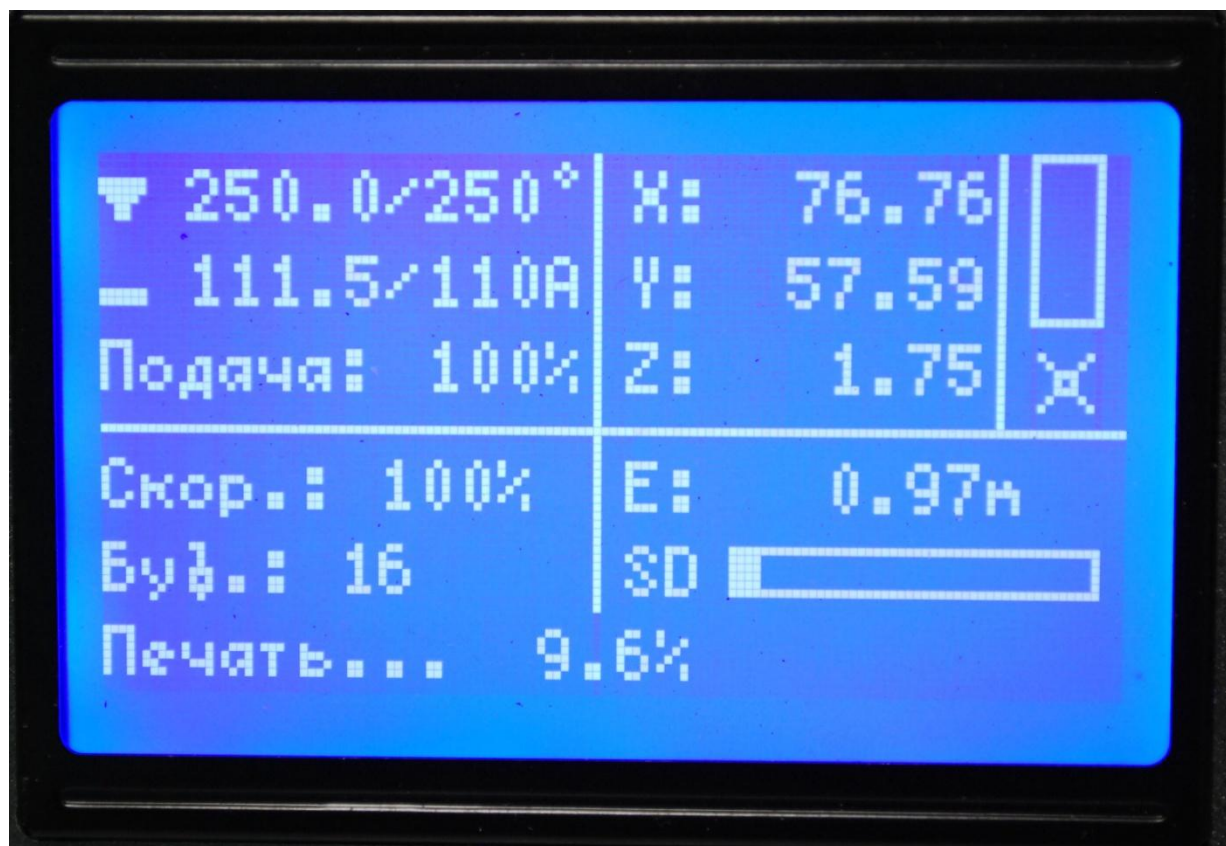


1. Главное меню



В главном меню отображаются все параметры печати.

1. Температура экструдера фактическая/заданная
2. Температура стола фактическая/заданная
3. Подача пластика.
4. Скорость печати. За 100% берется скорость указанная в настройках слайсера.
5. Буферизация. Количество данных загруженных с SD карты в память принтера.
6. Время печати. Измеряется в процентах.
- 7,8,9. Позиционирование по осям.
10. Количество израсходованного пластика. Измеряется в метрах.

