

# DWIN LCD 메뉴 설명 (MENU V3)

## 메인 메뉴

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

번호 이름		번호 이름		번호 이름		번호 이름	
1	제목	2	심벌 마크	3	삼 SD에서 인쇄 카드	4	인쇄 준비
5	기계 설정	6	기계 정보	7	대통 주동이 온도	8	온상 온도
9	인쇄 속도 10	현재 Z 위치					

## 인쇄상태 메뉴

⚠️ 당신이 설치한 것에 따라 핫 엔드 유형을 선택하십시오. 기본적으로 Z8PM4 시리즈는 혼합 색상을 사용했습니다. 핫 엔드.

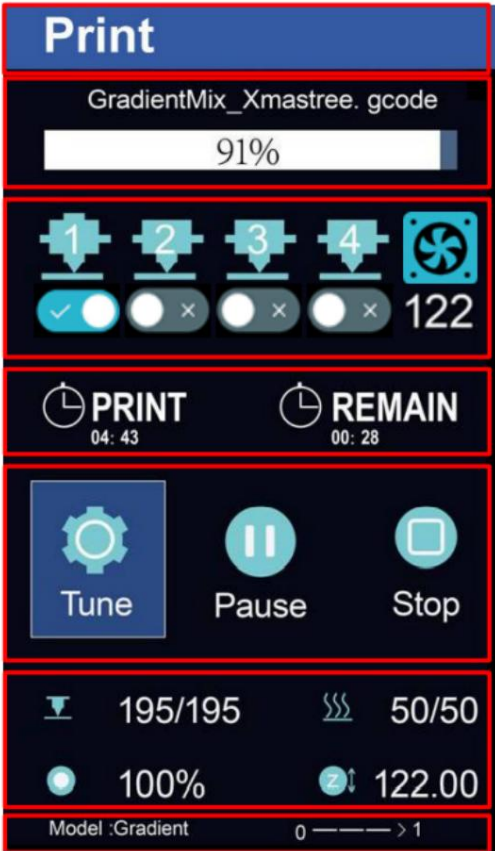
핫엔드 유형이 "Mixing"인 경우



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	

번호 이름		번호 이름		번호 이름		번호 이름	
1	제목	2	인쇄 진행 표시 줄	3	압출기 비율/혼합 모델	4	인쇄 및 틸을 유지
5	인쇄 제어 장치	6	매개변수 설정	7	일시정지 및 이력서 인쇄	8	인쇄 중지
9	대통 주동이 온도	10	온상 온도	11	인쇄 속도	12	현재 Z 위치
13	상태 메시지						

Hotend Type이 “Non-mixing”인 경우



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		

번호	이름	번호	이름	번호	이름	번호	이름
1	제목	2	인쇄 진행 표시 줄	3	압출기 상태/FAN 속도	4	인쇄 및 틸을 유지
5	인쇄 제어 장치	6	매개변수 설정	7	일시정지 및 이력서 인쇄	8	인쇄 중지
9	대통 주동이 온도	10	온상 온도	11	인쇄 속도	12	현재 Z 위치
13	상태 메시지						

메뉴

메뉴 준비

- 메뉴 트리 준비

준비하다		
--자동 홈----- --모두 홈		HOME 모든 축을 한번에
	--홈 X	HOME X축
	--홈 Y	HOME Y축
	--홈 Z	HOME Z축
--온도----- --노즐 온도		노즐(핫엔드) 온도 설정
	--침대 온도	온상 온도 설정

