

Descrizione del menu LCD DWIN (MENU V3)

Menu principale

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

Senza nome		Senza nome		Senza nome		Senza nome	
1	Titolo	2	LOGO	3	Stampa da scheda SD carta	4	Preparati a stampare
5	Macchina Impostazioni	6	Macchina Informazione	7	Ugello Temperatura	8	Focolaio Temperatura
9	Velocità di stampa	10	Posizione Z attuale				

Menù stato stampa

Scegli il tipo di hot-end in base a ciò che hai installato. Per impostazione predefinita, la serie Z8PM4 utilizzava un colore miscelato estremità calda.

Quando il tipo di hotend è "Mixing"

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%

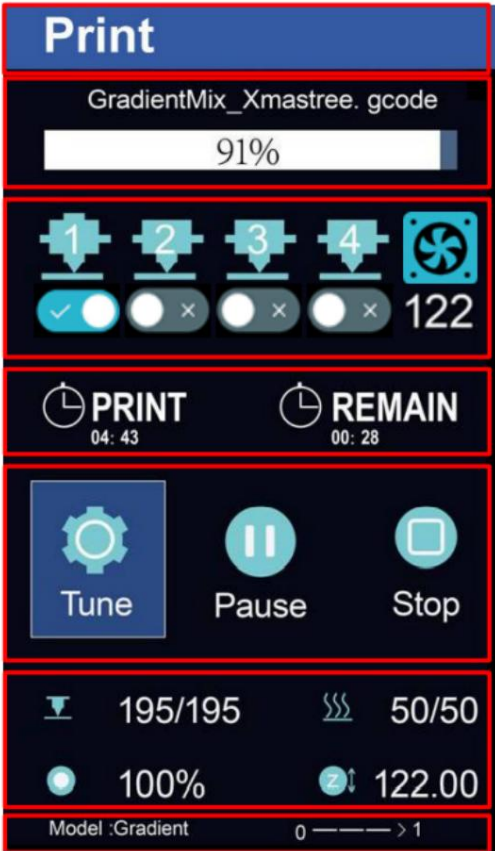
122.00

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		

Senza nome		Senza nome		Senza nome		Senza nome	
1	Titolo	2	Stampa Barra di avanzamento	3	Rapporto estrusore/miscela Modello	4	Stampato e Resta Tim
5	Stampa controllore	6	Impostare i parametri	7	Metti in pausa e riprendi Stampa	8	Interrompi la stampa
9	Ugello Temperatura	10	Focolaio Temperatura	11	Velocità di stampa	12	L'attuale Z posizione
13	Messaggio di stato						

Quando il tipo di hotend è "Non mescolato"



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		

Senza nome		Senza nome		Senza nome		Senza nome	
1	Titolo	2	Stampa Barra di avanzamento	3	Stato/VENTOLA dell'estrusore Velocità	4	Stampato e Resta Tim
5	Stampa controllore	6	Impostare i parametri	7	Metti in pausa e riprendi Stampa	8	Interrompi la stampa
9	Ugello Temperatura	10	Focolaio Temperatura	11	Velocità di stampa	12	L'attuale Z posizione
13	Messaggio di stato						

Menù

Preparare Menù

- Preparare l'albero dei menu

Preparare	
--Ritorno automatico----- --CASA TUTTO	HOME tutti gli assi contemporaneamente
	Asse X HOME
--CASA X	Asse Y HOME
--CASA Y	Asse Z HOME
--HOME Z	
--Temperatura----- --Temperatura ugello	Impostare la temperatura dell'ugello (hotend).
	Imposta la temperatura del focolaio
--Temp	