2. Главное меню настроек

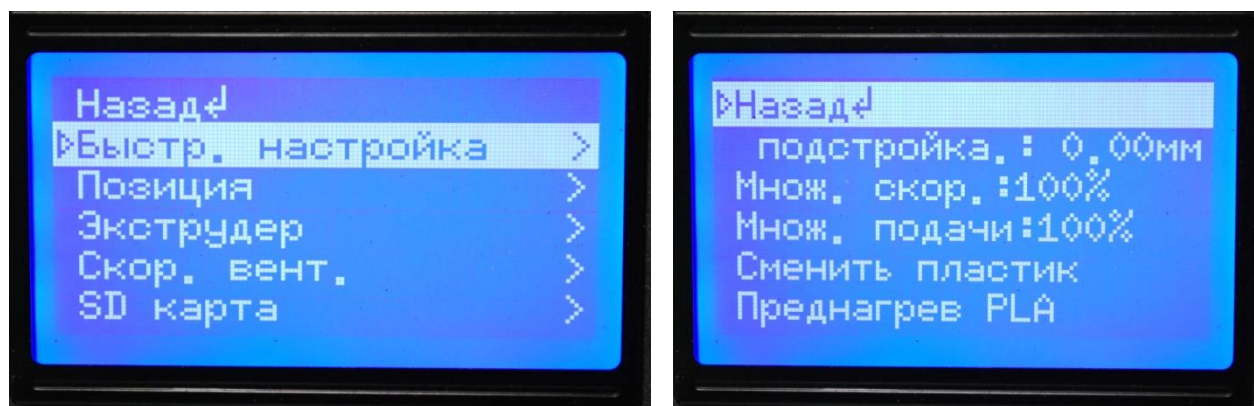
Нажимая на ручку управления в главном экране, выводится структурное меню:

- Назад
- Быстрая настройка
- Позиция
- Экструдер
- Скорость вентилятора
- SD-карта
- Отладка
- Конфигурации

Повторным нажатием на ручку управления Вы вернетесь в главное меню экраны.

Передвигая символ ">" на необходимый пункт и нажав на ручку управления Вы активируете данный пункт.

3. Быстрая настройка.



Z подстройка

Точная подстройка оси Z при печати первого слоя. На данном принтере лучше использовать регулировочные винты которые расположены под столом по периметру.

Множитель скорости

Во время печати, позволяет изменять вам запрограммированную скорость подачи пластика.

Предупреждение: слишком высокая скорость может повлиять на качество печати так как пластик не будет успевать проходить через сопло.

Множитель подачи

При печати, позволяет вам изменять запрограммированную подачу пластика. Эту функцию лучше использовать параллельно с множителем скорости, тем самым добиться наилучших результатов печати

Предупреждение: слишком высокая подача может повлиять на качество печати так как пластик не будет успевать проходить через сопло.

Сменить пластик

Позволяет заменять пластик как при остановке принтера так и во время печати. При нажатии на ручку управления, вы попадаете в подменю и следуете инструкции на экране.

При замене пластику перейдите в меню "Преднагрев PLA" если вы меняете PLA пластик, или в "Преднагрев ABS" если меняете ABS пластик.

Преднагрев PLA

Устанавливает температуру экструдера 190 ° C и температуру стола 60 ° C.

Данная функция предназначена для смены PLA пластика (предыдущее меню)

Преднагрев ABS

Устанавливает температуру экструдера 240 ° C и температуру стола 80 ° C.

Данная функция предназначена для смены ABS пластика

Охлаждение

Данная позиция отменяет преднагрев экструдера.

