

## 菜单项目功能说明

### 准备:


关闭步进驱动      点击之后电机可以自由转动, 一般用作回零之后

手动滑动喷头调平




自动回原点      喷头回到坐标原点

预热 PLA      加热喷头和热床到 pla 材料合适的打印温度

预热 ABS      加热喷头和热床到 abs 材料合适的打印温度

加载耗材       进料  
退料

降温      可以冷却喷头和热床

移动轴        Move X  
Move Y       旋钮调节移动量  
Move Z  
Move E

(单位移动量当选择 10mm 时, 只可移动 XY, 选择移动轴, 其中 E 轴是挤出电机, 必须喷头温度高于 180 才能转动)

### 控制:

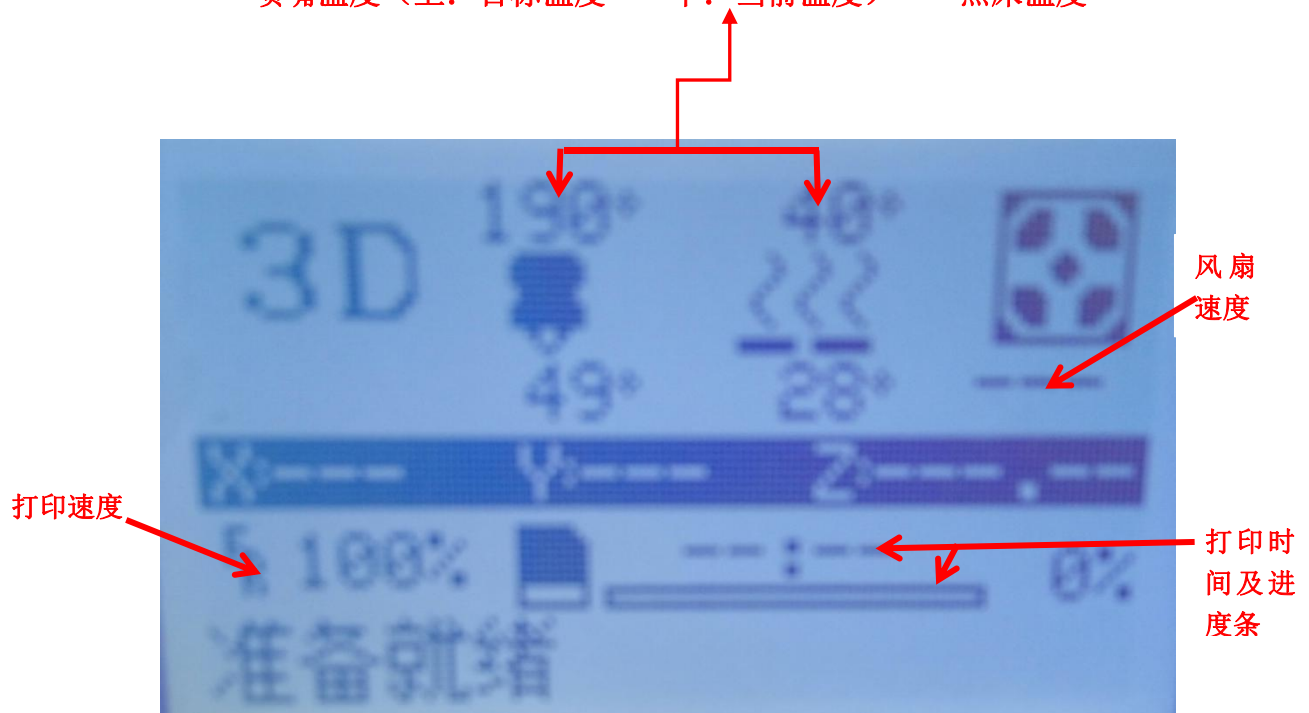
温度      只列出常用选项 (喷头、热床、风扇转速), 旋钮旋转确定

恢复出厂设置      当出现异常时可使用

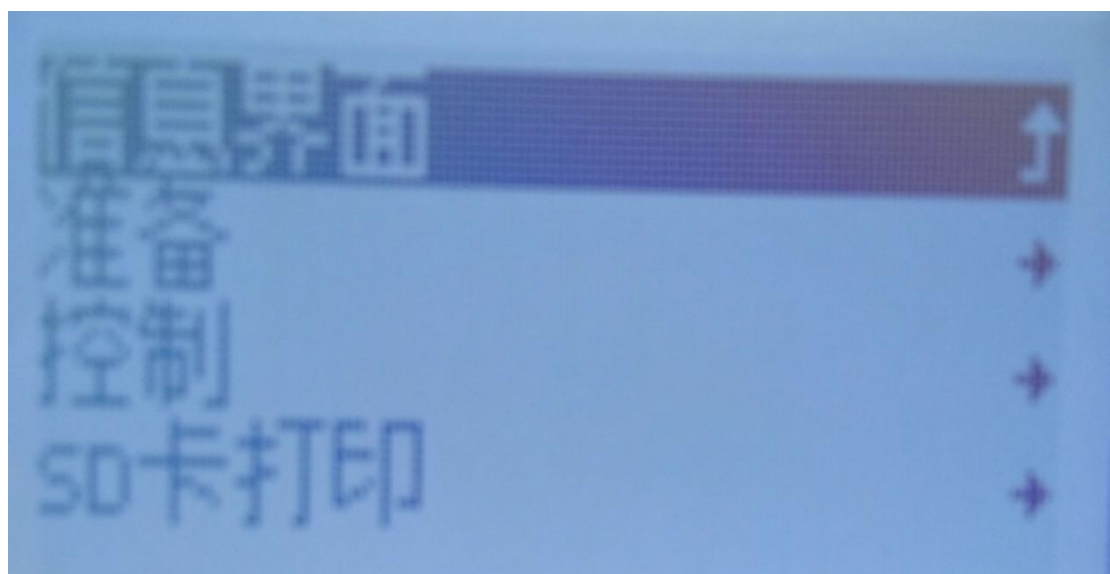
SD 卡打印       刷新      刷新显示  
\*. gcode      选择文件

