


DWIN LCD メニューの説明 (MENU V3)

メインメニュー

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

ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム	
1	タイトル	2	ロゴ	3	SDから印刷 カード	4	印刷の準備をする
5	機械 設定	6	機械 情報	7	ノズル 温度	8	温床 温度
9	印刷速度	10	現在の Z 位置				

印刷ステータスメニュー

 インストールされているものに応じてホットエンドのタイプを選択してください。Z8PM4シリーズはデフォルトで混合色を使用していました
ホットエンド。

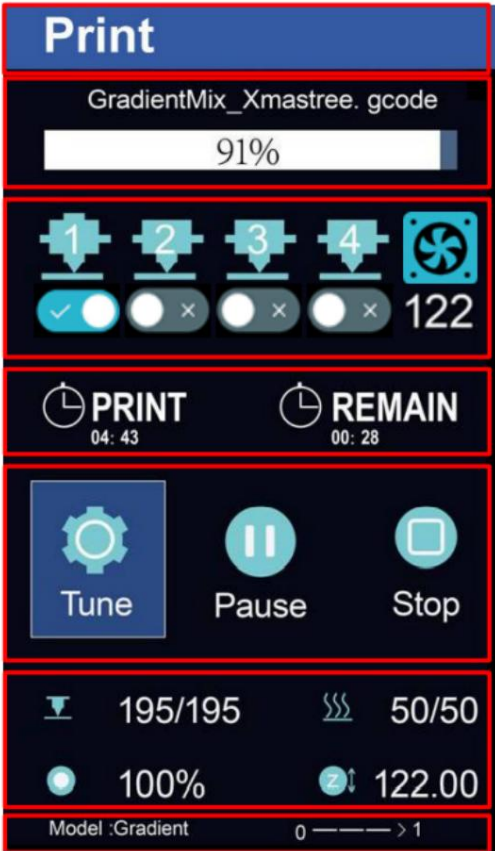
ホットエンドタイプが「ミキシング」の場合



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	

ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム	
1	タイトル	2	印刷 プログレスバー	3	押出機比率/混合 モデル	4	印刷されたものと 残り時間
5	印刷 コントローラ	6	パラメータを設定する	7	一時停止と再開 印刷	8	印刷を停止する
9	ノズル 温度	10	温床 温度	11	印刷速度	12	現在のZ 位置
13	ステータスメッセージ						

ホットエンドタイプが「非混合」の場合



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		

ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム		ノーネーム	
1	タイトル	2	印刷 プログレスバー	3	押出機のステータス/FAN スピード	4	印刷されたものと 残り時間
5	印刷 コントローラ	6	パラメータを設定する	7	一時停止と再開 印刷	8	印刷を停止する
9	ノズル 温度	10	温床 温度	11	印刷速度	12	現在のZ 位置
13	ステータスメッセージ						

メニュー

メニューの準備

- メニューツリーの準備

準備する		
--オートホーム----- --すべてホーム		HOME全軸一括
	--ホーム X	ホーム X 軸
	--ホーム Y	ホームY軸
	--ホームZ	ホーム Z軸
--温度----- --ノズル温度		ノズル(ホットエンド)温度の設定
	--ベッドの温度	温床温度を設定する

