

Befehlsbeschreibung	TFT-Befehlsformat	Befehlsmodus Motherboard	Sende- (oder Rückgabe-) Format
Hotendtemperatur abrufen	A0 (Wagenrücklaufzeichen nach allen Befehlen)	→	A0V 123 (A0 ist der Befehl, 123 ist der Temperaturwert) \ r \ n
Extrusionszieltemperatur abrufen	A1	→	A1V 123
Holen Sie sich Hot Bed Temperatur	A2	→	A2V 123
Holen Sie sich Hot Bed Zieltemperatur	A3	→	A3V 120
Holen Sie sich die Lüftergeschwindigkeit	A4	→	A4V 100
Holen Sie sich die aktuellen Koordinaten	A5	→	A5V X12.1Y200.2Z150.3E123.0
Erhalten Sie den Druckfortschritt der SD-Karte	A6	→	A6V 100
Holen Sie sich Druckzeit	A7	→	A7V48 Stunden 59 Minuten
Druckliste abrufen	A8	→	Zum Beispiel: TEST ~ 1.GCO    Beginnen Sie mit FN und enden Sie mit END
Speicherkarte ist eingelegt		←	J00
Die Speicherkarte wurde entfernt		←	J01
Keine Speicherkarte		←	J02
Online drucken ...		←	J03
Offline-Druck ...		←	J04
Druck angehalten ...		←	J05
Düse heizt auf		←	J06
Die Düsenheizung ist abgeschlossen		←	J07
Das heiße Bett heizt auf		←	J08
Beheizung des heißen Bettes abgeschlossen		←	J09
T0 Sensor abnormal		←	J10
Not-Aus		←	J11
Bereit		←	J12
Extrusionstemperatur ist zu niedrig		←	J13
Der Druckvorgang ist abgeschlossen		←	J14
Unzureichende Versorgung		←	J15
Hauptplatine zurücksetzen		→	
Druck anhalten	A9	→	Mit OK umgehen
Setzen Sie den Druck fort	A10	→	OK
Beenden Sie den Druckvorgang	A11	→	OK
Not-Aus	A12	→	OK
Datei auswählen	A13    test~1.gco (Dateiname muss klein geschrieben sein)	→	"J21 konnte nicht geöffnet werden J20 erfolgreich geöffnet "    Die Funktion ist zu perfektionieren
Neuaufgabe	A14	→	OK
Haltepunkt fortsetzen	A15	→	OK
Liste aktualisieren	A26	→	OK (mit Karte) J2OK (ohne Karte)
Einstellung der Extrusionstemperatur	A16 S123 (Max 275)	→	OK
Einstellung der Heißbetttemperatur	A17 S150 (Max150)	→	OK
Einstellung der Lüftergeschwindigkeit	A18 S255 (Max255)	→	OK
Schalten Sie den Motorantrieb aus	A19	→	OK
Druckgeschwindigkeitseinstellung	A20 S999 (10~999)	→	OK
Servowinkeleinstellung	A27 R32 F133/A27 O (Bestätigen)	→	OK Fordern Sie die Maschine auf, nach dem Zurücksetzen wirksam zu werden
Schalter zur Erkennung von Filament	A28 O/A28 C	→	OK
Z-Endschalteroffset (nicht verwendet)	A29 S-22.5	→	OK Aufforderung, nach dem Zurücksetzen der Maschine wirksam zu werden
Hilfsnivellierung	A30	→	OK
Servoschalter Z-Richtungsoffset	A31 D4.8	→	OK
Maschine auf Null stellen	A21	→	OK
Nullstellen der X-Achse	A21 X	→	OK
Y-Achse auf Null stellen	A21 Y	→	OK
Nullstellen der Z-Achse	A21 Z	→	OK
Bewegungsachse ± 0,1 / 1 / 10mm	A22 X(Oder Y oder Z)±0.1/1/10F1000(F	→	OK
Ausdrücken	A22 E ±0.1/1/10F1000(F Geschwindigke	→	OK
PLA vorheizen	A23 S200 B60	→	OK
ABS vorheizen	A24 S240 B80	→	OK
Abkühlen lassen	A25	→	OK