

Description du menu LCD DWIN (MENU V3)

Menu principal

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

Sans nom	Sans nom	Sans nom	Sans nom
1Titre	2LOGO	3Imprimer depuis SD carte	4Préparez-vous à imprimer
5Machine Paramètres	6Machine Information	7Buse Température	8Foyer Température
9Vitesse d'impression	10Position Z actuelle		

Menu État de l'impression

Veillez choisir le type de hot end en fonction de ce que vous avez installé. Par défaut, la série Z8PM4 utilisait une couleur de mélange extrémité chaude.

Lorsque le type de Hotend est « Mélange »

Print

GradientMix_Xmastree. gcode

91%

1

2

3

4

V

0

0

0

100

Gr

PRINT

04: 43

REMAIN

00: 28

Tune

Pause

Stop

195/195

50/50

100%

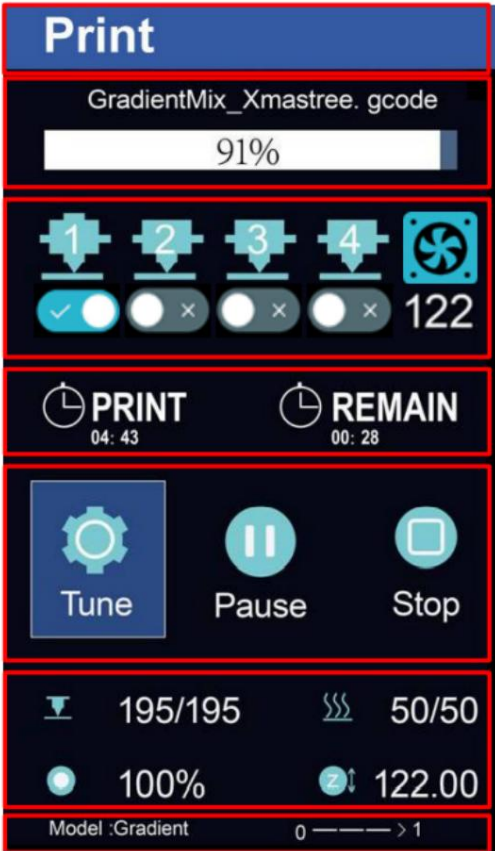
122.00

Model :Gradient0 ——— > 1

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		

Sans nom		Sans nom		Sans nom		Sans nom	
1	Titre	2	Impression Barre de progression	3	Rapport extrudeuse/mélange Modèle	4	Imprimé et Reste le temps
5	Impression manette	6	Définir les paramètres	7	Passer et reprendre Impression	8	Arrêter l'impression
9	Buse Température	dix	Foyer Température	11	Vitesse d'impression	12	Z actuel position
13	Message d'état						

Lorsque le type de Hotend est « Sans mélange »



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		

Sans nom	Sans nom	Sans nom	Sans nom
1Titre	2Impression Barre de progression	3État de l'extrudeuse/VENTILATEUR Vitesse	4Imprimé et Reste le temps
5Impression manette	6Définir les paramètres	7Passer et reprendre Impression	8Arrêter l'impression
9Buse Température	dixFoyer Température	11Vitesse d'impression	12Z actuel position
13Message d'état			

Menu

Préparer le menu

- Préparer l'arborescence des menus

Préparer	
--Accueil automatique----- --ACCUEIL TOUS	HOME tous les axes à la fois
	ACCUEIL Axe X
	ACCUEIL Axe Y
	ACCUEIL Axe Z
--Température----- --Température de la buse	Régler la température de la buse (hotend)
	Régler la température du foyer
--Température du lit	