	--ファン速度	エクストルーダーのファン速度を設定する
	--PLA フィラメントの場合	ノズル/ホットベッド温度の設定
合は PLA を予熱します (「コントロール >> PLA を予熱」を参照)		
	--ABS フィラメントの場合	ノズル/ホットベッド温度の設定
合は ABS を予熱します (「コントロール >> ABS を予熱」を参照)		
	--クールダウン	ホットエンドとホットベッドの電源をオフにする
すぐに		
--移動----- --X を移動	MOve X軸キャリア	
	--Y を移動	MOVE Y軸キャリア
	--Z を移動	MOVE Z軸キャリア
	--エクストルーダー1	ムーブエクストルーダー #1
	--エクストルーダー2	ムーブエクストルーダー #2
	--エクストルーダー3	ムーブエクストルーダー #3
	--エクストルーダー4	ムーブエクストルーダー #4
	--エクストルーダー すべて	すべてのエクストルーダーを一度に移動
--フィラメント----- --予熱ノズルを予熱します。手術を受け	ノズル温度を設定し、	
た		
	--押出機	必要な押出機を選択してください
	--「ゆっくりロード」と「ゆっ	フィラメントのロード/アンロードにかかる時間
くりアンロード」をしながら、ゆっくりと長さを調整します		
	--すぐに長さ	フィラメントのロード/アンロードにかかる時間
その間、「クイックロード」を実行します	「 & 「素早く荷降ろし」	
	--ゆっくりロードする	フィラメントをゆっくりとロードします
	--ゆっくりとアンロードする	フィラメントをゆっくりアンロードする
	--素早くロードする	フィラメントを素早くロードする
	--すぐにアンロード	フィラメントを素早くアンロードする
--ベッドレベリング----- --ポイント1 (左前) (右	ノズルをベッドの隅に移動します 1	
前) (右サイドバッ		
	--ポイント2	ノズルをベッドの隅に移動します 2
ク) (右サイドバック)		
	--ポイント3	ノズルをベッドの隅に移動します 3
	--ポイント4	ノズルをベッドの隅に移動します 4
	--HOME すべて	HOME全軸一括
	--キャッチ プローブ オフセット	プローブを自動キャッチ (ベッド)
レベリングセンサー)Zオフセット		
	--Z オフセット レベリング セン	プローブ (ベッド)を微調整します
サーをプローブします) Z オフセットを手動で測定します		
	--自動レベリング	オートレベリング測定を行う
--言語----- --英語	メニュー言語を英語に設定する	
	--スペイン語	メニュー言語をスペイン語に設定する
	--ロシア語	メニュー言語をロシア語に設定します
	--フランス語	メニュー言語をフランス語に設定します
	--ポルトガル語	メニュー言語をポルトガル語に設定します
--ステッパーを無効にする	モーターの電源を切ります	
--電源を切る	マシンの電源を切ります	

- 準備メニューの説明

メニュー2	メニュー3	説明
オートホーム HOME ALL		HOME全軸一括
	ホームX	ホーム X 軸
	ホームY	ホームY軸
	ホームZ	ホーム Z軸
温度	ノズル温度	ノズル温度の設定
	ベッド温度	温床温度を設定する
	ファン回転速度	エクストルーダーのファン速度を設定する
	PLAを予熱する	PLA フィラメントのノズル/ホットベッド温度を設定します(「制御」を参照) >>PLAを予熱する」)
	ABSを予熱する	ABS フィラメントのノズル/ホットベッド温度を設定します(「制御」を参照) >>ABSを予熱します」)
	クールダウン	ホットエンドとホットベッドの電源を一度にオフにする
動く	移動X	X軸キャリアを移動
	Yを移動	Y軸キャリアの移動
	ムーブZ	Z軸キャリアの移動
	押出機1	エクストルーダー #1 を移動する
	エクストルーダー2	エクストルーダー #2 を移動する
	エクストルーダー3	エクストルーダー #3 を移動
	押出機4	エクストルーダー #4 を移動
	エクストルーダーすべて	すべてのエクストルーダーを一度に移動する
フィラメント	予熱ノズル	ノズル温度を設定して予熱する
	押出機	移動する必要がある押出機を選択してください
	ゆっくり長さを伸ばす	「ゆっくりロード」および「ゆっくりロード」を実行中にフィラメントをロード/アンロードする時間 アンロード」
	素早く長さ調整	「クイックロード」および「」の実行中にフィラメントをロード/アンロードする時間 早く降ろして」
	ゆっくりロードする	フィラメントをゆっくりとロードします
	ゆっくりと降ろす	フィラメントをゆっくりアンロードする
	クイックロード	フィラメントを素早くロードする

