

Anycubic Photon Workshop

Instrucciones de Uso

Copyright de "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", todos los derechos reservados.

Equipo **ANYCUBIC**

Contenido

01 Instalación y Actualización -----	3
02 Visión General -----	7
03 Ajustes -----	8
1. Importación -----	8
2. Gestión de la Configuración de la Máquina -----	10
04 Introducción a las Funciones -----	16
1. Cambio de Vista -----	16
2. Edición de Modelos -----	17
3. Clon -----	18
4. Reparación -----	19
5. Huecos -----	20
6. Pinchado -----	21
7. Corte Libre -----	22
8. Texto -----	23
9. Modelado de Caras -----	25
05 Ajustes de Soporte -----	27
1. Ajustes Básicos -----	27
2. Ajustes de Script de Soporte -----	30
3. Adición de Habilidades de Soporte Automático -----	36
4. Guardar archivo de escena -----	37
06 Exportar Archivo de Troceado -----	38

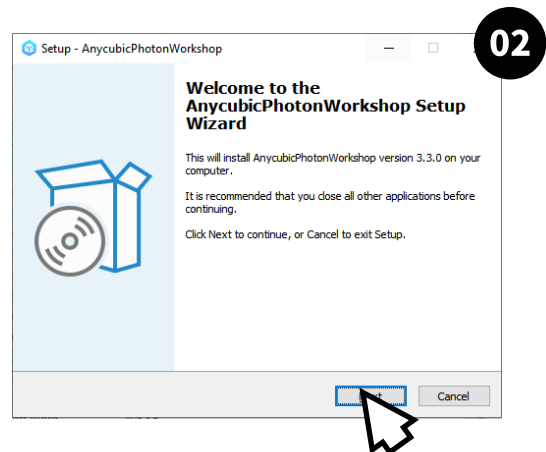
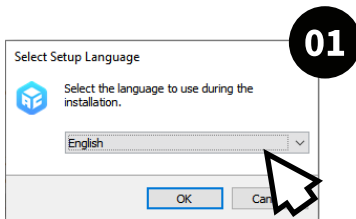
Instalación y Actualización

El paquete de instalación de Anycubic Photon Workshop se encuentra en la tarjeta de memoria, por favor instale y actualice el software según los siguientes pasos. No ejecute las versiones anteriores de Anycubic Photon Workshop en caso de que falle la instalación.

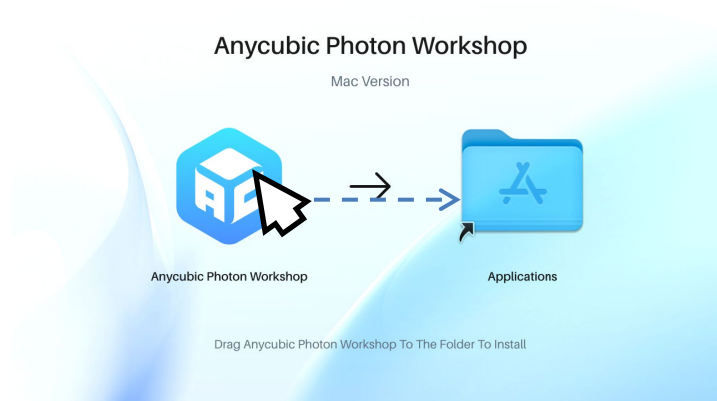
1. Instalación

• Windows

Cierre el software antivirus antes de la instalación. Abra el paquete correspondiente y siga la guía que se muestra a continuación.



• Mac



Haga doble clic en el instalador y luego arrastre Anycubic Photon Workshop a las aplicaciones como se muestra arriba

Instalación y Actualización

Anycubic Photon Workshop V3.X.X Requisitos del Sistema

Windows

CPU	Intel® Core™ i5 6600K o superior AMD Ryzen™ 5 1600 o superior
RAM	≥ 16 GB
Espacio Libre en Disco	2 GB
Resolución de Pantalla	≥ 1920*1080 ≥ 2560*1440 (sugirió)
GPU	NVIDIA GeForce GTX1050 o superior AMD Radeon RX480 o superior
RAM de GPU	≥ 1GB

Mac OS

CPU	Intel® 4-Core (OS version 10.15) o superior Apple M1 4-Core (OS versión 13.0) o superior
RAM	≥ 16 GB
Espacio en disco	≥ 64 GB
Resolución de Pantalla	≥ 2560*1440

Instalación y Actualización

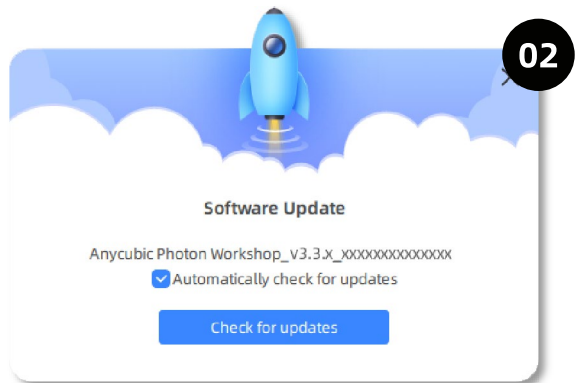
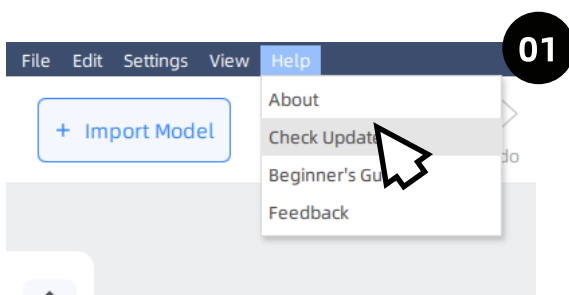
2. Idioma

Haga clic en “偏好” - “偏好设置” - “选择语言” para cambiar el idioma a inglés si el idioma está configurado como chino.