	--Vitesse du ventilateur	Régler la vitesse du ventilateur de l'extrudeuse
	--Préchauffer le PLA	Régler la température de la buse/du foyer
pour le filament PLA (Voir « Contrôle >>Préchauffer le PLA »)		
	--Préchauffer l'ABS	Régler la température de la buse/du foyer
pour le filament ABS (Voir « contrôle >>Préchauffer l'ABS »)		
	--Temps de recharge	Éteignez l'alimentation du Hotend et du Hotbed
immédiatement		
--Déplacer----- --Déplacer X		Déplacer le support de l'axe X
	--Déplacer Y	Déplacer le support de l'axe Y
	--Déplacer Z	Déplacer le support de l'axe Z
	--Extrudeuse1	Déplacer l'extrudeuse n°1
	--Extrudeuse2	Déplacer l'extrudeuse n°2
	--Extrudeuse3	Déplacer l'extrudeuse n°3
	--Extrudeuse4	Déplacer l'extrudeuse n°4
	--Extrudeuse Tout	Déplacez toutes les extrudeuses en même temps
--Filament----- --Préchauffer la buse, préchauffer		Réglez la température de la buse et
opérationnel		
	--Extrudeuse	Choisissez l'extrudeuse qui doit être
	--Longuez lentement tout	Combien de temps le filament doit-il être chargé/déchargé
en faisant « Charger lentement » et « Décharger lentement »		
	--Longueur rapide	Combien de temps le filament doit-il être chargé/déchargé
tout en faisant « Charger rapidement " & «Décharger rapidement»		
,	--Charger lentement	Chargez le filament lentement
,	--Décharger lentement	Décharger le filament lentement
,	--Charger rapidement	Chargez le filament rapidement
,	--Décharger rapidement	Décharger le filament rapidement
,		
--Niveau du lit----- --Point1 (avant gauche)		Déplacez la buse vers le coin du lit 1
(avant droit)		
	--Point2	Déplacez la buse vers le coin du lit 2
(arrière droit) (arrière		
	--Point3	Déplacez la buse vers le coin du lit 3
droit)		
	--Point4	Déplacez la buse vers le coin du lit 4
	--ACCUEIL Tout	HOME tous les axes à la fois
	--Décalage de la sonde de capture	Attraper automatiquement la sonde (lit
capteur de niveau) décalage Z		
	--Capteur de nivellement Z-	Ajustez finement la sonde (lit
Offset de la sonde) Décalage Z manuellement		
	--Niveau automatique	Effectuer une mesure de nivellement automatique
--Langue----- --Anglais		Définir la langue du menu sur l'anglais
	--Espagnol	Définir la langue du menu sur l'espagnol
	--Russe	Définir la langue du menu sur le russe
	--Français	Définir la langue du menu sur le français
	--Portugais	Définir la langue du menu sur Portugais
--Désactiver les moteurs pas à pas		Coupez l'alimentation des moteurs
--Mise hors tension		Éteignez la machine

● Description du menu Préparer		
Menu 2	Menu 3	Description
Auto Maison ACCUEIL TOUS		HOME tous les axes à la fois
	ACCUEIL X	ACCUEIL Axe X
	ACCUEIL Y	ACCUEIL Axe Y
	ACCUEIL Z	ACCUEIL Axe Z
Température	Température de la buse	Régler la température de la buse
	Température du lit	Régler la température du foyer
	Vitesse du ventilateur	Régler la vitesse du ventilateur de l'extrudeuse
	Préchauffer le PLA	Réglez la température de la buse/du foyer pour le filament PLA (voir « Contrôle >>Préchauffer le PLA")
	Préchauffer l'ABS	Réglez la température de la buse/du foyer pour le filament ABS (voir « contrôle >>Préchauffer l'ABS")
	Refroidir	Éteignez Hotend et Hotbed Power en même temps
Se déplacer	Déplacer X	Déplacer le support de l'axe X
	Déplacer Y	Déplacer le support de l'axe Y
	Déplacer Z	Déplacer le support de l'axe Z
	Extrudeuse1	Déplacer l'extrudeuse n°1
	Extrudeuse2	Déplacer l'extrudeuse n°2
	Extrudeuse3	Déplacer l'extrudeuse n°3
	Extrudeuse4	Déplacer l'extrudeuse n°4
	Extrudeuse Tout	Déplacer toutes les extrudeuses en même temps
Filament	Buse de préchauffage	Réglez la température de la buse et préchauffez-la
	Extrudeuse	Choisissez l'extrudeuse à déplacer
	Longueur lente	Combien de temps le filament doit-il être chargé/déchargé pendant que vous faites « Charger lentement » et « humblement ? Décharger"
	Longueur rapide	Combien de temps le filament doit-il être chargé/déchargé pendant l'opération « Chargement rapide » et « ? Décharger rapidement"
	Charger lentement	Chargez le filament lentement
	Décharger lentement	Décharger le filament lentement
	Charger rapidement	Chargez le filament rapidement

Menu 2	Menu 3	Description
	Décharger rapidement	Décharger le filament rapidement
Nivellement du lit	Point1	Déplacez la buse vers le coin du lit 1 (avant gauche)
	Point2	Déplacez la buse vers le coin du lit 2 (avant droit)
	Point3	Déplacez la buse vers le coin du lit 3 (arrière droit)
	Point4	Déplacer la buse vers le coin du lit 4 (arrière droit)
	ACCUEIL Tout	HOME tous les axes à la fois
	Sonde de capture compenser	Capture automatique de la sonde (capteur de nivellement du lit) décalage Z
	Décalage Z de la sonde	Ajustez manuellement le décalage Z de la sonde (capteur de nivellement du lit)
	Mise à niveau automatique	Effectuer une mesure de nivellement automatique
Langue	Anglais	Définir la langue du menu sur l'anglais
	Espagnol	Définir la langue du menu sur l'espagnol
	russe	Définir la langue du menu sur le russe
	Français	Définir la langue du menu sur le français
	Portugais	Définir la langue du menu sur Portugais
Désactiver Steppers		Coupez l'alimentation des moteurs
Éteindre		Éteignez la machine