メニュー2	メニュー3	説明
素早くアンロード フィラメントを素早くアンロード		
ベッドレベリング	ポイント1	ノズルをベッドの角 1 (左前) に移動します。
	ポイント2	ノズルをベッドの隅2 (右前)に移動します。
	ポイント3	ノズルをベッドの隅 3 (右奥) に移動します。
	Point4	ノズルをベッドの隅4 (右奥)に移動します。
	ホーム すべて	HOME全軸一括
	キャッチプローブ オフセット	プローブの自動キャッチ (ベッドレベリングセンサー) Z オフセット
	プローブの Z オフセット	プローブ (ベッド レベリング センサー) の Z オフセットを手動で微調整します
	オートレベリング	オートレベリング測定を行う
言語	英語	メニュー言語を英語に設定する
	スペイン語	メニュー言語をスペイン語に設定します
	ロシア	メニュー言語をロシア語に設定します
	フランス語	メニュー言語をフランス語に設定します
	ポルトガル語	メニュー言語をポルトガル語に設定します
無効にする ステッパ		モーターの電源を切ります
電源を切る		マシンの電源を切ります

コントロールメニュー

- コントロールメニューツリー

コントロール		
--ミキサー*----- --ミックス		各押出機の混合率を設定する
そしてV-TOOLにコミットする		
	--グラデーション(オン/オフ)	グラデーションミックス印刷を開始する
そしてパラメータを設定します		
	--ランダム (オン/オフ)	ランダムミックス印刷を開始する
そしてパラメータを設定します		
	--現在のV-TOOL	現在の(動作中の)V-TOOLを設定します
* 「コントロール >> 設定 >> ホットエンド タイプ: ミキシング」の場合のみ表示されます。 を参照してください。		
「制御>>設定」		
--設定----- --自動撤回		自動格納パラメータを設定する
	--振れセンサー	フィラメント切れをON/OFFする
検出機能		

	--停電回復	ON/OFF 電源喪失
リカバリ機能		
	--自動シャットダウン	アイドルオートシャットのON/OFF
ダウン機能		
	--WiFi	WiFi機能をON/OFFする
	--WiFi ボーレート	WiFi ボーレートの設定 (必要
プリンターを再起動し、WiFi モジュールのボーレートを変更します)		
	--レーザー	レーザー機能を有効にする (回す
レーザー彫刻時にオン)		
	--ホットエンド タイプ	ホットエンドのタイプを設定します (に従って
あなたのホットエンドのタイプに合わせて)		
	--補足。非混合カラーホット	エクストルーダーシーケンスの変更 (のみ
エンドでのシーケンス作業)		
	--ホーム オフセット	X/Y/Z HOME オフセットを設定します
	--プローブ オフセット	プローブを設定します (ベッドレベリング)
センサー)		
	--自動レベリング	ベッドのオートレベリングをON/OFFする
特徴		
	--アクティブな自動レベル	アクティブベッドオートレベリング
印刷時に修正する		
	--ホットエンド PID	ホットエンド PID パラメータを設定する
--モーション----- --送り速度パラメータ パラメ		印刷速度制限を設定する
ータ		
	--加速度	加速制限を設定する
	--ジャーク	ジャークパラメータを設定する
	--ステップ/mm	ステップ/mm パラメータを設定します
ステッピングモーター		
--PLA を予熱----- --ノズル温度		ノズル温度を設定するとき
準備メニューの「PLA を予熱」		
	--ベッドの温度	ベッド温度を設定するとき
準備メニューの「PLA を予熱」		
	--ファン速度	「予熱」を行う際のFAN速度を設定します。
準備メニューの「PLA」		
	--ストア設定	上記の設定を保存する
--ABS の予熱----- --ノズル温度		ノズル温度を設定するとき
Prepareメニューの「Preheat ABS」		
	--ベッドの温度	ベッド温度を設定するとき
Prepareメニューの「Preheat ABS」		
	--ファン速度	「予熱」を行う際のFAN速度を設定します。
準備メニューの「ABS」		
	--ストア設定	上記の設定を保存する
--ストア設定		設定を保存する
--設定の読み込み (Gcode		NVRAMから設定をロードする
コマンドによって変更された可能性があります)		
--デフォルトの工場出荷時の		NVRAM 設定を次の状態にリセットします。
状態に戻す		