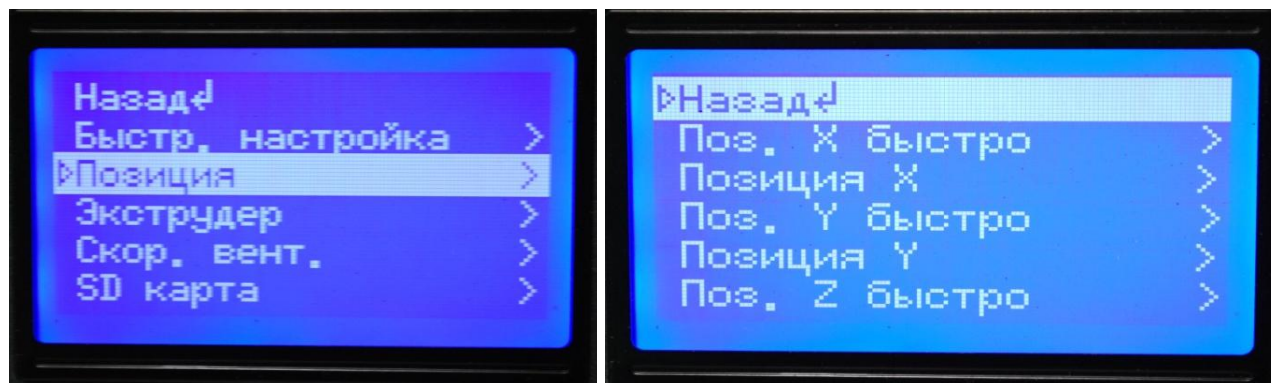
Установка 0

Данная позиция отключена.

Выключены моторы

Данная позиция отключена.

4.Позиция



Домой все оси:

Будет двигаться по всем осям пока не встанет ни исходную точку.

Предупреждение: убедитесь, что при запуске этой команды, область печати пустая !

Домой X / Домой Y / Домой Z

Будет двигаться выбранная ось в исходное положение.

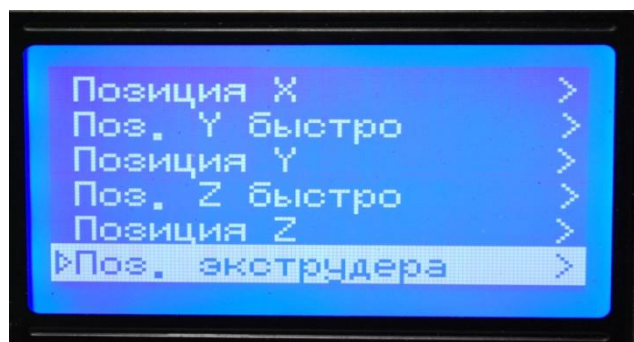
X / Y / Z Поз. Быстро

С этой опцией можно перемещать выбранную ось в быстром темпе: каждый поворот ручки управления равняется приблизительно 10mm.

X / Y / Z Позиция

Эта опция делает точные движения: каждый поворот ручки управления равняется движения 1мм.

Позиция экструдера



Эта опция позволяет Вам протолкнуть пластиковую нить на нужное количество.

Предупреждение: при использовании данной опции, убедитесь что экструдер разогрет до той температуры которая рекомендована производителем пластика.

5.Экструдер



Температура стола

Эта опция позволит Вам настроить температуру нагревателя стола.

Значения от 0 до 120

Температура экструдера

Этот параметр позволяет установить температуру экструдера.

Значения от 0 до 260

Экструдер 1 Выкл.

Данная позиция нужна чтобы выключить экструдер (температура устанавливается сразу на 0)

Позиция экструдера

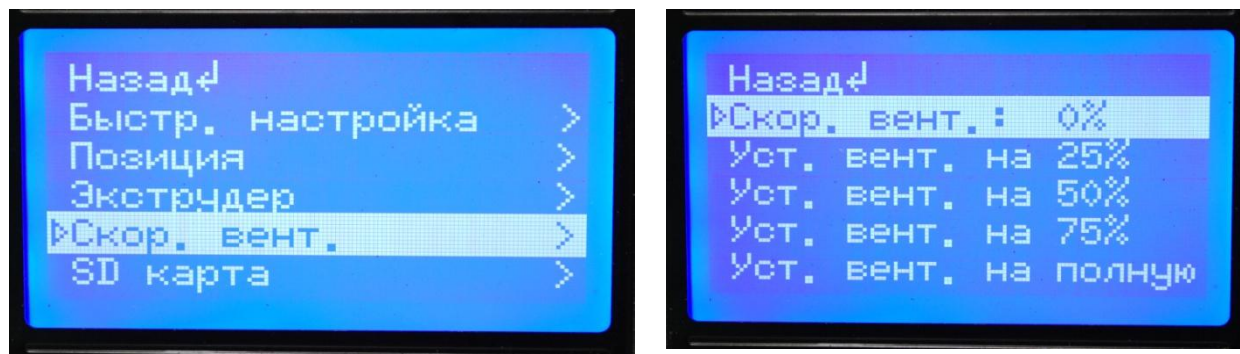
Позволяет заправить пластиковую нить. Поворот ручки управления на один щелчок протягивает нить на 1 мм