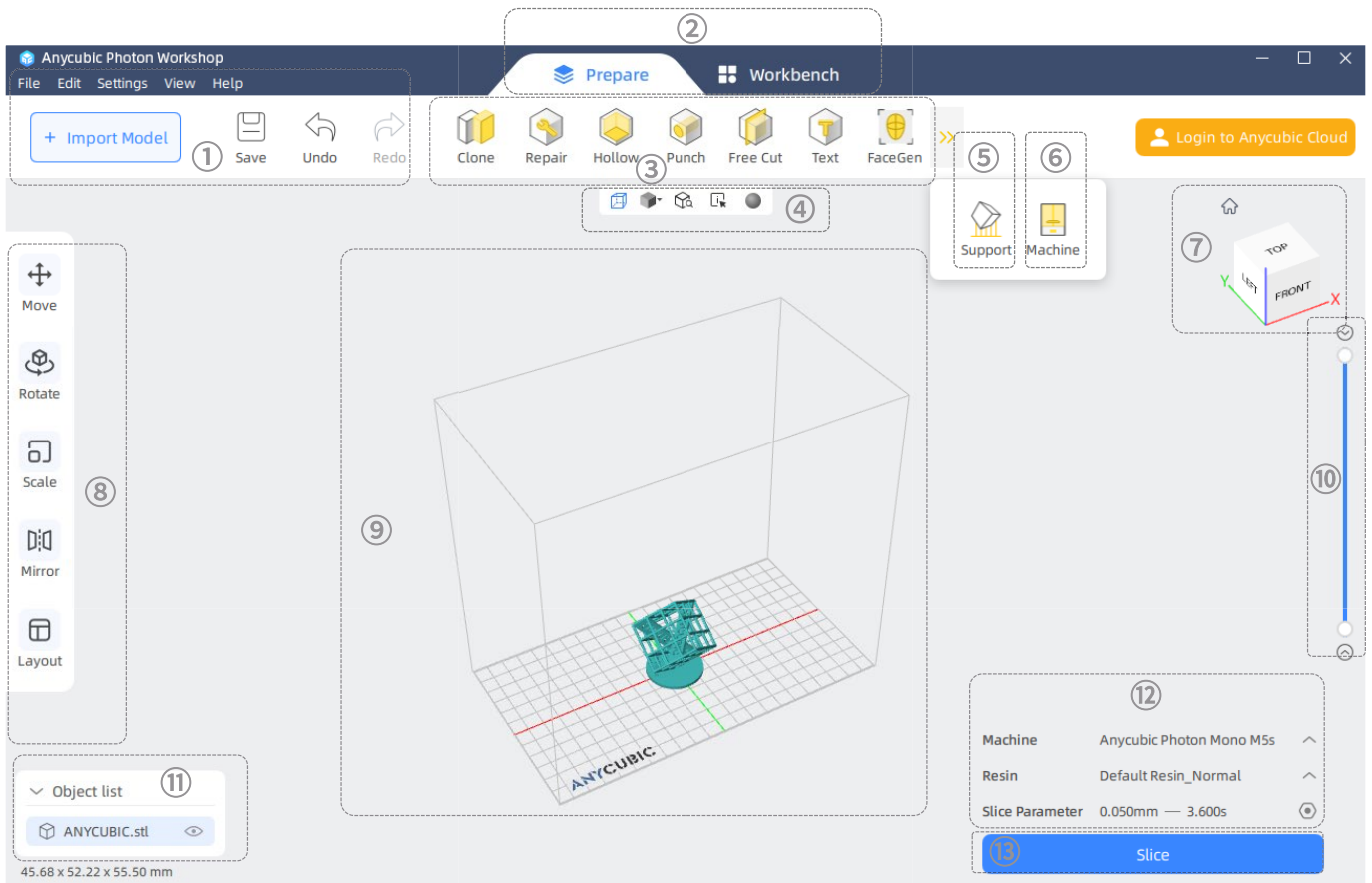
3. Actualización

Si se publica una nueva versión, aparecerá una ventana emergente pidiéndole que actualice cuando abra el software. También puede hacer clic en Ayuda - Comprobar actualización para comprobar si el software está actualizado a la última versión. Si la actualización automática no es necesaria, cancele la selección de "Buscar actualizaciones automáticamente".



Nota: Anycubic Photon Workshop y sus instrucciones pueden actualizarse irregularmente. Por favor, visite www.anycubic.com para obtener las últimas actualizaciones.

Visión General

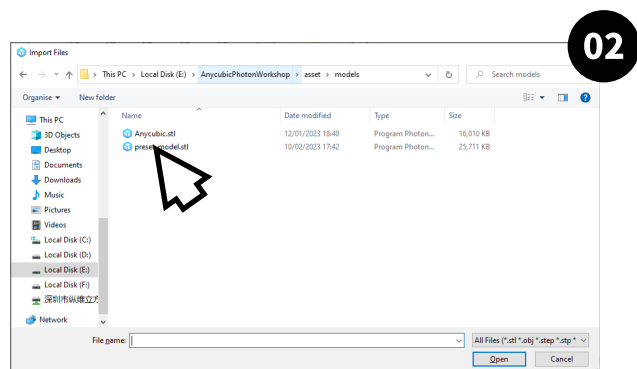
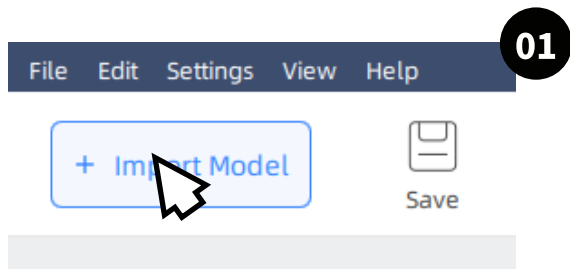


- ① Abrir/guardar archivo, deshacer/rehacer
- ② Cambiar a la interfaz Prepare/Workbench
- ③ Funciones para editar el archivo de corte
- ④ Modo de Vista
- ⑤ Ajustes del soporte
- ⑥ Ajustes de la máquina
- ⑦ Conmutador de vista
- ⑧ Para editar los objetos
- ⑨ Previsualización del modelo 3D
- ⑩ Arrastre el control deslizante para previsualizar cada capa del modelo
- ⑪ Lista de objetos
- ⑫ Configuración de la máquina, parámetros de resina y corte
- ⑬ Botón de corte

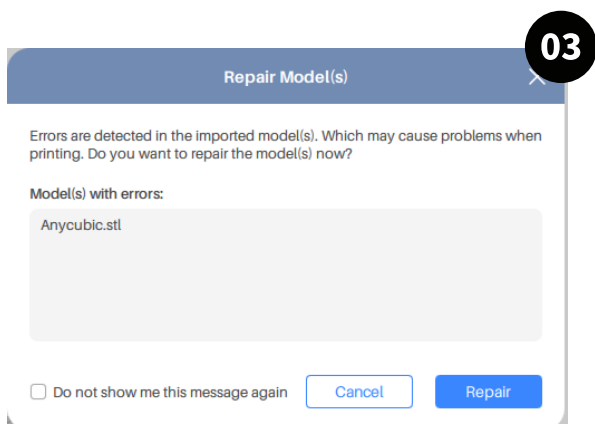
Ajustes

1. Importación

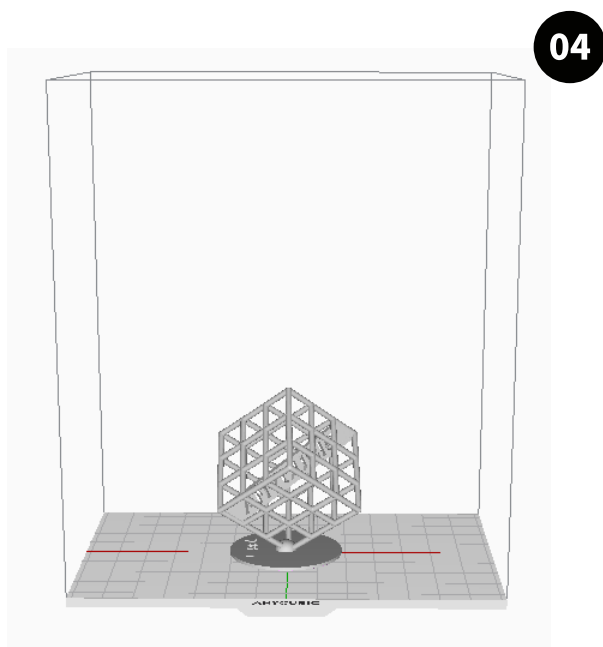
Importa tu propio modelo en formato 3D (por ejemplo, STL u OBJ) o una escena.