メニュー2	メニュー3	説明
ミキサー*	Vツールを設定する	各押出機の混合率を設定し、V-TOOLにコミット
	現在のV-TOOL	現在の(動作中の)V-TOOLを設定します
	グラデーション(ON/OFF) グラデーションミックス印刷の開始とパラメータの設定	
	ランダム (オンオフ)	ランダムミックス印刷を開始し、パラメータを設定します
設定する	オートリトラクト	自動格納パラメータを設定する
	振れセンサー	フィラメント切れ検出機能のON/OFF
	電力損失 回復	停電復帰機能のON/OFF
	自動シャットダウン	電源のON/OFFオートシャットダウン機能
	Wi-Fi	WiFi機能をON/OFFする
	WiFi ボーレート	WiFi ボーレートを設定します (プリンターを再起動し、WiFi モジュールを変更する必要があります) ボーレート)
	レーザー	レーザー機能を有効にする (レーザー彫刻を行うときにオンにします)
	ホットエンドのタイプ	ホットエンドのタイプを設定します (インストールされているホットエンドのタイプに応じて)
	補足順序	エクストルーダーシーケンスの変更 (非混合カラーホットエンドでのみ機能します)
	原点オフセット	X/Y/Z HOME オフセットを設定します
	プローブオフセット	プローブ (ベッドレベリングセンサー)を設定する
	オートレベリング	ベッドオートレベリング機能のON/OFF
	アクティブオートレベル	SD カードから印刷する場合のアクティブ ベッドの自動レベリング補正
	ホットエンド PID	ホットエンド PID パラメータを設定する
モーション	送り速度	印刷速度制限パラメータを設定する
	加速度	加速度制限パラメータを設定する
	びくびく動く	ジャークパラメータを設定する
	ステップ/mm	ステッピングモーターの Steps/mm パラメータを設定します
PLA ノズル温度を予熱する	Prepare メニューの「Preheat PLA」を行う際のノズル温度を設定します	
	ベッド温度	Prepare メニューで「Preheat PLA」を実行するときにベッド温度を設定します
	ファン回転速度	Prepare メニューの「Preheat PLA」を実行するときに FAN 速度を設定します
	ストア設定	上記の設定を保存する
ABS ノズル温度を予熱する	Prepareメニューの「Preheat ABS」を行う際のノズル温度を設定します	
	ベッド温度	Prepare メニューの「Preheat ABS」を実行するときにベッド温度を設定します

メニュー2	メニュー3	説明
	ファン回転速度	Prepare メニューの「Preheat ABS」を実行するときに FAN 速度を設定します
	ストア設定	上記の設定を保存する
店 設定		設定を保存する
負荷 設定		NVRAM から設定をロードします (おそらく変更されています) Gcode コマンド)
復元する デフォルト		NVRAM設定を工場出荷時の状態にリセットします

* 「Control>>Configure>>Hotend type:mixing」の場合のみ表示されます。「Control>>Configure」を参照してください。

チューンメニュー

調整メニューは、印刷中にのみ表示されます。

- チューンメニューツリー

曲	
--速度	印刷速度の比率を設定します
--流量	押出機の流量を設定します
--ノズル温度	ノズル温度を設定する
--ベッドの温度	ベッド温度を設定する
--ファン速度	押出機のファン速度を設定する
--Z オフセット	Z オフセットを調整する
--ミキサー	ミキサーを設定します。「コントロール >> ミキサー」メニューを参照してください。
(「ホットエンドタイプがミキシング」の場合のみ表示)	
--設定については、	設定機能のオン/オフ部分を調整し、
「Control>>Configure」メニューを参照してください。	

- チューニングメニューの説明

メニュー項目	説明
スピード	印刷速度の比率を設定します
流量	押出機の流量を設定します
ノズル温度	ノズル温度を設定します
ベッド温度	ベッド温度を設定する
ファン回転速度	押出機のファン速度を設定する
Z オフセット	Z オフセットを調整する
ミキサー	ミキサーを設定します。「コントロール>>ミキサー」メニューを参照してください（「ホットエンドタイプがミキシング」の場合のみ表示されます）

メニュー項目	説明
構成、設定	設定機能の ON/OFF 部分を調整します。「Control>>Configure」メニューを参照してください。