Gcode-Befehl)
Wiederherstellen		
Standard		Setzen Sie die NVRAM-Einstellungen auf den Werkszustand zurück

*Anzeige nur bei „Steuerung>>Konfigurieren >>Hotend-Typ: Mischen“, siehe „Steuerung>>Konfigurieren“

Tune-Menü

Das Tune-Menü wird nur angezeigt, wenn das Gerät druckt.

- Menübaum optimieren

Melodie	
--Geschwindigkeit	Stellen Sie das Verhältnis der Druckgeschwindigkeit ein
--Durchflussrate	Stellen Sie die Durchflussrate des Extruders ein
--Düsentemp	Stellen Sie die Düsentemperatur ein
--Betttemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein
--Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit des Extruders ein
--Z-Versatz	Z-Versatz einstellen
--Mixer (wird	Stellen Sie den Mixer ein, siehe Menü „Steuerung>> Mixer“.
nur angezeigt, wenn „Hotend-Typ Mixing“ ist)	
--Konfigurieren siehe	Teile der Konfigurationsfunktionen ein-/ausschalten,
Menü „Steuerung>>Konfigurieren“.	

- Beschreibung des Tune-Menüs

Menüpunkt	Beschreibung
Geschwindigkeit	Stellen Sie das Verhältnis der Druckgeschwindigkeit ein
Fließrate	Stellen Sie die Durchflussrate des Extruders ein
Düsentemperatur	Stellen Sie die Düsentemperatur ein
Betttemp	Stellen Sie die Betttemperatur ein
Lüftergeschwindigkeit	Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit des Extruders ein
Z-Versatz	Z-Versatz einstellen
Rührgerät	Stellen Sie den Mixer ein, siehe Menü „Steuerung>> Mixer“ (wird nur angezeigt, wenn „Hotend-Typ Mischen“ ist).

Menüpunkt	Beschreibung
Konfigurieren	Zum Ein-/Ausschalten von Teilen der Konfigurationsfunktionen siehe Menü „Steuerung>>Konfigurieren“.