Selección del archivo




Reparación del modelo*

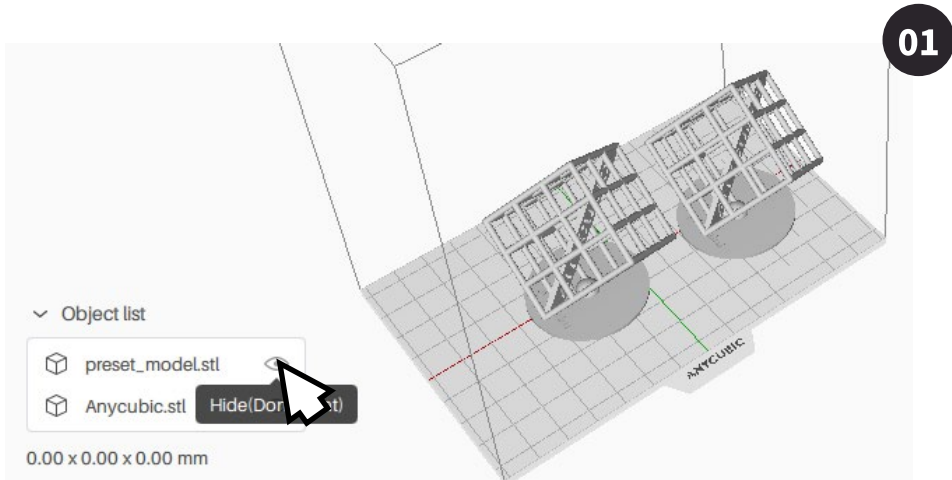


El objeto se ha importado

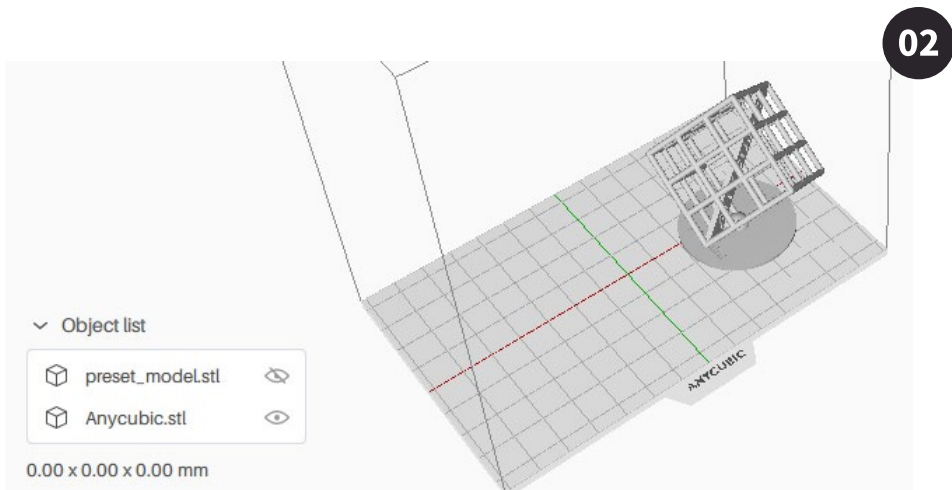
* Si la comprobación automática de la calidad de los modelos no es necesaria, anule la selección de "Comprobar automáticamente la calidad de los modelos importados" en Ajustes-Configuración-Reparación de modelos.

Ajustes

Cuando se seleccionan los modelos para editarlos, aparecen resaltados. Si desea comprobar o editar uno de varios modelos, haga clic en  de otros modelos en la lista de objetos para ocultarlos. Cuando un modelo está oculto, las funciones como mover, rotar, vaciar o pinchar no están disponibles para él. Además, no se le pueden añadir soportes ni cortar.




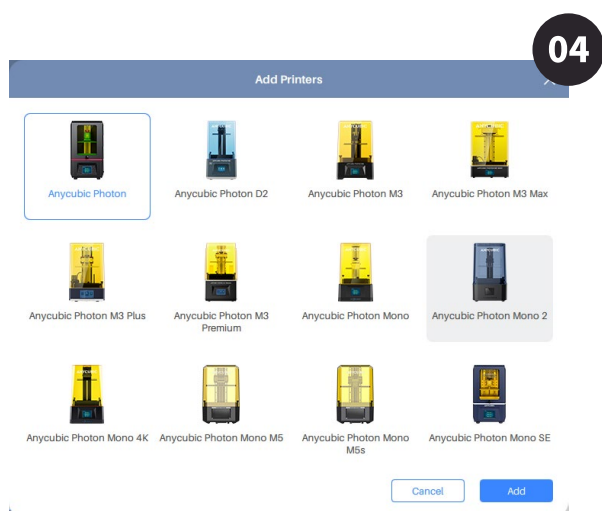
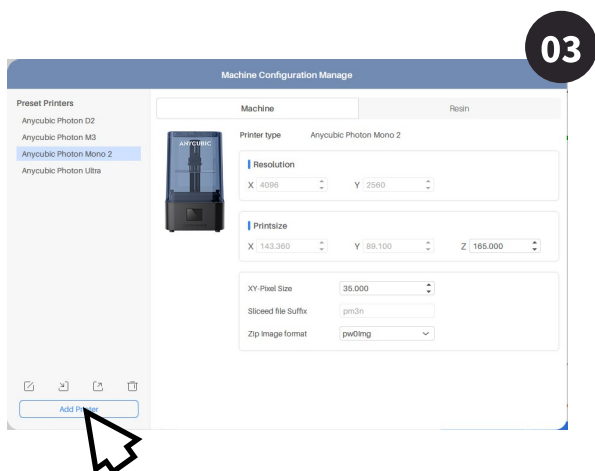
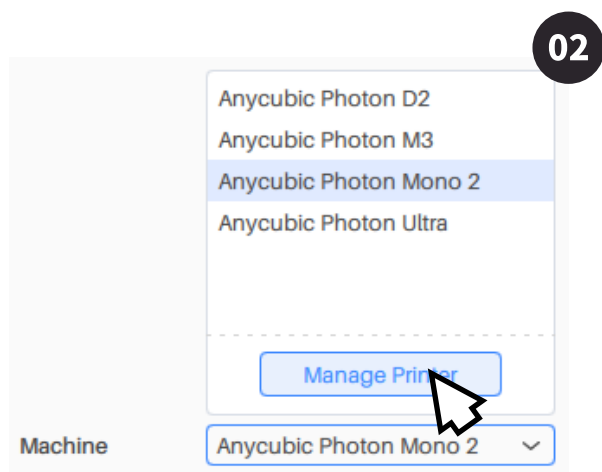
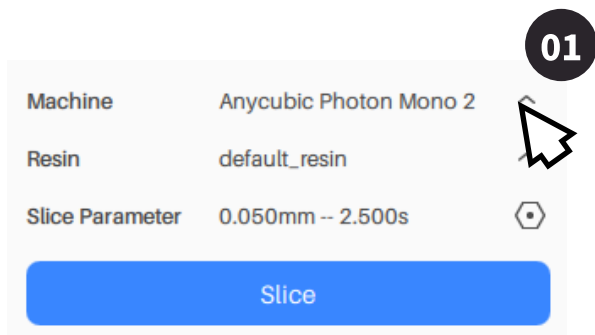
Haga clic para ocultar el modelo



2. Gestión de los Ajustes de la Máquina

① Ajustes de la máquina

Haga clic en  o Máquina - Gestionar Impresora y añada el tipo de su impresora en la interfaz. Los distintos tipos de impresora tienen parámetros diferentes, **elija la impresora que utilice para evitar fallos de impresión.**