Menu de contrôle

- Arborescence du menu de contrôle

Contrôle

|

|--Mixer*-----|--Mixer

et engagez-vous envers V-TOOL

|

|--Dégradé (ON/OFF)

et définir les paramètres

|

|--Aléatoire (ON/OFF)

et définir les paramètres

|

|--V-TOOL actuel

|

| *Affiché uniquement lorsque « Contrôle>> Configurer >>Type de Hotend : mixage », voir

« Contrôle >> Configurer

|

|--Configurer-----|--Rétraction automatique |

|

|--Capteur de faux-rond

fonction de détection

Définir les taux de mélange de chaque extrudeuse

Démarrer une impression de mélange de dégradés

Démarrer une impression aléatoire

Régler le courant (de travail) V-TOOL

Définir les paramètres de rétraction automatique

Allumer/éteindre le filament épuisé

	--Récupération de perte de puissance	Allumer/éteindre Alimentation perdue
Fonction de récupération		
	--Arrêt automatique	Allumer/éteindre l'arrêt automatique idéal
fonction vers le bas		
	--Wi-Fi	Activer/Désactiver la fonction WiFi
"	--Débit en bauds WiFi	Définir le débit en bauds WiFi (besoin
redémarrez l'imprimante et modifiez le débit en bauds du module WiFi)		
	--Laser	Activer la fonction laser (tournez-la
Allumé lors de la gravure au laser)		
	--Type de hotend	Définir les types de hot end (selon
à votre type de hot end)		
	--Extr. Travail de séquence	Modifier la séquence de l'extrudeuse (uniquement
sur hotend de couleurs sans mélange)		
	--Décalage origine --	Définir le décalage X/Y/Z HOME
	Décalage sonde	Réglez la sonde (mise à niveau du lit
capteur)		
	--Niveau automatique	Activer/désactiver le nivellement automatique du lit
fonctionnalité		
	--Niveau automatique actif	Mise à niveau automatique active du lit
corriger lors de l'impression		
	--PID du hotend	Définir les paramètres PID du hotend
"		
--Mouvement----- --Paramètres d'avance		Définir la limitation de la vitesse d'impression
paramètres		
	--Accélération	Définir la limitation de l'accélération
	--Jerk	Définir les paramètres de Jerk
	--Pas/mm	Définir les paramètres Pas/mm de
moteurs pas à pas		
--Préchauffer le PLA----- --Température de la buse		Réglez la température de la buse lorsque vous le faites
« Préchauffer le PLA » dans le menu Préparer		
	--Température du lit	Réglez la température du lit lorsque vous le faites
« Préchauffer le PLA » dans le menu Préparer		
	--Vitesse du ventilateur	Réglez la vitesse du VENTILATEUR lorsque vous effectuez « Préchauffer
PLA" dans le menu Préparer		
	--Paramètres du magasin	Stocker les paramètres ci-dessus
"		
--Préchauffer l'ABS----- --Température de la buse		Réglez la température de la buse lorsque vous le faites
« Préchauffer l'ABS » dans le menu Préparer		
	--Température du lit	Réglez la température du lit lorsque vous le faites
« Préchauffer l'ABS » dans le menu Préparer		
	--Vitesse du ventilateur	Réglez la vitesse du VENTILATEUR lorsque vous effectuez « Préchauffer
ABS » dans le menu Préparer		
	--Paramètres du magasin	Stocker les paramètres ci-dessus
"		
--Paramètres du magasin		Enregistrez les paramètres
--Charger les paramètres		Charger les paramètres de NVRAM
(peut-être qu'ils ont été modifiés par la commande Gcode)		
--Restaurer l'état d'usine par		Réinitialisez les paramètres NVRAM au
défaut		