	--Velocità della ventola	Imposta la velocità della ventola dell'estrusore
	--Preriscaldamento	Impostare la temperatura dell'ugello/del piano cottura
PLA per filamento PLA(Vedi "Controllo >>Preriscaldamento PLA")		
	--Preriscaldamento	Impostare la temperatura dell'ugello/del piano cottura
ABS per filamento ABS(Vedi "controllo >>Preriscaldamento ABS")		
	--Recupero	Disattiva l'alimentazione dell'hotend e dell'hotbed
subito		
--Sposta-----	--Sposta X	Sposta il supporto dell'asse X
	--Muovi Y	Sposta il supporto dell'asse Y
	--Muovi Z	Sposta il supporto dell'asse Z
	--Estrusore1	Muovi l'estrusore n. 1
	--Estrusore2	Muovi l'estrusore n.2
	--Estrusore3	Muovi l'estrusore n.3
	--Estrusore4	Muovi l'estrusore n.4
	--Estrusore Tutto	Sposta tutti gli estrusori contemporaneamente
--Filamento-----	--Preriscalda l'ugello preriscaldalo	Impostare la temperatura dell'ugello e
operato		
	--Estrusore	Scegli l'estrusore che deve essere
	--Lentamente dura	Per quanto tempo il filamento deve essere caricato/scaricato
mentre fai "Carica lentamente" e "Scarica lentamente"		
	--Lunghezza veloce	Per quanto tempo il filamento deve essere caricato/scaricato
mentre fai "Carica rapidamente".	" & "Scarica velocemente"	
,	--Carica lentamente	Caricare il filamento lentamente
,	--Scarica lentamente	Scaricare il filamento lentamente
,	--Carica rapidamente	Caricare rapidamente il filamento
,	--Scarica rapidamente	Scaricare rapidamente il filamento
,		
--Livellamento letto-----	--Punto1 (anteriore	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 1
sinistro) (davanti		
	--Punto2	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 2
a destra) (terzino		
	--Punto3	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 3
destro) (terzino		
	--Punto4	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 4
destro)		
	--HOME Tutti	HOME tutti gli assi contemporaneamente
	--Offset della sonda di cattura	Cattura automaticamente la sonda (bed
sensore di livellamento) Offset Z		
	--Sensore di livellamento	Mettere a punto la sonda (bed
Z-Offset della sonda) Offset Z manuale		
	--Livellamento automatico	Eseguire la misurazione del livellamento automatico
--Lingua-----	--Inglese	Imposta la lingua del menu su inglese
	--Spagnolo	Imposta la lingua del menu su spagnolo
	--Russo	Imposta la lingua del menu su russo
	--Francese	Imposta la lingua del menu sul francese
	--Portoghese	Imposta la lingua del menu su portoghese
--Disabilita stepper		Spegnere l'alimentazione dei motori
--Spegnere		Spegnere la macchina

Preparare la descrizione del menu

Menù 2	Menù 3	Descrizione
Auto Home CASA TUTTO		HOME tutti gli assi contemporaneamente
	CASA X	Asse X HOME
	CASA Y	Asse Y HOME
	CASA Z	Asse Z HOME
Temperatura	Temp. ugello	Imposta la temperatura dell'ugello
	Temp. letto	Imposta la temperatura del focolaio
	Velocità della ventola	Imposta la velocità della ventola dell'estrusore
	Preriscaldamento PLA	Impostare la temperatura dell'ugello/focolaio per il filamento PLA (vedere "Control >>Preriscaldare PLA")
	Preriscaldamento ABS	Impostare la temperatura dell'ugello/focolaio per il filamento ABS (vedere "control >>Preriscaldare l'ABS")
	Raffreddare	Disattiva Hotend e Hotbed Power contemporaneamente
Mossa	Muovi X	Sposta il supporto dell'asse X
	Muovi Y	Sposta il supporto dell'asse Y
	Muovi Z	Sposta il supporto dell'asse Z
	Estrusore1	Sposta l'estrusore n. 1
	Estrusore2	Muovi l'estrusore n.2
	Estrusore3	Muovi l'estrusore n.3
	Estrusore4	Muovi l'estrusore n.4
	Estrusore Tutto	Sposta tutti gli estrusori contemporaneamente
Filamento	Preriscaldare l'ugello	Impostare la temperatura dell'ugello e preriscaldarlo
	Estrusore	Scegli l'estrusore che deve essere spostato
	Lentamente lunghezza	Per quanto tempo il filamento deve essere caricato/scaricato mentre si esegue "Caricamento lento" e "Basso". Scaricare"
	Lunghezza rapidamente	Per quanto tempo il filamento deve essere caricato/scaricato mentre si esegue "Caricamento rapido" e " Scarica velocemente"
	Carica lentamente	Caricare il filamento lentamente
	Scarica lentamente	Scaricare il filamento lentamente
	Carica rapidamente	Caricare rapidamente il filamento

Menù 2	Menù 3	Descrizione
		Scarica rapidamente Scarica il filamento rapidamente
Livellamento del letto	Punto1	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 1 (anteriore sinistro)
	Punto2	Spostare la bocchetta verso l'angolo del letto 2 (davanti a destra)
	Punto3	Sposta la bocchetta nell'angolo 3 del letto (dietro a destra)
	Punto4	Sposta la bocchetta verso l'angolo del letto 4 (dietro a destra)
	CASA Tutti	HOME tutti gli assi contemporaneamente
	Cattura la sonda compensare	Cattura automaticamente l'offset Z della sonda (sensore di livellamento del letto).
	Offset Z della sonda	Ottimizzare manualmente l'offset Z della sonda (sensore di livellamento del letto).
	Livellamento automatico	Eeguire la misurazione del livellamento automatico
Lingua	Inglese	Imposta la lingua del menu su inglese
	spagnolo	Imposta la lingua del menu sullo spagnolo
	russo	Imposta la lingua del menu su russo
	francese	Imposta la lingua del menu sul francese
	portoghese	Imposta la lingua del menu su portoghese
disattivare Stepper		Spegnere l'alimentazione dei motori
Spegni		Spegnere la macchina