Предупреждение: при использовании данной опции, убедитесь что экструдер разогрет до той температуры которая рекомендована производителем пластика.

Установка 0

Данная позиция отключена.

6. Скорость вентилятора



Скорость вентилятора.

В процессе печати меняет скорость вентилятора.

Установка вентилятора на 25%/50%/75%

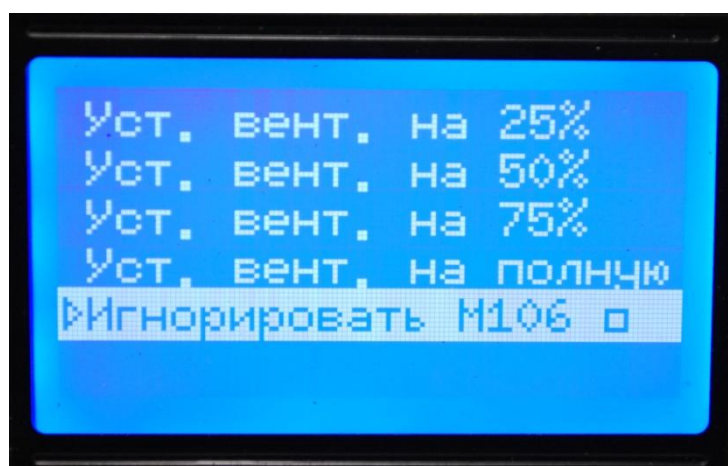
Устанавливает скорость вентилятора в процентах от полной мощности.

Установка вентилятора на полную.

Включение вентилятора на полную мощность (100%).

Что бы выключить вентилятор, надо подняться на четыре пункта вверх в меню отключение вентилятора и нажать на ручку управления.

Игнорировать M106



Данная функция отключена.

7. SD карта



Печать файла

При выборе этой опции, вам будет показан список файлов, доступных на SD-карте. Выбираете нужный Вам файл и запускаете его нажатием на регулировочную ручку.

Удалить файл

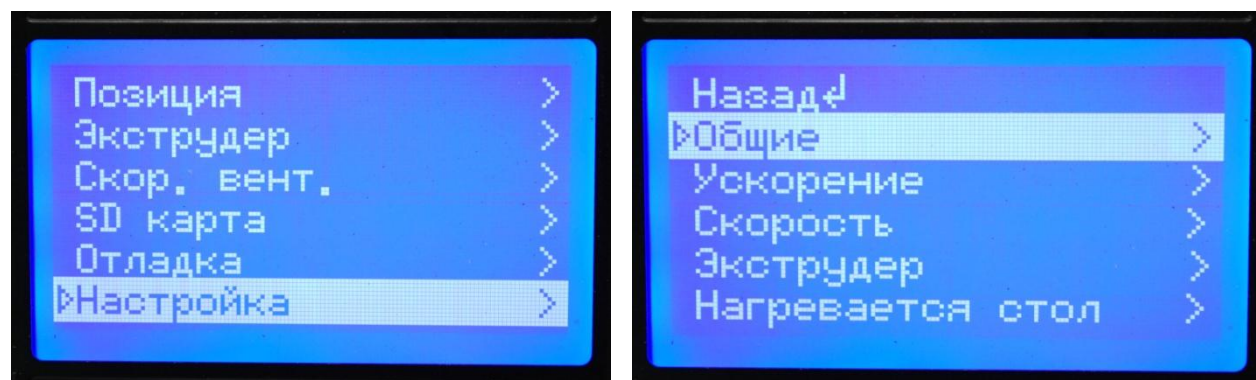
При выборе этой опции вы можете удалить файл который расположен на SD карте.