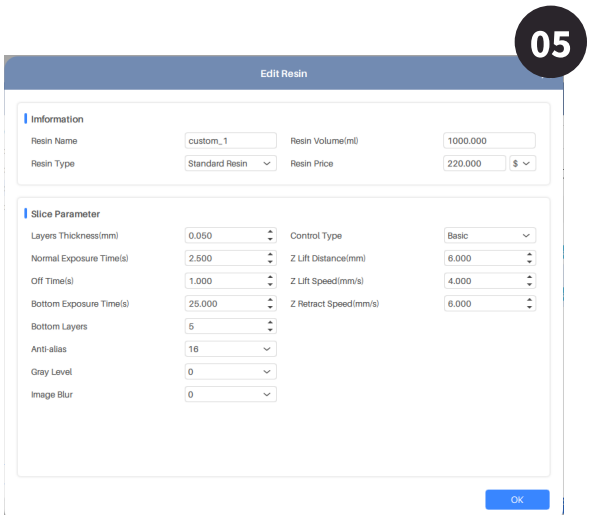
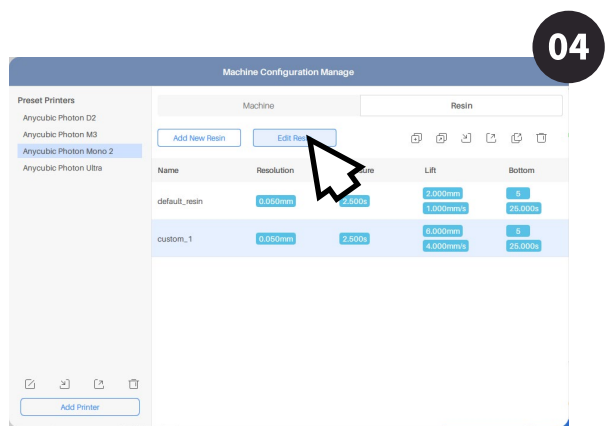
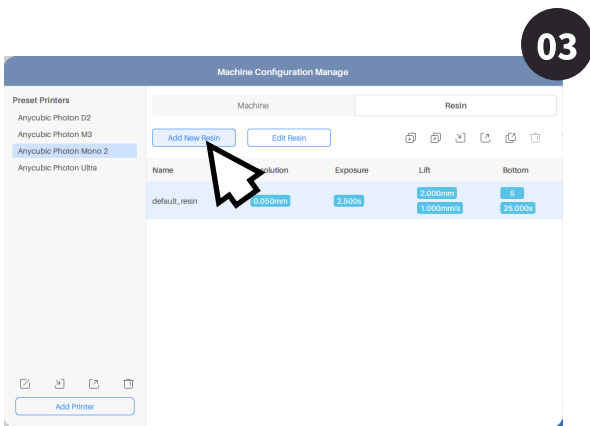
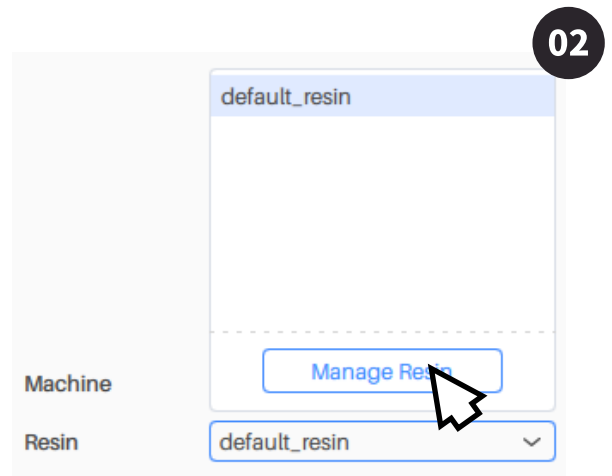
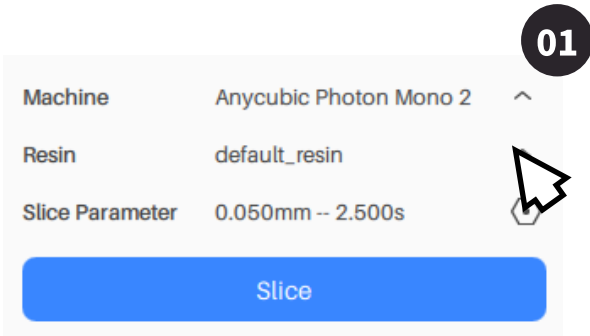


Selección de su impresora 3D

Ajustes

② Ajustes de Resina

Añada y edite tipos de resina para configurar diferentes conjuntos de parámetros de impresión para diferentes requisitos de resina o modelos, como se muestra a continuación:



Ajuste los parámetros de resina y corte
Luego pulse OK para finalizar

Ajustes

Ajuste los parámetros de corte según sus necesidades en la interfaz Editar resina. A continuación, haga clic en "OK" para aplicarlos. [Los parámetros recomendados se muestran en Manual de Usuario - Parámetros de impresión recomendados.](#)

Instrucciones de parámetros de corte

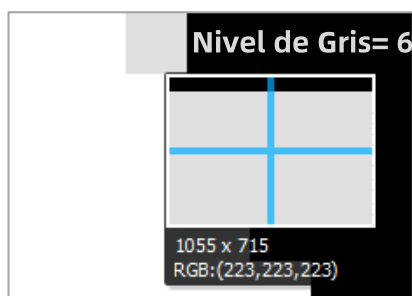
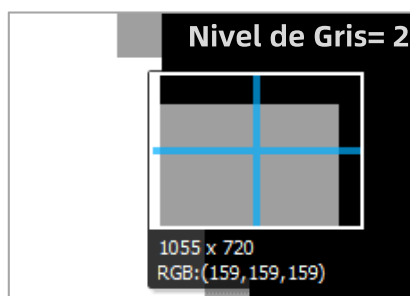
- **Espesor de la capa:** Cuanto más fina sea la capa, mayor será la precisión de la dirección del eje Z. Cuanto más gruesa sea la capa, mayor será el tiempo de exposición de cada capa.
- **Tiempo de Exposición Normal:** La duración del tiempo de exposición normal depende de la potencia UV, la complejidad del modelo, los materiales de resina, etc. La subexposición puede causar detalles no endurecidos, mientras que la sobreexposición puede afectar a la precisión del modelo.
- **Tiempo de Apagado:** La luz UV permanecerá apagada durante cierto tiempo entre cada capa. El mayor tiempo de apagado permite que la resina con poca fluidez refluya.
- **Tiempo de Exposición del Fondo:** Cuanto mayor sea el tiempo de exposición del fondo, más fácilmente se adherirán las capas inferiores del modelo a la plataforma.
- **Capas Inferiores:** Las capas inferiores deben exponerse durante más tiempo para que el modelo se adhiera bien a la plataforma. Las capas inferiores pueden ser más grandes que las capas normales.
- **Distancia de elevación Z:** El modelo requiere una distancia suficiente para separarse de la película FEP.
- **Velocidad de elevación del eje Z:** Si la velocidad de elevación es demasiado rápida, el modelo se romperá y los soportes también pueden dañarse debido a la fuerza de separación.
- **Velocidad de retracción del eje Z:** Si la velocidad de retracción es demasiado rápida, puede dañarse la calidad de impresión.

Ajustes

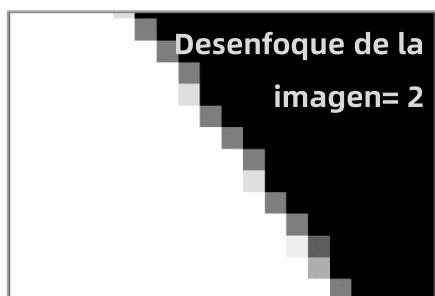
- **Anti-alias:** Un mayor grado del valor de anti-alias podría mejorar la capacidad de suavizar los bordes de cada capa durante la impresión, lo que daría como resultado una mejor superficie de los objetos impresos. Un mayor grado de valor anti-alias también implica un mayor tiempo de corte y archivos más grandes.
- **Abrazine de superficie (para algunos tipos de impresora):** Sólo cuando el valor de anti-alias es 1, se puede marcar esta opción para obtener una superficie mate.

Cuando el valor de anti-alias es mayor que 1, puede ajustar los grados de nivel de gris y desenfoco de la imagen según el requisito.

- **Nivel de Gris:** Cuanto mayor sea el nivel de gris, más brillantes serán los píxeles del antialias.



- **Desenfoco de la imagen:** Difumina el borde de la imagen para lograr la cohesión natural. Cuanto mayor sea el grado de desenfoco de la imagen, más borrosa será.

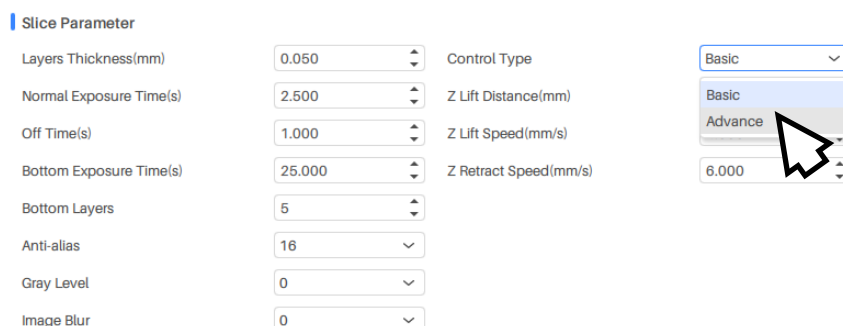


En el proceso de impresión, por favor, considere de forma integral el grado de anti-alias, el nivel de gris y el desenfoco de la imagen de acuerdo con el requisito real para obtener la mejor calidad de superficie.