Menù di controllo

- Struttura del menu di controllo

Controllo

|

|--Miscelatore**-----|--Miscelatore

e impegnati con V-TOOL

|

|--Gradiente(ON/OFF)

e impostare i parametri

|

|--Casuale (ON/OFF)

e impostare i parametri

|

|--V-TOOL attuale

|

| *Visualizza solo quando "Controllo >> Configura >> Tipo hotend: miscelazione", vedere

"Controllo >> Configura

|

|--Configura-----|--Ritrazione automatica |

|

|--Sensore di runout

funzione di rilevamento

Imposta i tassi di miscelazione di ciascun estrusore

Avvia una stampa con mix di gradienti

Avvia una stampa mista casuale

Imposta il V-TOOL corrente (funzionante).

Imposta i parametri di retrazione automatica

Accendere/spegnere il filamento è esaurito

	--Recupero perdita di potenza	Accensione/spegnimento Perdita di alimentazione
Funzionalità di ripristino		
	--Spegnimento automatico	Attiva/disattiva lo spegnimento automatico idel
funzione verso il basso		
	--WiFi	Attiva/disattiva la funzionalità WiFi
"	--Velocità di trasmissione Wi-Fi	Imposta la velocità di trasmissione Wi-Fi (necessario
riavviare la stampante e modificare la velocità di trasmissione del modulo WiFi)		
	--Laser	Abilita la funzione laser (ruotalo
Accesso durante l'incisione laser)		
	--Tipo Hotend	Imposta i tipi di hot-end (secondo
al tuo tipo di hot-end)		
	--Estr. Lavoro in sequenza	Cambia sequenza estrusore (solo
su hotend di colori non miscelabili)		
	--Offset home --Offset sonda	Imposta l'offset HOME X/Y/Z Impostare la sonda (livellamento del letto
sensore)		
	--Livellamento automatico	Attiva/disattiva il livellamento automatico del letto
caratteristica		
	--Livello automatico attivo	Livellamento automatico attivo del letto
corretto durante la stampa		
	--PID dell'hotend	Imposta i parametri PID dell'hotend
"		
--Movimento----- --Parametri di avanzamento		Imposta la limitazione della velocità di stampa
parametri		
	--Accelerazione	Imposta la limitazione dell'accelerazione
	--Coglione	Imposta i parametri Jerk
	--Passo/mm	Impostare i parametri Passi/mm di
motori passo-passo		
--Preriscalda PLA----- --Temp. ugello		Impostare la temperatura dell'ugello quando lo si fa
"Preriscalda PLA" nel menu Prepara		
	--Temp	Imposta la temperatura del letto quando lo fai
"Preriscalda PLA" nel menu Prepara		
	--Velocità della ventola	Impostare la velocità della ventola quando si esegue "Preriscaldamento".
PLA" nel menu Prepara		
	--Impostazioni negozio	Memorizza le impostazioni sopra
"		
--Preriscalda ABS----- --Temp. ugello		Impostare la temperatura dell'ugello quando lo si fa
"Preriscalda ABS" nel menu Prepara		
	--Temp	Imposta la temperatura del letto quando lo fai
"Preriscalda ABS" nel menu Prepara		
	--Velocità della ventola	Impostare la velocità della ventola quando si esegue "Preriscaldamento".
ABS" nel menu Prepara		
	--Impostazioni negozio	Memorizza le impostazioni sopra
"		
--Impostazioni negozio		Salva le impostazioni
--Carica impostazioni		Carica le impostazioni dalla NVRAM
(forse è stato modificato dal comando Gcode)		
--Ripristina lo stato predefinito		Ripristina le impostazioni NVRAM su
di fabbrica		