	--팬 속도	압출기 팬 속도 설정
열("제어 >> PLA 예열" 참조)	--PLA 필라멘트용 PLA 예	노즐/온상 온도 설정
	--ABS 필라멘트용 ABS	노즐/온상 온도 설정
예열("제어 >> ABS 예열" 참조)		핫엔드 및 핫베드 전원 끄기
	--쿨다운	
한 번에		
	--이동----- --X 이동	X축 캐리어 이동
	--Y 이동	Y축 캐리어 이동
	--Z 이동	Z축 캐리어 이동
	--압출기1	MOve 압출기 #1
	--압출기2	MOve 압출기 #2
	--압출기3	MOve 압출기 #3
	--압출기4	MOve 압출기 #4
	--압출기 전체	모든 압출기를 한 번에 이동
--필라멘트----- --노즐 예열   수열		노즐 온도를 설정하고
	--압출기	압출기를 선택해야 합니다.
	--"천천히 로드" 및 "낮게	필라멘트 로드/언로드 시간
언로드"를 수행하는 동안 천천히 길이를 조정합니다.		
	--빠른 길이	필라멘트 로드/언로드 시간
동시에 "빠른 로드	" & "빠른 언로드"	
	--천천히 로드	필라멘트를 천천히 로드하세요.
	--천천히 언로드	필라멘트를 천천히 언로드합니다.
	--빠른 로드	필라멘트를 빠르게 로드하세요.
	--빠른 언로드	필라멘트를 빠르게 언로드
--베드 레벨링----- --Point1(왼쪽 앞)   (오른쪽 앞)		노즐을 침대 모서리로 이동 1
(라이트백)   (라이트		
	--Point2	노즐을 침대 모서리로 이동 2
백)		
	--Point3	노즐을 베드 모서리로 이동 3
	--Point4	노즐을 베드 모서리로 이동 4
	--홈 전체	HOME 모든 축을 한번에
	--캐치 프로브 오프셋	프로브 자동 잡기(침대
레벨링 센서) Z 오프셋		
	--프로브 Z 오프셋 레벨링 센서)	프로브 미세 조정(침대
수동으로 Z 오프셋		
	--자동 레벨링	자동 레벨링 측정 수행
--언어----- --영어		메뉴 언어를 영어로 설정하세요
	--스페인어	메뉴 언어를 스페인어로 설정하세요
	--러시아어	메뉴 언어를 러시아어로 설정
	--프랑스어	메뉴 언어를 프랑스어로 설정
	--포르투갈어	메뉴 언어를 포르투갈어로 설정하세요
--스테퍼 비활성화		모터 전원을 끄세요
--전원 끄기		기계를 끄십시오

- 준비 메뉴 설명

메뉴 2	메뉴 3	설명
자동 홈 HOME ALL		HOME 모든 축을 한번에
	홈 엑스	HOME X축
	홈Y	HOME Y축
	홈 Z	HOME Z축
온도	노즐 온도	노즐 온도 설정
	침대 온도	온상 온도 설정
	팬 속도	압출기 팬 속도 설정
	PLA 예열	PLA 필라멘트의 노즐/핫베드 온도를 설정합니다("제어" 참조). >>PLA 예열")
	ABS 예열	ABS 필라멘트의 노즐/핫베드 온도를 설정합니다('제어' 참조). >>ABS 예열")
	쿨다운	핫엔드와 핫베드 전원을 한번에 끄기
이동하다	X 이동	X축 캐리어 이동
	Y 이동	Y축 캐리어 이동
	Z 이동	Z축 캐리어 이동
	압출기1	압출기 #1 이동
	압출기2	압출기 #2 이동
	압출기3	압출기 #3 이동
	압출기4	압출기 #4 이동
	압출기 전체	모든 압출기를 한 번에 이동
필라멘트	노즐 예열	노즐 온도 설정 및 예열
	압출기	이동해야 하는 압출기를 선택하세요.
	천천히 길이	"천천히 로드" 및 "낮게 로드"를 수행하는 동안 필라멘트 로드/언로드 시간 부리다"
	빨리 길이	"Quickly Load" & "를 수행하는 동안 필라멘트를 로드/언로드하는 시간 빠르게 언로드“
	천천히 로드	필라멘트를 천천히 로드하세요.
	천천히 언로드	필라멘트를 천천히 언로드합니다.
	빠르게 로드	필라멘트를 빠르게 로드하세요.

