

Položky nabídek LCD

MOLESTOCK-DELTA SQ mod

firmware MARLIN v1.1.4, Marlin-Molestock v1.0.9

Hlavní menu

- INFO OBRAZOVKA = volba pro návrat na Informační obrazovku
- > **RYCHLÉ VOLBY** = uživatelské volby (max. 5 položek)
 - > **LADĚNÍ** = (pouze během tisku) změna parametrů v průběhu tisku
 - > **PŘÍPRAVA TISKU** = příprava tisku (nahřátí, parkování os...)
 - > **NASTAVENÍ** = konfigurace parametrů tiskárny
 - POZASTAVIT TISK = (pouze během tisku) pozastaví tisk, ve kterém je možné pokračovat
 - OBNOVIT TISK = (pouze během tisku) spustí pozastavený tisk
 - ZASTAVIT TISK = (pouze během tisku) zcela zastaví tisk – nelze pokračovat
 - > TISK Z SD KARTY = (je-li vložena SD karta) volba tiskového souboru – zvolení ihned spustí tisk
 - ŽÁDNÁ SD KARTA = informace, že není vložena SD karta (a nebo se vyskytla chyba čtení)
 - > **DELTA KALIBRACE** = nastavení delta geometrie ramen a výšky nad podložkou
 - > **O TISKÁRNĚ** = základní informace o firmwaru tiskárny

* * * * *

Rychlé volby

- ZAHRÁT VŠE NA PETG = předehřev pro PETG materiál (podložka + tryska)
- ZAHRÁT VŠE NA PLA = předehřev pro PLA materiál (podložka + tryska)
- ZCHLAZENÍ = rychlá volba pro vypnutí všech ohřevů
- DOMOVSKÁ POZICE = volba zaparkuje postupně všechny osy k horním koncovým spínačům
- KALIB. EXTR 30mm = volba pro ověření nastavení kroků extruderu (viz Kalibrace tiskárny)

Ladění

- RYCHLOST = koeficient rychlosti tisku (tzv. FeedRate) – výchozí hodnota je 100 %
- TRYSKA = teplota trysky
- PODLOŽKA = teplota vyhřívané desky
- PRŮTOK = průtok plastu tryskou - výchozí hodnota 100%
- BABYSTEP Z = přesné seřízení výšky první vrstvy, při problémech s přichytáváním plastu na podložku
- VYMĚNIT FILAMENT = manuální vyvolání výměny filamentu (tátáž funkce jako když dojde)

Příprava tisku

- DOMOVSKÁ POZICE = volba zaparkuje postupně všechny osy k horním koncovým spínačům
- > POSUNOUT OSY = vstup do menu manuálního pohybu os
 - > ZAVÉST FILAMENT = zavedení filamentu do trysky
 - > VYMĚNIT FILAMENT = vstup do menu pro vytažení či zavedení filamentu do trysky
 - > VYSUNOUT FILAMENT = vysunutí filamentu z trysky
- ZCHLADIT = (pouze během tisku) volba pro vypnutí všech ohřevů, také v menu **Rychlé volby**
- > ZAHŘÁT PLA = vstup do menu předehřevu PLA materiálu (a jemu teplotně podobných)
 - > ZAHŘÁT ABS = vstup do menu předehřevu ABS materiálu (a jemu teplotně podobných)
 - > ZAHŘÁT PET = vstup do menu předehřevu PET materiálu (a jemu teplotně podobných)

- > ZAHŘÁT HIPS = vstup do menu přehřevu HIPS materiálu (a jemu teplotně podobných)
- > ZAHŘÁT TPU = vstup do menu přehřevu TPU materiálu (a jemu teplotně podobných)
- UVOLNIT MOTORY = deaktivace napájení motorů (umožní volný pohyb os "X", "Y" a "Z")

Nastavení

- > TEPLOTA = vstup do menu nastavení teplot
- > POHYB = vstup do menu konfigurace pohybových parametrů
- ULOŽIT NASTAVENÍ = uložení všech konfiguračních dat do trvalé paměti
- NAČÍST NASTAVENÍ = načtení parametrů konfiguračních dat z trvalé paměti
- OBNOVIT VÝCHOZÍ = načtení výchozí konfigurace (pro její zachování je nutné poté data uložit)
- INIC. EEPROM = inicializace proměnných a nových funkcí (nutné po nahrání nové verze firmwaru)

Delta kalibrace

DOMOVSKÁ POZICE = volba zaparkuje postupně všechny osy k horním koncovým spínačům
 KALIBROVAT X = výšková kalibrace, pozice bodu pro DELTA věž X
 KALIBROVAT Y = výšková kalibrace, pozice bodu pro DELTA věž Y
 KALIBROVAT Z = výšková kalibrace, 1. pozice bodu pro DELTA věž Z
 KALIBROVAT W = výšková kalibrace, 2. pozice bodu pro DELTA věž Z
 KALIBROVAT STŘED = výšková kalibrace, pozice bodu pro střed DELTA věže
 MARLIN fw: pro čtvercovou podložku 214x214 mm je maximální poloměr pro kalibrační body R = 120mm
 kalibrační body X: x-85 y-85 z+5 Y: x+85 y-85 z+5 Z: x+85 y+85 z+5 W: x-85 y+85 z+5
 STŘED: x+0 y+0 z+5
 (MARLIN fw: nastavení bezpečnostního odstupu Z+5 = Z_CLEARANCE_BETWEEN_PROBES 5)