8. Отладка



Данная позиция является сервисной. Через нее выявляются ошибки при печати. Если вы не обладаете специальными знаниями, то не изменяйте параметры в данном меню.

9.Настройка

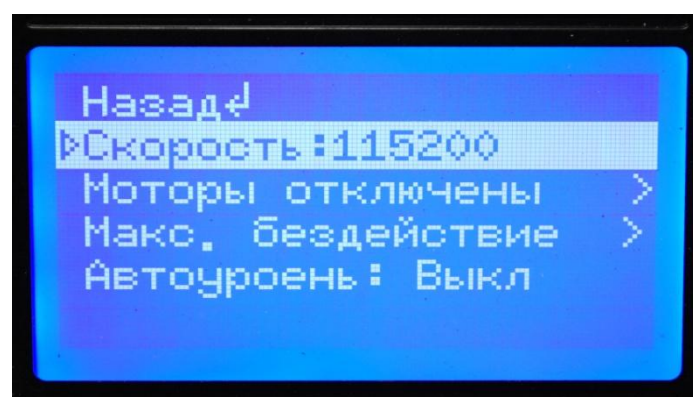


Внимание: будьте осторожны с этим меню, изменения значений могут ухудшить качество печати.

При изменении, запишите предыдущие значения что бы в дальнейшем восстановить их.

Кроме того, изменение параметров принтера во время выполнения задания может привести к непредсказуемым результатам.

Общее



Скорость

Устанавливается скорость передачи данных с ПК. Это значение должно соответствовать с программным обеспечением поставляемым с принтером.

Моторы отключены

Установка времени отключения напряжение на шаговых моторах после окончания печати. По умолчанию стоит ВЫКЛ.

Макс. бездействие

Установка времени отключения экструдера и стола в состоянии покоя.

Автоуровень

На принтерах Printbox 180 И Printbox 270 это функция не реализована. (В данный момент находится в разработке)

Ускорение



Ускорение это время, необходимое для перехода от нуля до указанной скорости. Измеряется в мм / сек

При более высоких темпах ускорения:

- *Машина работает быстрее*
- *углы печатаются острее*
- *больше шума*
- *приводы и электроника контроллера нагреваются сильнее*
- *возможность потери шагов (позиционная точность) увеличивается*

При более низких темпах ускорения:

- *Машина работает медленнее*
- *угол круглее*
- *тише печать*
- *меньше нагрев моторов и электроники*
- *более точная печать.*

Движение по X/Y/Z

Изменение скорости во время печати.

Если в процессе печати вы видите что можно ускорить процесс без потери качества (печать не сложных элементов) то задаются более высокие значения.

Так же можно уменьшить скорость печати в процессе работы принтера для более точной детализации (сложные элементы изделия).

РЫВОК



Это значение, которое устанавливает "скорость стыкования" последовательных сегментов.

Более высокие значения дают вам более высокую скорость и более хорошие углы (но более высокий уровень шума и, возможно, потеря шагов)

Более низкие значения дают более длинные отпечатки и более плавные движения (тише и определенно более точные печатные изделия)

РЫВОК ПО Z

Скорость по перестановке по Z. Используется при ретракции, когда во время печати возможно зацепления соплом верхних слоев.

(Обычно ставится значения меньше, чем один).

Скорость



Макс. X/Y/Z

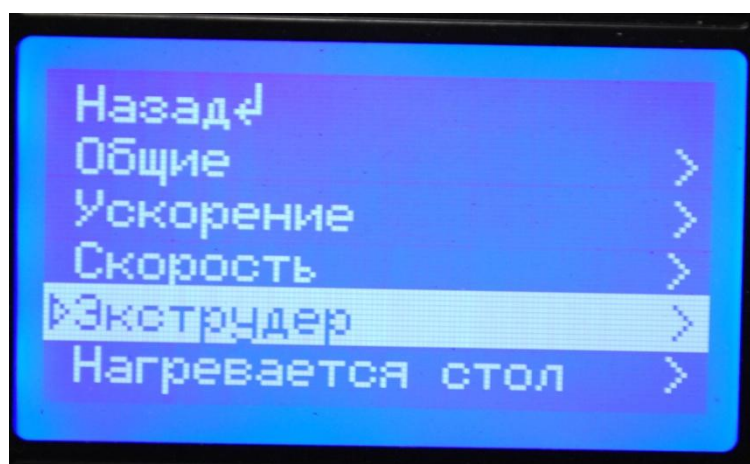
Максимальная скорость печати принтера ограничивается указанными значениями.