메뉴 2	메뉴 3	설명
빠르게 언로드 필라멘트를 빠르게 언로드		
침대 레벨링	포인트1	노즐을 베드 모서리 1(왼쪽 앞)로 이동
	포인트2	노즐을 베드 모서리 2(오른쪽 앞)로 이동
	포인트3	노즐을 베드 모서리 3(오른쪽 뒤)으로 이동
	포인트4	노즐을 베드 모서리로 이동 4(오른쪽 뒤)
	홈 전체	HOME 모든 축을 한번에
	캐치 프로브 오프셋	프로브(베드 레벨링 센서) Z 오프셋 자동 포착
	프로브 Z 오프셋	프로브(베드 레벨링 센서) Z 오프셋을 수동으로 미세 조정합니다.
	자동 레벨링	자동 레벨링 측정 수행
언어	영어	메뉴 언어를 영어로 설정하세요
	스페인어	메뉴 언어를 스페인어로 설정
	러시아어	메뉴 언어를 러시아어로 설정
	프랑스 국민	메뉴 언어를 프랑스어로 설정
	포르투갈 인	메뉴 언어를 포르투갈어로 설정하세요
장애를 입하다		
스테퍼	모터 전원을 끄세요	
전원 끄기	기계를 끄십시오	

컨트롤 메뉴

- 컨트롤 메뉴 트리

제어		
--믹서*----- --믹스		각 압출기의 혼합 비율 설정
V-TOOL에 전념		
	--그라디언트(ON/OFF)	그라데이션 혼합 인쇄 시작
매개변수 설정		
	--임의(켜기/끄기)	무작위 혼합 인쇄 시작
매개변수 설정		
	--현재 V-TOOL	현재(작동 중인) V-TOOL 설정
*"제어"> 구성 >> 핫엔드 유형: 혼합"인 경우에만 표시됩니다. 참조		
"제어"> 구성		
--구성----- --자동 철회		자동 철회 매개변수 설정
	--런아웃 센서	ON/OFF 필라멘트 소모
감지 기능		

	--전력 손실 복구	켜기/끄기 전원 끄김
복구 기능	--자동 종료	idel 자동 종료 켜기/끄기
다운 기능	--와이파이	WiFi 기능 켜기/끄기
	--WiFi 전송 속도	WiFi 전송 속도 설정(필요)
프린터를 다시 시작하고 WiFi 모듈 전송 속도를 변경하세요)	--레이저	레이저 기능 활성화(켜기)
	--핫엔드 유형	핫엔드 유형 설정(다음에 따름)
레이저 조각 시 켜짐)	--외부. Non-Mixing Color	압출기 순서 변경(만)
	--홈 오프셋  --프로브 오	X/Y/Z 홈 오프셋 설정
핫엔드 유형에 맞게)	프셋	프로브 설정(베드 레벨링
	--자동 레벨링	침대 자동 수평 조절 ON/OFF
핫엔드의 시퀀스 작업)	--활성 자동 레벨	액티브 베드 자동 레벨링
센서)	--핫엔드 PID	핫엔드 PID 매개변수 설정
특징	--모션----- --이송 속도 매개변수   매개변수	인쇄 속도 제한 설정
	--가속	가속 제한 설정
인쇄할 때 올바른	--멍청이	저크 매개변수 설정
	--단계/mm	Steps/mm 매개변수 설정
스테핑 모터		
	--PLA 예열----- --노즐 온도	할 때 노즐 온도 설정
준비 메뉴의 "PLA 예열"	--침대 온도	침대 온도를 설정하세요.
	--팬 속도	“예열”을 할 때 팬 속도를 설정하세요
준비 메뉴의 "PLA 예열"	--스토어 설정	위 설정 저장
	--ABS 예열----- --노즐 온도	할 때 노즐 온도 설정
준비 메뉴의 "ABS 예열"	--침대 온도	침대 온도를 설정하세요.
	--팬 속도	“예열”을 할 때 팬 속도를 설정하세요
준비 메뉴의 ABS”	--스토어 설정	위 설정 저장
	--스토어 설정	설정 저장
--설정 로드(Gcode 명령에		NVRAM에서 설정 로드
의해 변경되었을 수 있음)		
--기본 공장 상태 복원		NVRAM 설정을 다음으로 재설정합니다.