Ajustes

Avance

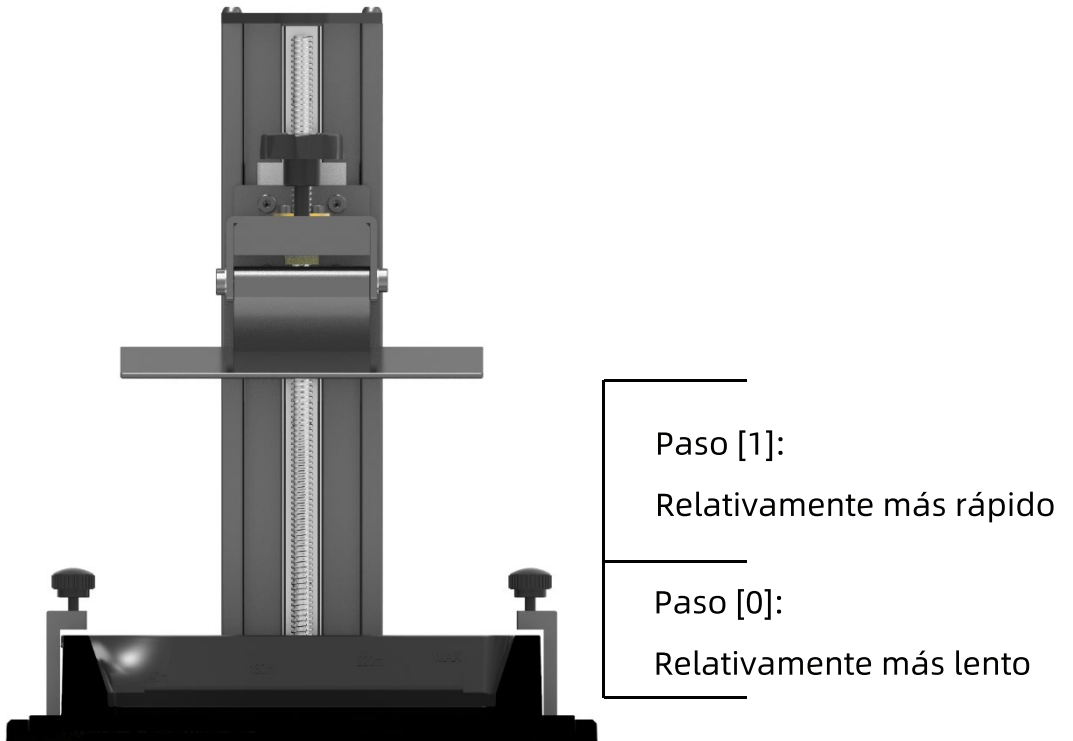
En el modo básico, el tiempo de elevación Z, la velocidad de elevación Z y la velocidad de retracción de las capas inferiores son las mismas que las de las capas normales. Sin embargo, si desea reducir el tiempo de impresión o conseguir un mejor efecto de impresión, cambie al modo de avance para ajustar diferentes parámetros de desplazamiento del eje Z en diferentes etapas y capas.



Cambio al modo de avance

- **Control de las capas inferiores:** Para ajustar la altura de elevación Z, la velocidad de elevación Z y la velocidad de retracción Z de las capas inferiores.
- **Control de las capas normales:** Para ajustar la altura de elevación Z, la velocidad de elevación Z y la velocidad de retracción Z de las capas normales.
- **Recuento de capas de transición:** Las capas de transición entre las capas inferiores y las capas normales. Cuanto mayor sea el número de capas de transición, mayor será el tiempo de transición.
- **Paso [0]:** La etapa cuando la plataforma de impresión se mueve cerca de la cara de endurecimiento. La velocidad de esta etapa es relativamente lenta para evitar que afecte a la impresión.
- **Paso [1]:** La etapa en la que la plataforma de impresión se aleja de la cara de endurecimiento. La velocidad de esta etapa es relativamente rápida para acortar el tiempo de impresión.


Ajustes

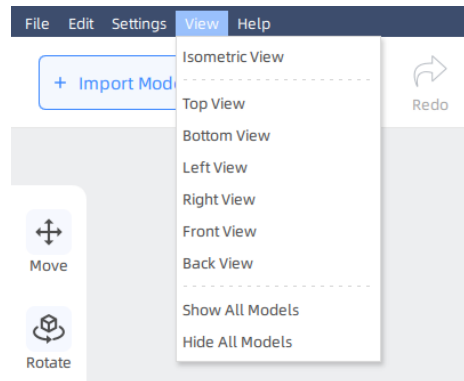


* Cada altura de elevación Z en Paso[0] y Paso[1] corresponde a la distancia del movimiento de dos plataformas de impresión.

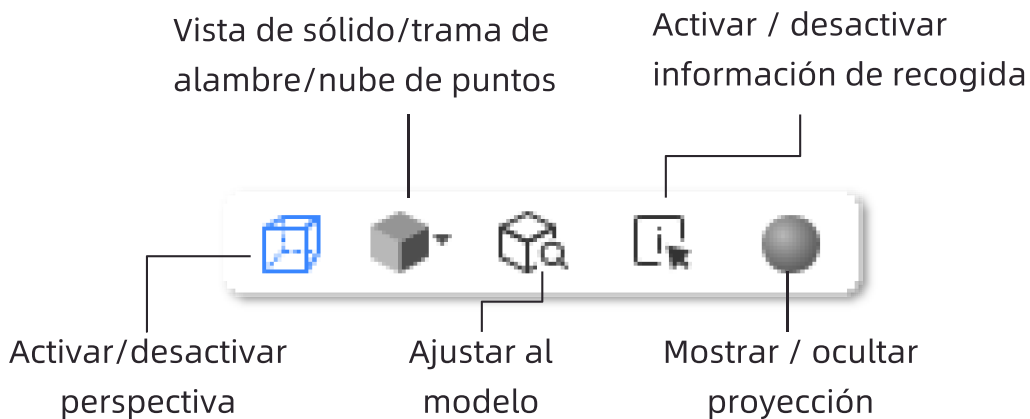
1. Cambio de Vista

① Ángulo de Vista

- **Ratón:** Desplace la rueda del ratón para acercar/alejar; haga clic con el botón izquierdo en la plataforma y arrástrela para moverla; haga clic con el botón derecho en la plataforma y muévela para cambiar el ángulo de visión.
- **Controles de interfaz:** haga clic en las superficies del cubo para cambiar el ángulo de visión; haga clic con el botón derecho en el cubo y muévelo para cambiar el ángulo de visión; haga clic en  para cambiar a vista isométrica.
- **Menú Vista:** Cambio entre las diferentes Vistas.



② Modo de Vista



2. Edición del Modelo

Mover: Introduzca un número o manipular los controles para mover el modelo.

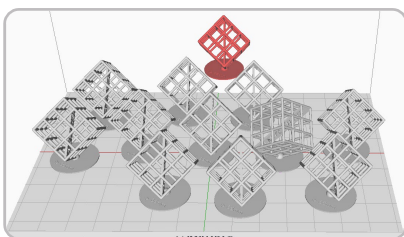
Rotar: Introduzca un número o manipular los controles para rotar el modelo. Haga clic en "Rotar por Cara" para seleccionar una cara para alinear el modelo a la base de impresión.

Escalar: Introduzca un número o manipule los controles para escalar el modelo. Haga clic en "Escalar para ajustar" para escalar el modelo a su tamaño máximo para la impresora.