Домой X / Y / Z

Скорость движения принтера по осям при движения на начальную точку с которой он начинает работу.



Экструдер



Позиция экструдер позволяет изменять параметры подачи пластика а так же настройки температуры.

В данном меню изменение параметров может привести к ухудшению качества печати. Прежде чем изменять какой либо пункт запишите его значения что бы в дальнейшем можно было его восстановить.



Шагов на мм.

Количество шагов мотора для выдавливания пластика равным 1 мм.

При повышении значения количество пластика не будет успевать проходить через сопло тем самым могут появиться стуки в экструдере.

Понижение значений может повлиять на качество печати (не плотное соединение слоев, рыхлая поверхность)

Начало подачи

Количество шагов для подачи пластика из экструдера в ручном режиме(для управления из меню принтера)

Максимальная подача

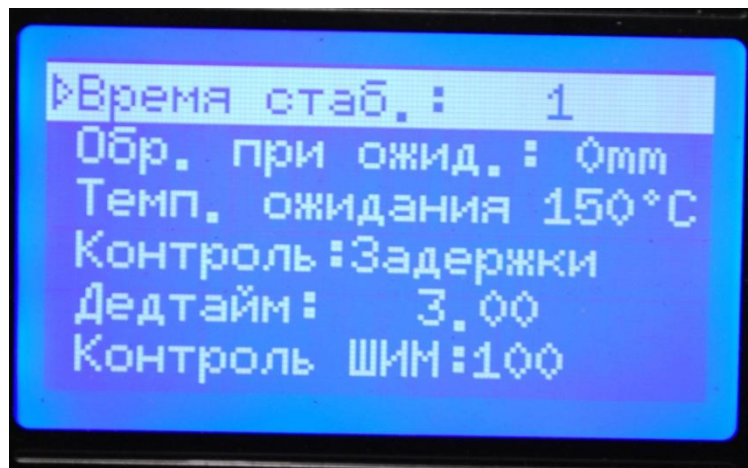
Максимальная скорость подачи пластика в мм (для управления из меню принтера)

Ускорение

Максимальное ускорение пластика от нуля до указанной позиции в "максимальная подача"

Время стабилизации

Время ожидания (в секундах) при достижении заданной температуры, чтобы система отстоялась, прежде чем начался процесс печати.



Обратка(ретракция) при ожидании

На сколько нить должна быть втянута(мм) при нагреве экструдера до заданной температуры

Температура ожидания

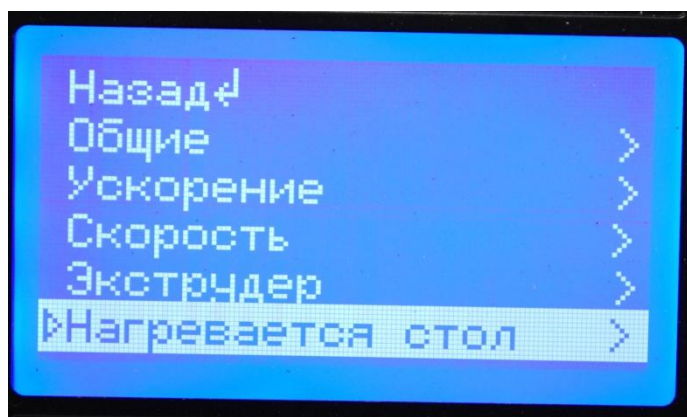
Автоматическое втягивание нити (при ожидании) произойдет после заданной температуры.

Контроль

Температурные режимы экструдера.