메뉴 2	메뉴 3	설명
믹서*	V-도구 설정	각 압출기의 혼합 비율을 설정하고 V-TOOL에 적용
	현재 V-TOOL	현재(작동 중인) V-TOOL 설정
	그라데이션(ON/OFF) 그라데이션 혼합 인쇄를 시작하고 매개변수를 설정합니다.	
	무작위의 (켜기/끄기)	무작위 혼합 인쇄를 시작하고 매개변수를 설정합니다.
구성	자동 후퇴	자동 철회 매개변수 설정
	런아웃 센서	필라멘트 소모 감지 기능 ON/OFF
	전력 손실 회복	정전 복구 기능 켜기/끄기
	자동 종료	전원 ON/OFF 자동 종료 기능
	와이파이	WiFi 기능 켜기/끄기
	WiFi 전송 속도	WiFi 전송 속도 설정(프린터를 다시 시작하고 WiFi 모듈을 변경해야 함) 전송 속도)
	레이저	레이저 기능 활성화(레이저 조각 시 켜기)
	핫엔드 유형	핫엔드 유형 설정(설치된 핫엔드 유형에 따라)
	외부 순서	압출기 순서 변경(비혼합 색상 핫엔드에서만 작동)
	홈 오프셋	X/Y/Z 홈 오프셋 설정
	프로브 오프셋	프로브 설정(베드 레벨링 센서)
	자동 레벨링	침대 자동 수평 조절 기능 ON/OFF
	활성 자동 레벨	SD 카드에서 인쇄할 때 활성 침대 자동 수평 조정 수정
	핫엔드 PID	핫엔드 PID 매개변수 설정
운동	이송 속도	인쇄 속도 제한 매개변수 설정
	가속	가속 제한 매개변수 설정
	바보	저크 매개변수 설정
	단계/mm	스테핑 모터의 Steps/mm 매개변수 설정
PLA 노즐 온도 예열	준비 메뉴에서 "PLA 예열" 실행 시 노즐 온도 설정	
	침대 온도	준비 메뉴에서 "PLA 예열" 실행 시 베드 온도를 설정하세요.
	팬 속도	준비 메뉴에서 "PLA 예열" 수행 시 팬 속도를 설정합니다.
	매장 설정	위 설정 저장
ABS 노즐 온도 예열	준비 메뉴에서 "ABS 예열" 실행 시 노즐 온도 설정	
	침대 온도	준비 메뉴에서 "ABS 예열"을 할 때 침대 온도를 설정하세요.



메뉴 2	메뉴 3	설명
	팬 속도	준비 메뉴에서 "ABS 예열" 수행 시 팬 속도를 설정합니다.
	매장 설정	위 설정 저장
가게 설정		설정 저장
짐 설정		NVRAM에서 설정을 로드합니다(아마도 G코드 명령)
복원하다 기본		NVRAM 설정을 공장 상태로 재설정

\*"제어>> 구성 >> 핫엔드 유형: 혼합"인 경우에만 표시됩니다. "제어>> 구성"을 참조하세요.

튜닝 메뉴

조정 메뉴는 기기가 인쇄 중일 때만 표시됩니다.

- 조정 메뉴 트리

곡조

|

|--속도

|--유량

|--노즐 온도

|--침대 온도

|--팬 속도

|--Z 오프셋

|--믹서

("Hotend 유형이 Mixing"인 동안에만 표시됨)

|--구성은 "제어>> 구

성" 메뉴를 참조하세요.

인쇄 속도 비율 설정

압출기의 유량 설정

노즐 온도 설정

침대 온도 설정

압출기 팬 속도 설정

Z 오프셋 조정

믹서를 설정하려면 "제어>> 믹서" 메뉴를 참조하세요.

구성 기능의 ON/OFF 부분을 조정하고,

- 조정 메뉴 설명

메뉴 아이템	설명
속도	인쇄 속도 비율 설정
유량	압출기의 유량 설정
노즐 온도 설정	노즐 온도
침대 온도	침대 온도 설정
팬 속도	압출기 팬 속도 설정
Z 오프셋	Z 오프셋 조정
믹서	믹서 설정, "제어>> 믹서" 메뉴 참조("핫엔드 유형이 믹싱"인 경우에만 표시됨)

메뉴 아이템	설명
구성	구성 기능의 ON/OFF 부분을 조정합니다. "제어>> 구성" 메뉴를 참조하세요.