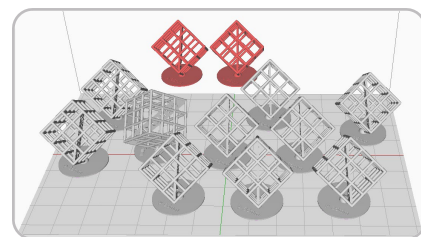
Reflejar: Refleja el modelo en dirección X, Y o Z.

Organizar: Coloca los modelos según los ajustes de intervalo entre modelos, orden, posición, etc. Aumenta la utilización del espacio para imprimir más modelos de una vez.

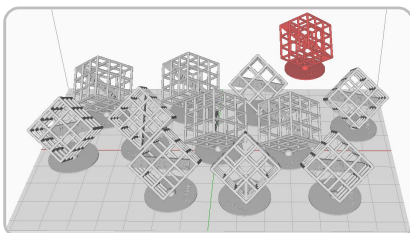
- Cuanto mayor sea la separación entre modelos, menos se podrán colocar.
- Gire los modelos sobre el eje Z para aumentar el aprovechamiento del espacio.
- Establezca el pedido de colocación en función de las necesidades personales.



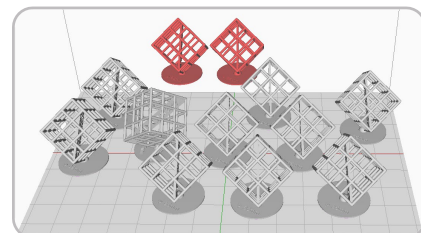
Separación de modelos 2mm



Separación de modelos 3mm



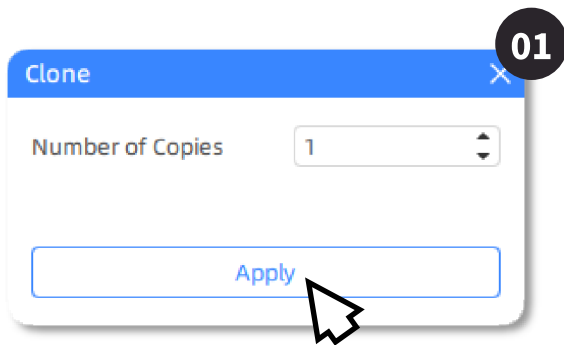
Rotación: 45°



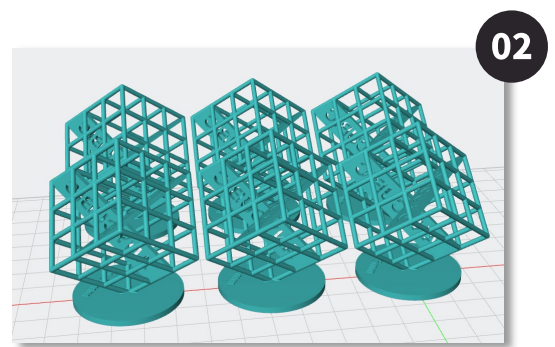
Sin Rotación

Nota: La parte roja fuera del rango de impresión no es imprimible.

3. Clon

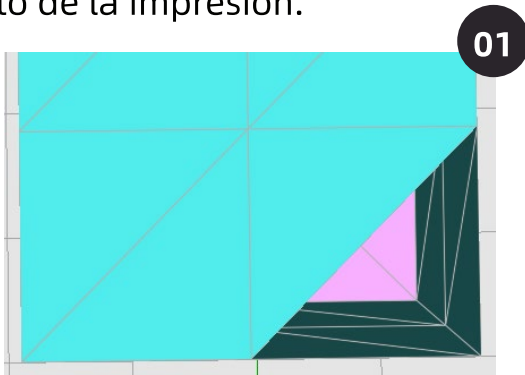


Establece el número y aplica

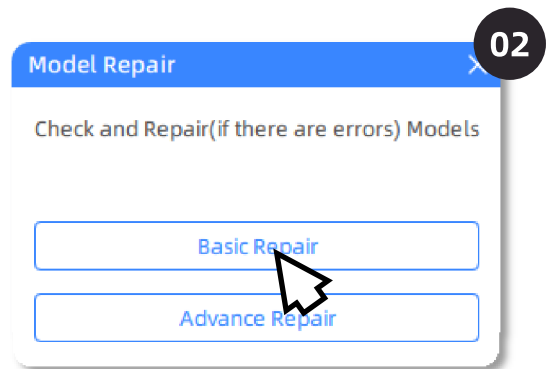


4. Reparación

Compruebe si hay problemas como mala orientación, mal contorno, agujeros, intersecciones y repare los modelos para aumentar la tasa de éxito de la impresión.



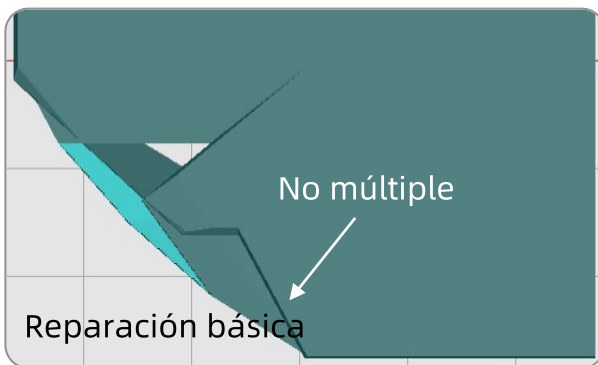
Error del modelo



Haga clic para repararlo



Reparación básica VS Reparación avanzada:



Repara principalmente mala orientación y agujeros

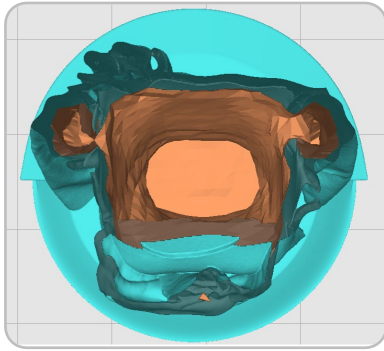


Reparación de la intersección, se agrega "no múltiple"

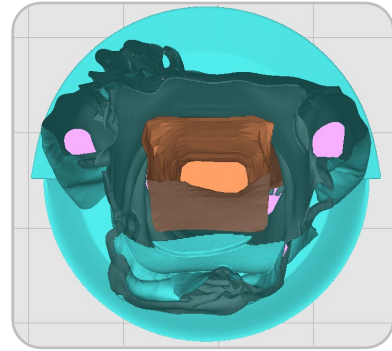
5. Hueco

Ahueca el modelo para reducir el consumo de resina.

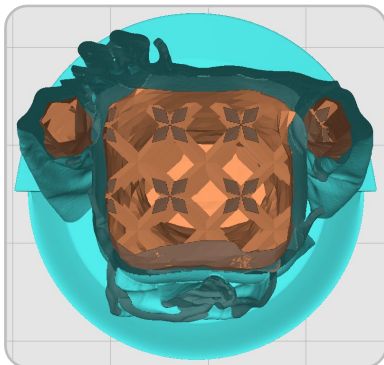
Rellene los modelos ahuecados para ayudar a drenar la resina del interior de los modelos.



