

Дерево пунктов Меню LCD дисплея

<i>Меню:</i>	<i>Подпункт меню</i>	<i>Подпункт меню</i>	<i>Подпункт меню</i>	<i>Действие при нажатии на ручку управления</i>
Обзор ↗				Возврат на информационный экран
Действия →	<i>(Меню Действия)</i>			Вход в меню Действия
	Меню ↗			Возврат в предыдущее меню
	Движение по осям →	Действия ↗		Возврат в предыдущее меню
		Движение по X →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм →	Поворотом ручки задается движение каретки по оси X с шагом 10 мм
			Движение 1 мм →	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм →	—//— с шагом 0,1 мм
		Движение по Y →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм →	Поворотом ручки задается движение каретки по оси Y с шагом 10 мм
			Движение 1 мм →	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм →	—//— с шагом 0,1 мм
		Движение по Z →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм	Поворотом ручки задается движение каретки по оси Z с шагом 10 мм
			Движение 1 мм	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм	—//— с шагом 0,1 мм
		Экструдер →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм	Поворотом ручки задается подача пластика активным двигателем экструдера с шагом 10 мм
			Движение 1 мм	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм	—//— с шагом 0,1 мм
		Экструдер 1 →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм	Поворотом ручки задается подача пластика левым двигателем экструдера с шагом 10 мм
			Движение 1 мм	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм	—//— с шагом 0,1 мм
		Экструдер 2 →	Движение по осям ↗	Возврат в предыдущее меню
			Движение 10 мм	Поворотом ручки задается подача пластика правым двигателем экструдера с шагом 10мм

			Движение 1 мм	—//— с шагом 1 мм
			Движение 0,1 мм	—//— с шагом 0,1 мм
	Автопарковка →			Парковка последовательно по оси X Y Z
	Парковка X →			Парковка только по оси X
	Парковка Y →			Парковка только по оси Y
	Парковка Z →			Парковка только по оси Z
	Калибровать стол →	Действие ↴		Возврат в предыдущее меню
		Автопарковка →		Парковка последовательно по оси X Y Z
		Высота спада: 0,00		Не используется
		Z стола: 0,000		Не используется
		Смещение Z: 000,00		Не используется
		Калибровать стол →		Калибровка стола по 9 точкам с построением сетки высот
		Level corners →		Настройка стола по 4 точкам
		Считать из EEPROM →		Чтение данных калибровки стола в EEPROM
		Сохранить в EEPROM →		Запись данных калибровки стола в EEPROM
	Запомнить парковку →			Текущие координаты по XYZ становятся 0 положением
	Выключить двигатели →			Снятие тока удержания с шаговых двигателей
	Преднагрев PLA →	Действия ↴		Возврат в предыдущее меню
		Преднагрев PLA →		Включение преднагрева сопла и стола для PLA пластика
		Преднагрев PLA сопло →		Включение преднагрева только сопла для PLA пластика
		Преднагрев PLA стол →		Включение преднагрева только стола для PLA пластика
	Преднагрев ABS →	Действия ↴		Возврат в предыдущее меню
		Преднагрев ABS →		Включение преднагрева сопла и стола для ABS пластика
		Преднагрев ABS сопло →		Включение преднагрева только сопла для ABS пластика
		Преднагрев ABS стол →		Включение преднагрева только стола для ABS пластика
Настройки →	<i>(меню Настройки)</i>			Вход в меню Настройки
	Меню ↴			Возврат в предыдущее меню
	Температура →	Настройки ↴		Возврат в предыдущее меню
		Сопло →		Задание температуры сопла экструдера
		Стол →		Задание температуры стола
		Кулер →		Задание скорости вращения кулера охлаждения детали

		Автотемпература Откл. →		Не используется, не менять
		Минимум 210 →		Не используется, не менять
		Максимум 250 →		Не используется, не менять
		Фактор 000,10 →		Не используется, не менять
		PID-P +20,37 →		Не менять
		PID-I +1,28 →		Не менять
		PID-D +81,40 →		Не менять
		Преднагрев PLA настр →	Температура ↕	Возврат в предыдущее меню
			Кулер 0	Установка скорости вращения кулера охлаждения детали при преднагреве
			Сопло 220	Установка температуры сопла экструдера при преднагреве
			Стол 55	Установка температуры стоа при преднагреве
			Сохранить в EEPROM	Сохранение измененных настроек в EEPROM
		Преднагрев ABS настр →	Температура ↕	Возврат в предыдущее меню
			Кулер 0	Установка скорости вращения кулера охлаждения детали при преднагреве
			Сопло 245	Установка температуры сопла экструдера при преднагреве
			Стол 85	Установка температуры стоа при преднагреве
			Сохранить в EEPROM	Сохранение измененных настроек в EEPROM
	Механика →	Настройки ↕		Возврат в предыдущее меню
		Смещение Z 000,00 →		Корректировка 0 положения по оси Z
		Скорость →	Механика ↕	Возврат в предыдущее меню
			Vmax X: 80	Не менять
			Vmax Y: 80	Не менять
			Vmax Z: 5	Не менять
			Vmax E: 80	Не менять
			Vmin: 0	Не менять
			Vпутеш min: 0	Не менять
		Ускорение →	Механика ↕	Возврат в предыдущее меню
			Ускорение: 300	Не менять
			A-втягивание: 1500	Не менять
			A-путеш.: 300	Не менять

			А макс X: 300	Не менять
			А макс Y: 200	Не менять
			А макс Z: 300	Не менять
			А макс E: 1500	Не менять
		Рывок →	Механика ↗	Возврат в предыдущее меню
			Vx-рывок: 20	Не менять
			Vy-рывок: 20	Не менять
			Vz-рывок: +000.40	Не менять
			Vx-рывок: 5	Не менять
		Шаг/мм →	Механика ↗	Возврат в предыдущее меню
			X шаг/мм: 160	Не менять
			Y шаг/мм: 160	Не менять
			Z шаг/мм: 160	Не менять
			E шаг/мм: 160	Не менять
	Пруток →	Настройки ↗		Возврат в предыдущее меню
		К продвижения: 20 →		Не менять
		E в мм3: Откл →		Не используется, не менять
	Сохранить в EEPROM →			Сохранить изменения в EEPROM память
	Считать из EEPROM →			Загрузить настройки в LCD из EEPROM памяти
	Иниц. EEPROM →			Восстановить заводские настройки в EEPROM память
Обзор карты →	<i>(меню Обзор карты)</i>			Вход в меню Обзор карты
	Меню ↗			Возврат в предыдущее меню
	(файлы на карте) →			Список файлов на карте. Запуск в работу путем выбора и нажатия
О принтере →	<i>(меню О принтере)</i>			Вход в меню О Принтере
	Меню ↗			Возврат в предыдущее меню
	Инф о принтере →			Версия прошивки, номер принтера
	Информация о плате →			Версия платы принтера
	Термисторы →			Параметры термисторов экструдера и стола
	Статистика принтера →			Время печати, кол-во запусков и т.п.