Menù 2	Menù 3	Descrizione
Miscelatore*	Imposta lo strumento V	Imposta i tassi di miscelazione di ciascun estrusore e affidati a V-TOOL
	Attuale V-TOOL	Imposta il V-TOOL corrente (funzionante).
	Gradiente (ON/OFF)	Avvia la stampa di un mix di gradienti e imposta i parametri
	Casuale (ACCESO SPENTO)	Avvia una stampa di mix casuale e imposta i parametri
Configura	Ritiro automatico	Imposta i parametri di retrazione automatica
	Sensore di esaurimento	Attiva/disattiva la funzione di rilevamento dell'esaurimento del filamento
	Perdita di potenza	Attiva/disattiva la funzione di ripristino dell'alimentazione persa
	Recupero	
	Spegnimento automatico	Attiva/disattiva la funzione di spegnimento automatico dell'alimentazione
	Wifi	Attiva/disattiva la funzionalità WiFi
	Velocità di trasmissione Wi-Fi	Imposta la velocità di trasmissione WiFi (è necessario riavviare la stampante e modificare il modulo WiFi Baud rate)
	Laser	Abilita la funzione laser (accendila quando esegui l'incisione laser)
	Tipo di hot-end	Imposta i tipi di hot end (in base al tipo di hot end installato)
	Estr. Sequenza	Modifica la sequenza dell'estrusore (funziona solo su hotend di colori non miscelati)
	Compensazione domestica	Imposta l'offset HOME X/Y/Z
	Offset della sonda	Impostare la sonda (sensore di livellamento del letto)
	Livellamento automatico	Attiva/disattiva la funzione di livellamento automatico del letto
	Livello automatico attivo	Correzione attiva del livellamento automatico del piano durante la stampa da scheda SD
	PID dell'hotend	Imposta i parametri PID dell'hotend
Movimento	Velocità di avanzamento	Imposta i parametri di limitazione della velocità di stampa
	Accelerazione	Imposta i parametri di limitazione dell'accelerazione
	Sbalzo	Imposta i parametri Jerk
	Passo/mm	Imposta i parametri Passi/mm dei motori passo-passo
	Preriscaldare la temperatura dell'ugello PLA	Impostare la temperatura dell'ugello quando si esegue "Preriscaldamento PLA" nel menu Prepara
	Temp. letto	Impostare la temperatura del letto quando si esegue "Preriscalda PLA" nel menu Prepara
	Velocità della ventola	Impostare la velocità della ventola quando si esegue "Preriscaldamento PLA" nel menu Prepara
	Impostazioni del negozio	Memorizza le impostazioni sopra
	Preriscaldare la temperatura dell'ugello in ABS	Impostare la temperatura dell'ugello quando si esegue "Preriscaldamento ABS" nel menu Prepara
	Temp. letto	Impostare la temperatura del letto quando si esegue "Preriscaldamento ABS" nel menu Preparazione

Menù 2	Menù 3	Descrizione
	Velocità della ventola	Impostare la velocità della ventola quando si esegue "Preriscaldamento ABS" nel menu Prepara
	Impostazioni del negozio	Memorizza le impostazioni sopra
Negozio		
Impostazioni		Salva le impostazioni
Carico		
Impostazioni		Carica le impostazioni dalla NVRAM (forse è stata modificata da comando Gcode)
Ristabilire		
Predefinito		Ripristina le impostazioni NVRAM allo stato di fabbrica

*Visualizza solo quando “Controllo >> Configura >> Tipo hotend: miscelazione”, vedere “Controllo >> Configura”

Menù di sintonizzazione

Il menu Ottimizza viene visualizzato solo quando la macchina sta stampando.

● Ottimizza la struttura del menu

Sintonizzare	
--Velocità	Imposta il rapporto della velocità di stampa
--Portata	Impostare la portata dell'estrusore
--Temp. ugello	Imposta la temperatura dell'ugello
--Temp	Imposta la temperatura del letto
--Velocità della ventola	Imposta la velocità della ventola dell'estrusore
--Spostamento Z	Regola l'offset Z
--Mixer	Impostare il mixer, fare riferimento al menu "Controllo >> Mixer".
(visualizzato solo mentre "Il tipo di hotend è Mixing")	
--Configura fare riferimento al menu “Controllo >> Configura”.	Ottimizza le parti ON/OFF delle funzionalità di configurazione,

● Descrizione del menu Sintonia

Elemento del menu	Descrizione
Velocità	Imposta il rapporto della velocità di stampa
Portata	Impostare la portata dell'estrusore
Temp. ugello	Imposta la temperatura dell'ugello
Temp. letto	Imposta la temperatura del letto
Velocità della ventola	Imposta la velocità della ventola dell'estrusore
Scostamento Z	Regola l'offset Z
Miscelatore	Imposta il mixer, fai riferimento al menu "Controllo >> Mixer" (visualizzato solo mentre "Il tipo di hotend è in modalità Mixing")

Elemento del menu	Descrizione
Configura	Per attivare/disattivare le parti delle funzionalità di configurazione, fare riferimento al menu "Controllo >> Configura".