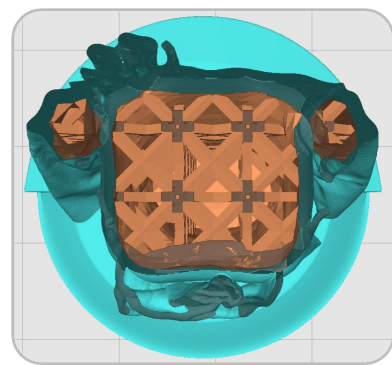
Espesor del hueco: 1mm



Espesor del hueco: 3mm



Relleno BCC



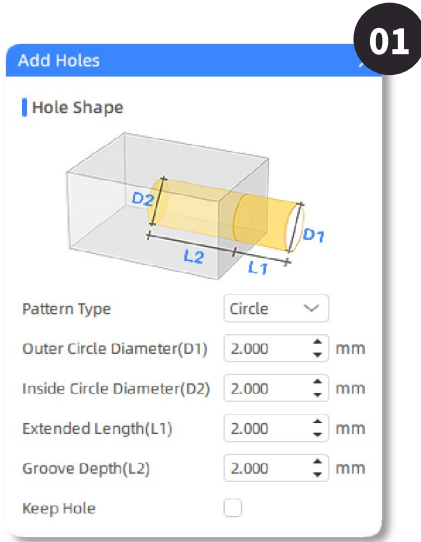
Relleno FCC

Nombre del modelo: MIA

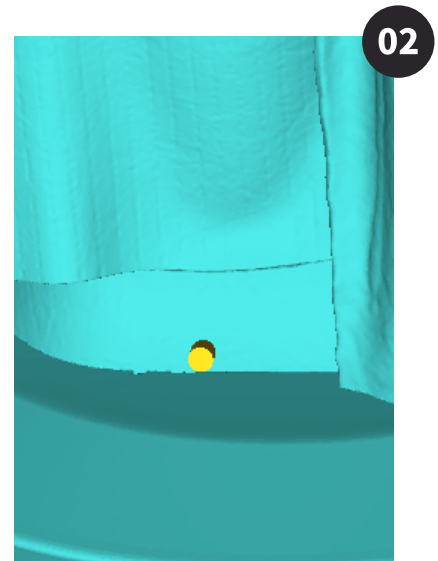
Autor del modelo: Fabio Nishikata

6. Pinchado

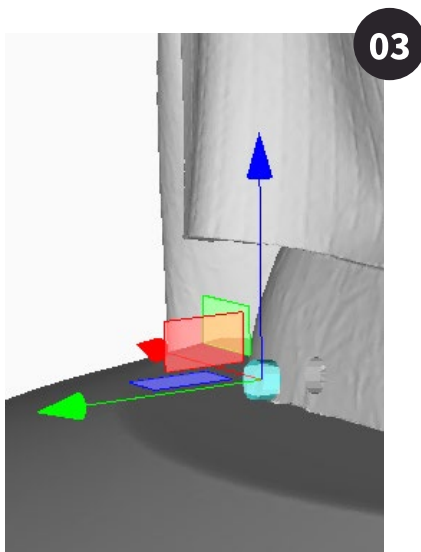
Si el modelo está hueco, se sugiere pinchar el lateral o la parte inferior del modelo para evitar el fallo de la impresión causado por el sellado al vacío. Cuando termine la impresión, que descargue la resina del interior del modelo puede evitar que el modelo se rompa al cabo de un tiempo.



Ajuste los parámetros, L2 debe ser mayor que el grosor del hueco



pulse sobre el modelo para pinchar

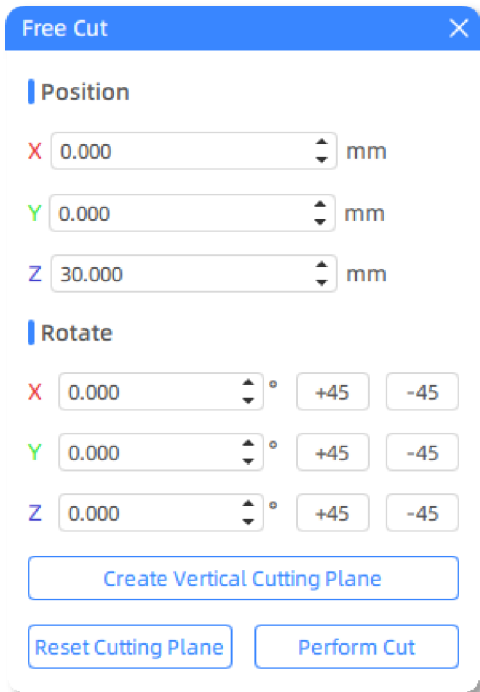


Los cilindros deben colocarse correctamente para que se impriman

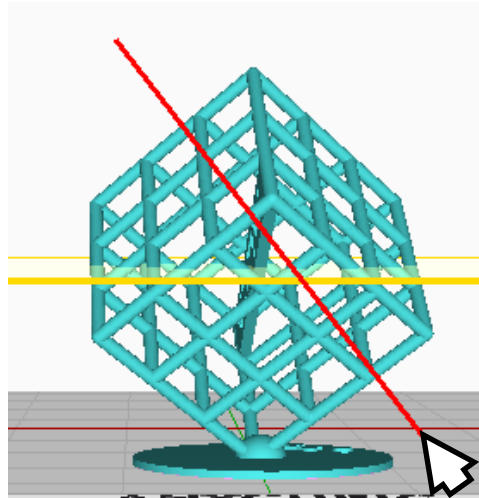
Autor del modelo: Fabio Nishikata

7. Corte Libre

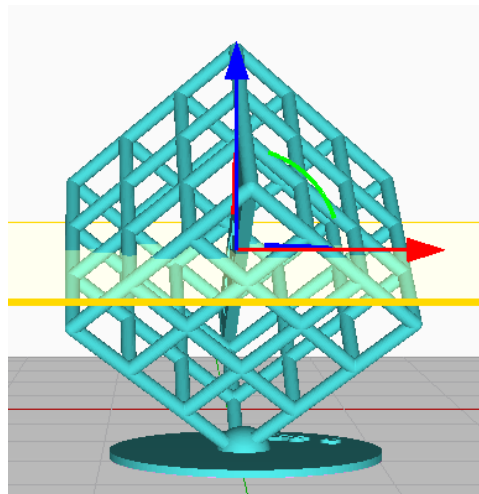
Ajuste la cara de corte mediante los tres métodos siguientes y, a continuación, haga clic en "Realizar corte" para generar grupos.



Ajuste la cara de corte modificando los parámetros



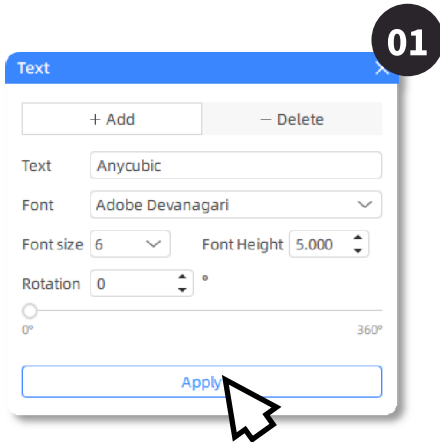
arrastre transversalmente el modelo para dibujar la cara cortada



Ajuste la cara de corte por control

8. Texto

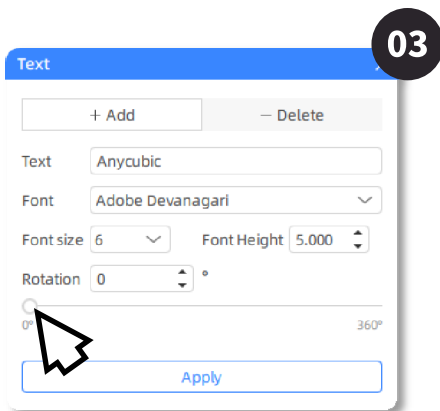
- Añadir modo



Ajuste el texto y haga clic en "Aplicar"



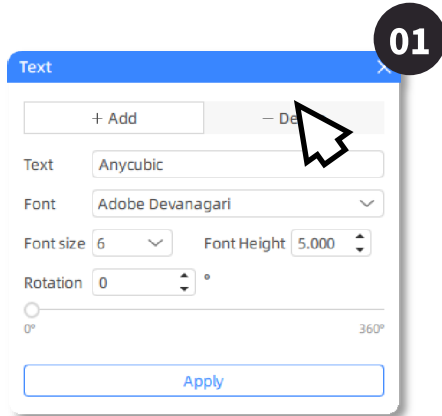
Haga clic en el lugar donde añadir texto



