



Drukarka	Wersja Firmware	Dziennik zmian
<b>3DGence ONE</b>	<b>3.1.4</b>	1. Poprawki dotyczące bezpieczeństwa.
<b>3DGence INDUSTRY F340</b>	<b>3.3.5</b>	1. Poprawa działania funkcji wykrywania końca filamentu.
	<b>3.3.6</b>	1. Poprawki stabilności. 2. Poprawa działania funkcji kontroli przepływu filamentu.
	<b>3.3.7</b>	1. Poprawki niezawodności.
<b>3DGence DOUBLE</b>	<b>1.1.0</b>	1. Poprawki zwiększające niezawodność. 2. Dodano ostrzeżenie o użyciu niewłaściwego pliku. 3. Poprawki precyzji odczytu temperatury.
<b>3DGence DOUBLE P255</b>	<b>1.1.1</b>	1. Zmiana logo startowego. 2. Obsługa pauzy z poziomu 3DGence Slicer. 3. Poprawki niezawodności.
	<b>1.1.2</b>	1. Poprawa działania asystenta kalibracji offsetów XY.
	<b>1.1.3</b>	1. Dodano automatyczną funkcję wznowienia po błędzie przepływu materiału. 2. Poprawki wizualne i językowe. 3. Poprawki dotyczące niezawodności.
	<b>1.1.4</b>	1. Poprawki błędów i usprawnienia.
	<b>1.2.0</b>	1. Dodano asystenta pierwszego uruchomienia drukarki, w celu wykonania pełnego procesu kalibracji przed pierwszym uruchomieniem. 2. Zmieniono pozycję pauzy. 3. Poprawki dotyczące niezawodności.
<b>3DGence INDUSTRY F420</b>	<b>0.9.0</b>	1. Dodano wspomaganie wyładowania materiału za pomocą WLM. 2. Dodano wykrywanie kolizji stół-głowica podczas ręcznego poruszania stołem 3. Dodana diagnostyka czujników krańcowych osi XYZ. Dodana obsługa błędu bazowania drukarki. 4. Poprawki dotyczące działania wieży sygnalizacyjnej oraz ekranu powiadomień. 5. Poprawki dotyczące niezawodności.
	<b>0.9.5</b>	1. Dodano wsparcie dla pracy drukarki z zasilania awaryjnego. 2. Nowy ekran grzania i chłodzenia drukarki przed i po druku. 3. Rozwiązanie problemów z długimi nazwami plików. 4. Poprawiono zdarzenia dotyku w liście przesuwanej. 5. Poprawiono zachowanie drukarki na zdarzenia braku materiału oraz (FFC) podczas działania wizardów load i unload. 6. Ograniczono zakres temperatur pracy komory filamentów (OFF, 30, 35, 40, 45, 50, MAX) 7. Wprowadzono zabezpieczenie przed przegrzaniem modułów drukujących - ograniczenie temperatury komory zależne od zainstalowanego modułu drukującego: M280 - 120°C, M360 - 180°C, M500 - 110°C. 8. Zaktualizowano konfigurację parametrów firmware urządzenia. 9. Zaktualizowano predefiniowane parametry ładowania materiału.



		<ul style="list-style-type: none"><li>10. Dodana diagnostyka czujników krańcowych podczas bazowania drukarki.</li><li>11. Dodano wykrycie końca materiału podczas wizardów "XY Calibration", "Clean Nozzle", "Filament flow monitor".</li><li>12. Poprawki algorytmu sterowania temperaturą komory roboczej.</li><li>13. Poprawa algorytmu bazowania osi.</li><li>14. Poprawki wyświetlanego tekstu i kodowania.</li><li>15. Obsługa diagnostyki wentylatora komory (dla kompatybilnych urządzeń).</li><li>16. Poprawki połączenia sieciowego (problem samoczynnego wyłączenia połączenia).</li></ul>
	<b>0.9.6</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>1. Zwiększenie marginesu bezpieczeństwa zakresu ruchu osi X.</li></ul>
<p><b>3DGence INDUSTRY 350</b></p> <p><b>3DGence INDUSTRY F420</b></p> <p><b>3DGence INDUSTRY F421</b></p>	<b>1.0.12</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>1. Ekrany wznawiania drukowania mają wskazanie rzeczywistej temperatury w stosunku do ustawionej temperatury.</li><li>2. Dodano nowy krok do kreatora zmiany modułu. Pod koniec kreatora drukarka aktywuje dyszę T1, aby ułatwić obsługę modułu podczas procesu wyjmowania.</li><li>3. Materiał PEKK-CF został dodany do listy materiałów niestandardowych modułu M360.</li><li>4. Zmieniono temperaturę ładowania komputera dla niestandardowej listy materiałów modułu M360. Dawniej: 280°C, obecnie: 320°C.</li><li>5. Komunikaty o błędach bazowania są teraz oddzielne dla każdej osi (X, Y, Z). Dzięki temu użytkownicy mogą łatwo zdiagnozować potencjalne źródło awarii bazowania.</li></ul>