O tiskárně

INFO O TISKÁRNĚ = informační okno (firmware, název tiskárny, počet extruderů)
 INFO O DESCE = informační okno (typ řídicí desky, parametry spojení, zdroj napájení)
 TERMISTORY = informační okno s nastavením termistorů a teplot pro podložku a trysku
 STATISTIKA = informační okno s počtem výtisků a délce tisku a filamentu

* * * * *

Posunout osy =>

POSUNOUT X = volba pro posuv krokem
 POSUNOUT Y = volba pro posuv krokem
 POSUNOUT Z = volba pro posuv krokem
 EXTRUDER = volba pro posuv krokem

Posuv krokem

POSUV O 10 MM = ruční posuv krokem 10 mm
 POSUV O 1 MM = ruční posuv krokem 1 mm
 POSUV O 0.1 MM = ruční posuv krokem 0.1 mm

Zavést filament a Vysunout filament

ZAVÉST PLA = zahřát jen trysku	VYSUNOUT PLA = zahřát jen trysku
ZAVÉST ABS/HIPS = zahřát jen trysku	VYSUNOUT ABS/HIPS = zahřát jen trysku
ZAVÉST PET/PETG = zahřát jen trysku	VYSUNOUT PET/PETG = zahřát jen trysku
ZAVÉST TPU/FLEXI = zahřát jen trysku	VYSUNOUT TPU/FLEXI = zahřát jen trysku

Zahřát PLA/ABS/PET/HIPS/TPU

ZAHŘÁT *PLA/ABS/*PET/HIPS/TPU = pro tisk zahřát podložku i trysku na vybraný materiál

ZAHŘÁT PLA/ABS/PET/HIPS/TPU HOTEND = pro tisk zahřát jen trysku na vybraný materiál

ZAHŘÁT PLA/ABS/PET/HIPS/TPU PODLOŽKU = pro tisk zahřát jen podložku na vybraný materiál

* zahřátí podložky a trysky pro materiál PLA/PETG použité také v menu *Rychlé volby*

Teplota

TRYSKA = ruční nastavení teploty trysky

PODLOŽKA = ruční nastavení podložky

AUTOTEPLOTA = volba ZAP/VYP funkce pro nastavení teploty z G-kódu s M109

TEPLOTA MIN = nastavení minimální teploty

TEPLOTA MAX = nastavení maximální teploty

TEPLOTA FAKTOR = teplotní vzorec ($\text{mintemp} + \text{factor} * \text{se}[\text{steps/sec}]$)

PID - P = k řízení teploty trysky musí mít PID definovanou hodnotu P, I a D. Pokud teplota stoupá moc

PID - I = rychle nebo stoupá moc pomalu když se blíží k cílové teplotě, nebo pokud kolísá o několik

PID - D = stupňů na obě strany od cílové teploty, pak jsou hodnoty nesprávné.

> ZAHŘÁT PLA NASTAVENÍ = vstup do menu nastavení PLA materiálu

> ZAHŘÁT ABS NASTAVENÍ = vstup do menu nastavení ABS materiálu

> ZAHŘÁT PET NASTAVENÍ = vstup do menu nastavení PET materiálu

> ZAHŘÁT HIPS NASTAVENÍ = vstup do menu nastavení HIPS materiálu

> ZAHŘÁT TPU NASTAVENÍ = vstup do menu nastavení TPU materiálu

Zahřát PLA/ABS/PET/HIPS/TPU nastavení

RYCHLOST VENTILÁTORU = nastavení výkonu ventilátoru (číslo 0 až 255 [0-100%])

TRYSKA = nastavení teploty trysky

PODLOŽKA = nastavení teploty podložky

ULOŽIT NASTAVENÍ

Pohyb

> RYCHLOST = nastavení rychlostí posuvu

> AKCELERACE = nastavení hodnot zrychlení

> JERK = změna rychlosti, kdy tiskárna nepoužije akceleraci, ale zrychlí skokově

> KROKŮ NA MM = nastavení počtu kroků motoru na 1mm

Nastavení rychlostí

VMAX X = nastavení maximální rychlosti posuvu osy v mm/s

VMAX Y = nastavení maximální rychlosti posuvu osy v mm/s

VMAX Z = nastavení maximální rychlosti posuvu osy v mm/s

VMAX E = nastavení maximální rychlosti posuvu osy v mm/s

VMIN = nastavení minimální rychlosti v mm/s

VTRAV MIN = nastavení minimální rychlosti posuvu v mm/s

Nastavení akceleraace

ZRYCHLENÍ = hodnota zrychlení všech pohybů v mm/s

A-RETRAKT = hodnota zrychlení zatáhnutí v mm/s

A-PŘEJEZD = hodnota zrychlení při přejezdu v mm/s

AMAX X = maximální hodnota zrychlení pro osy v mm/s

AMAX Y = maximální hodnota zrychlení pro osy v mm/s

AMAX Z = maximální hodnota zrychlení pro osy v mm/s

AMAX E = maximální hodnota zrychlení pro osy v mm/s

Nastavení jerk

VX-JERK = maximální skoková změna rychlosti

VY-JERK = maximální skoková změna rychlosti

VZ-JERK = maximální skoková změna rychlosti

VE-JERK = maximální skoková změna rychlosti

Nastavení kroků na mm

X-KROKŮ/MM = počet kroků motoru na 1mm

Y-KROKŮ/MM = počet kroků motoru na 1mm

Z-KROKŮ/MM = počet kroků motoru na 1mm

E-KROKŮ/MM = počet kroků motoru na 1mm