## 一、接通电源，开机之后看到的屏幕主界面

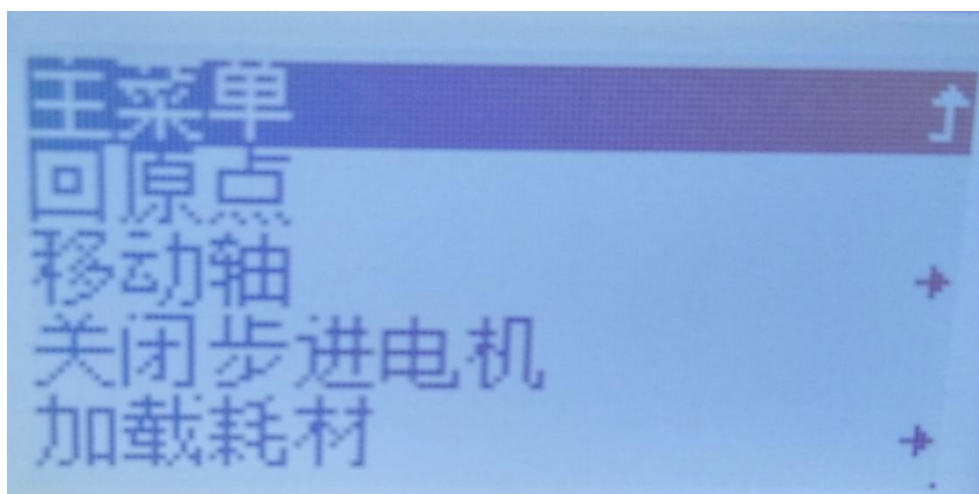
喷嘴温度（上：目标温度 下：当前温度） 热床温度



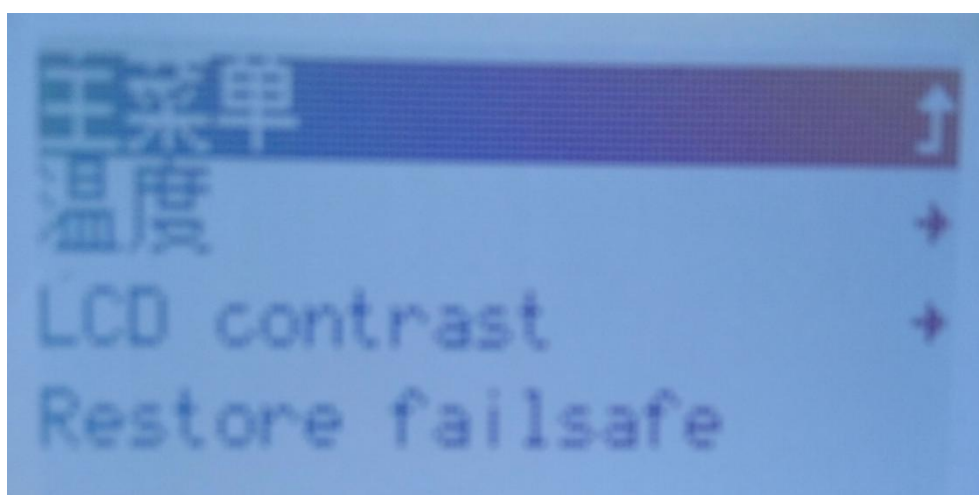
按旋钮进入主菜单界面



“↑”表示可以返回，“→”表示可以继续执行，当前是有 SD 卡状态。

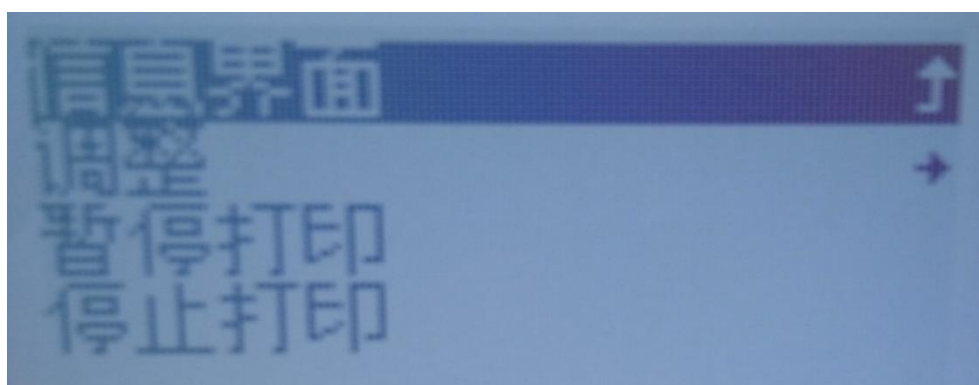


准备界面



控制界面

## 二、打印过程中主菜单界面



“控制”选项和上面内容一样；“暂停打印”实现打印暂停，点击后打印机暂停，原选项变为“继续打印”选项，点击可继续打印；“停止打印”实现打印停止。  
“调整”点击进入下图界面。



打印速率（百分比，100 就是 1）

喷嘴温度调整

热床温度调整

风扇转速调整（范围：0~255）

出丝量（百分数，100 就是 1）

### 打印中更换耗材

方法一：剪掉端口的耗材，用旧耗材顶原来的耗材往里送料，捋直耗材，确保挤出齿轮能将新耗材送进去。

方法二：先“暂停打印”，在“准备”里选择“加载耗材”中的“退料”，料退出后迅速拔出耗材，上好料后选择“进料”，清理喷嘴处吐出的耗材，选择“继续打印”。