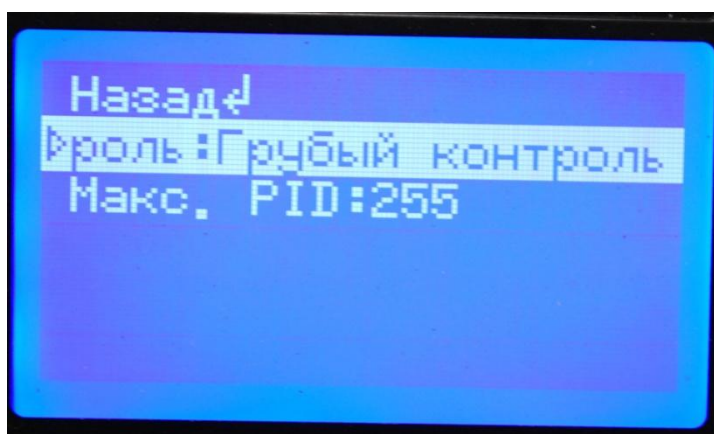
Данная функция настроена прошивкой. Ее изменения ведут к неправильной работе экструдера.

Нагрев стола.

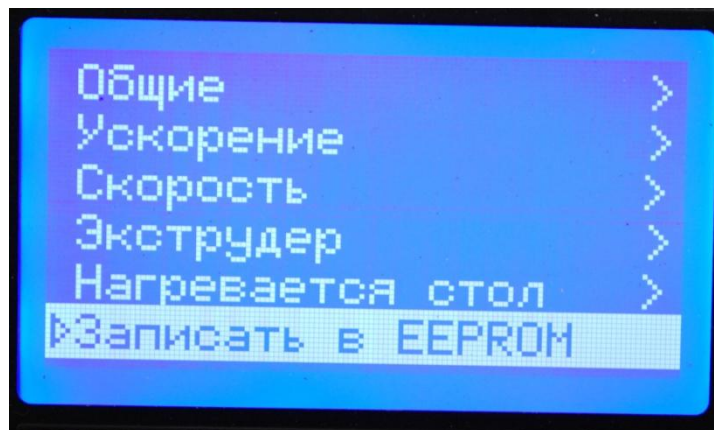


Температурные режимы рабочего стола принтера.

Данная функция настроена прошивкой. Ее изменения ведут к неправильной работе нагревателя стола.



Записать в EEPROM

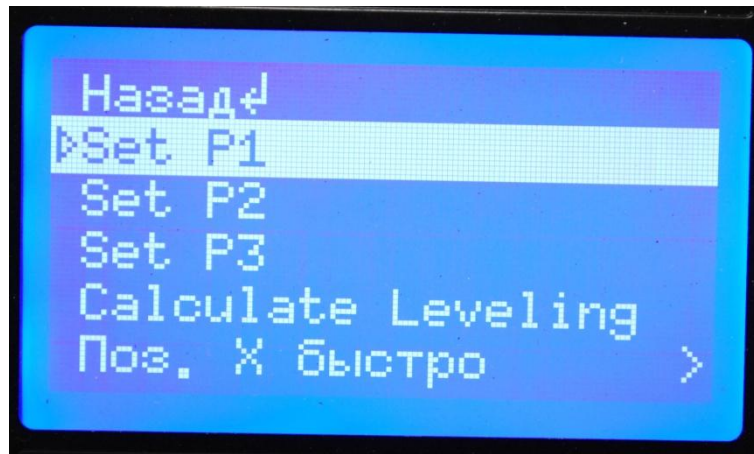


Все параметры которые вы изменяли и они вас полностью удовлетворяют, можете записать в EEPROM. В дальнейшем принтер будет печатать только теми настройками которые вы сохранили.

Что бы изменить сохраненные настройки зайдите в "Считать из EEPROM" поменяйте нужную конфигурацию и снова запишите.



Level delta



Данная позиция применяется на принтерах с дельтовидной системой печати.

На принтерах Printbox 180 и Printbox 270 эта функция не реализована.

Компания Printbox 3D оставляет за собой право на изменение настроек меню без уведомления пользователей 3д принтеров.