Menu 2	Menu 3	Description
Mixer*	Définir l'outil V	Définissez les taux de mélange de chaque extrudeuse et engagez-vous dans V-TOOL
	Outil V actuel	Régler le courant (de travail) V-TOOL
	Dégradé (ON/OFF)	Démarrer une impression de mélange de dégradé et définir les paramètres
	Aléatoire (ALLUMÉ ÉTEINT)	Démarrer une impression de mélange aléatoire et définir les paramètres
Configurer	Rétraction automatique	Définir les paramètres de rétraction automatique
	Capteur de faux-rond	Activer/désactiver la fonction de détection d'épuisement du filament
	Perte de pouvoir	Activer/désactiver la fonction de récupération de perte d'alimentation
	Récupération	
	Extinction automatique	Activer/désactiver la fonction d'arrêt automatique de l'alimentation
	Wifi	Activer/Désactiver la fonction WiFi
	Débit en bauds WiFi	Définir le débit en bauds WiFi (besoin de redémarrer l'imprimante et de changer le module WiFi Débit en bauds)
	Laser	Activer la fonction laser (activez-la lors de la gravure au laser)
	Type de hot-end	Définir les types de hot end (en fonction du type de hot end installé)
	Extr. Séquence	Modifier la séquence d'extrudeuse (fonctionne uniquement sur les hotend de couleurs sans mélange)
	Compensation à domicile	Définir le décalage X/Y/Z HOME
	Décalage de la sonde	Régler la sonde (capteur de nivellement du lit)
	Mise à niveau automatique	Activer/désactiver la fonction de mise à niveau automatique du lit
	Niveau automatique actif	Correction active du nivellement automatique du lit lors de l'impression à partir d'une carte SD
Mouvement	PID du Hotend	Définir les paramètres PID du hotend
	Avance	Définir les paramètres de limitation de la vitesse d'impression
	Accélération	Définir les paramètres de limitation d'accélération
	Abruti	Définir les paramètres de Jerk
	Pas/mm	Définir les paramètres pas/mm des moteurs pas à pas
Préchauffer la température de la buse PLA		Réglez la température de la buse lorsque vous effectuez « Préchauffer le PLA » dans le menu Préparer.
Température du lit		Réglez la température du lit lorsque vous effectuez « Préchauffer le PLA » dans le menu Préparer.
Vitesse du ventilateur		Réglez la vitesse du VENTILATEUR lorsque vous effectuez « Préchauffer le PLA » dans le menu Préparer
Paramètres du magasin		Stocker les paramètres ci-dessus
Préchauffer la température de la buse ABS		Réglez la température de la buse lorsque vous effectuez « Préchauffer l'ABS » dans le menu Préparer.
Température du lit		Réglez la température du lit lorsque vous effectuez « Préchauffer l'ABS » dans le menu Préparer.

Menu 2	Menu 3	Description
	Vitesse du ventilateur	Réglez la vitesse du VENTILATEUR lorsque vous effectuez « Préchauffer l'ABS » dans le menu Préparer.
	Paramètres du magasin	Stocker les paramètres ci-dessus
Magasin		
Paramètres		Enregistrez les paramètres
Charger		Chargez les paramètres de la NVRAM (ils ont peut-être été modifiés par
Paramètres		commande Gcode)
Restaurer		
Défaut		Réinitialiser les paramètres NVRAM à l'état d'usine

*Affiché uniquement lorsque « Contrôle>> Configurer >>Type de Hotend : mixage », voir « Contrôle>>Configurer »

Menu de réglage

Le menu de réglage s'affiche uniquement lorsque la machine imprime.

- Arborescence du menu de réglage

Régler

|

|--Vitesse

|--Débit

|--Température de la buse

|--Température du lit

|--Vitesse du ventilateur

|--Décalage Z

|--Mixer

Définir le rapport de vitesse d'impression

Régler le débit de l'extrudeuse

Régler la température de la buse

Régler la température du lit

Régler la vitesse du ventilateur de l'extrudeuse

Ajuster le décalage Z

Réglez le mixeur, reportez-vous au menu « Contrôle>> Mixeur »

(affiché uniquement lorsque « Le type de Hotend est en train de mélanger »)

|--Configurer, voir le

menu « Contrôle>> Configurer »

Ajustez les parties ON/OFF des fonctionnalités de configuration,

- Description du menu de réglage

Élément du menu	Description
Vitesse	Définir le rapport de vitesse d'impression
Débit	Régler le débit de l'extrudeuse
Température de la buse	
Température du lit	Régler la température du lit
Vitesse du ventilateur	Régler la vitesse du ventilateur de l'extrudeuse
Décalage Z	Ajuster le décalage Z
Mixer	Réglez le mixeur, reportez-vous au menu « Contrôle>> Mixeur » (affiché uniquement lorsque « Le type de Hotend est en train de mélanger »)

Élément du menu	Description
Configurer	Ajustez les parties ON/OFF des fonctionnalités de configuration, reportez-vous au menu « Contrôle>> Configurer »