Ajuste el ángulo del texto

Introducción a las Funciones

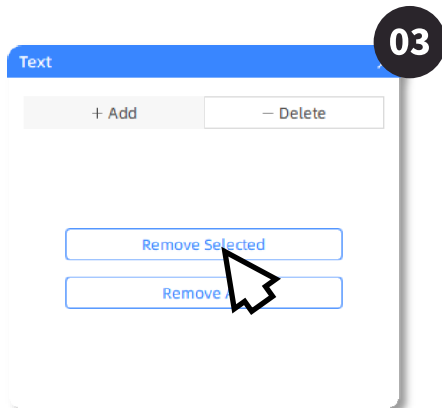
- **Modo borrado**



Cambio al modo de borrado



Haga clic para seleccionar el texto



Eliminar el texto seleccionado o eliminar todo el texto

Autor del modelo: Fabio Nishikata

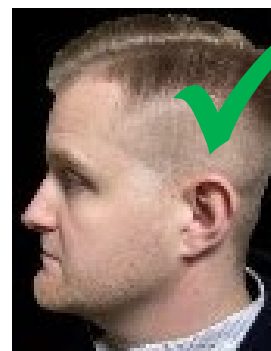
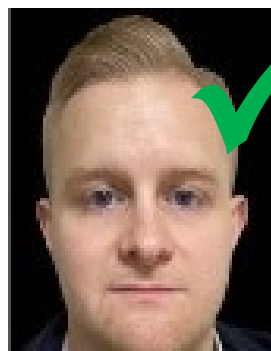
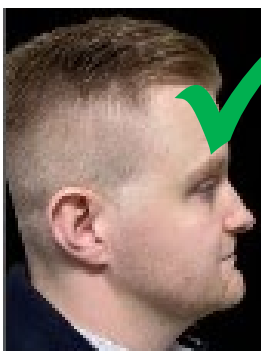
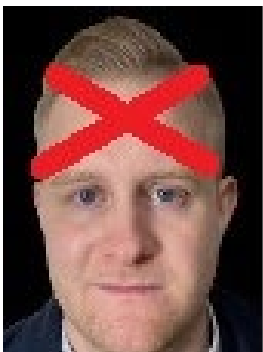
Introducción a las Funciones

9. Modelado de Caras

Es la función que reconstruye un rostro a partir de imágenes 2D en una forma 3D.

① Suba las fotos adecuadas de acuerdo con los requisitos que se indican a continuación:

- **Entorno:** La luz debe ser uniforme y equilibrada para evitar sombras en el rostro. El contorno facial debe ser claramente visible.
- **Fondo:** El fondo de la foto debe ser de un solo color. El fondo oscuro es mejor. (negro>azul>rojo>blanco)
- **Dimensiones:** Las dimensiones mínimas aceptables son 84 píxeles (ancho) × 112 píxeles (alto)
- **Requisitos faciales:** Por favor, presente las vistas frontal y lateral con toda la cabeza y la cara claramente visibles. La expresión facial debe parecer natural con los ojos abiertos y la boca cerrada. No deje que las gafas, el sombrero u otro objeto oculten los rasgos faciales.
- **Nota:** Las vistas laterales deben mostrar el punto entre las cejas.



Introducción a las Funciones

② Haga clic en los puntos correspondientes de acuerdo con la ilustración y la indicación para finalizar la localización.



La posición final es gris; la posición actual es verde
Si comete un error, pulse la cruz verde para cancelarlo.

③ Una vez finalizados los pasos, haga clic en "Generar" para generar el modelo facial.

Ajustes de Soporte

Cuando el modelo tiene partes suspendidas o salientes evidentes, necesita añadir soporte para reducir el riesgo de fallo de impresión.

Existen tres scripts de soporte: ligero, medio y pesado.

Ligero: El área de contacto entre el soporte y el modelo es pequeña, y el soporte es fácil de retirar.

Pesado: El área de contacto del soporte con el modelo es grande y sólida.

Se recomienda probar primero el "Medio" y utilizar los ajustes predeterminados. También puede añadir los scripts de soporte y modificar los parámetros para adaptarlos a sus necesidades.

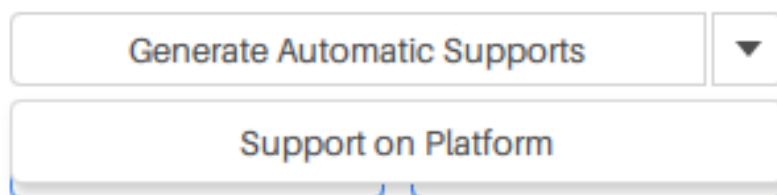
1. Ajustes Básicos

Ángulo de Soporte: Cuanto mayor sea el ángulo de soporte, mayor será el apoyo.

Distancia de Anclaje: La distancia entre soportes. Cuanto menor sea la distancia, mayor será el número de soportes.

Altura de elevación Z: Eleve los modelos antes de añadir los soportes para evitar que la parte inferior de los modelos se destruya durante la impresión.

- **Soportes Automáticos**



Ajustes de Soporte

Automática



En la plataforma



Se añade entre plataforma y modelo, entre puntos del modelo

Se añade sólo entre plataforma y modelo

• Soportes Manuales

Añadir: Haga clic en el punto del modelo en el que se necesita apoyo para añadirlo.

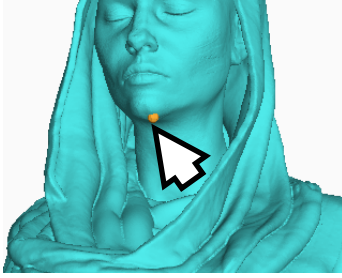
The image shows a three-step process for manual support adjustment:

- 01** The 'Support' settings panel is shown. The 'Support script' is set to 'Medium', 'Support Angle' is 50.000, 'Anchor Distance' is 2.300 mm, and 'Z Lift Height' is 5.000 mm. The 'Manual Editing' button is highlighted with a mouse cursor.
- 02** A 3D model of the woman's head and shoulders is shown. A mouse cursor is clicking on a point on the model's forehead to place a support anchor.
- 03** The 'Manual Editing' panel is shown. The 'Anchor Show Size' is set to 'Small', and 'Support Angle' is 50.000. The 'Apply' button is highlighted with a mouse cursor.

Editar: Seleccione un ancla y arrástrela para moverla.

Borrar: Seleccione un anclaje y elimínelo; o elimine todos los soportes directamente.

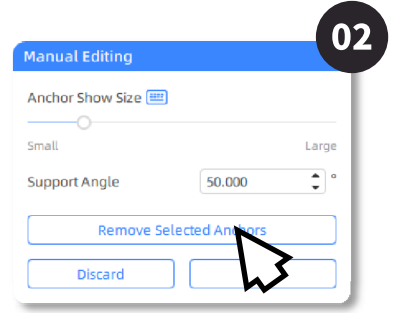
Ajustes de Soporte



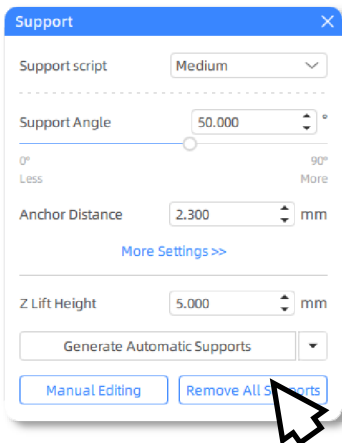
Haga clic para seleccionar el ancla



Mayús+arrastrar para seleccionar los soportes de un área;
Ctrl+clic para seleccionar varios soportes;
Alt+arrastrar para deseleccionar los soportes de un área



Eliminar los soportes seleccionados



Retira directamente todos los soportes

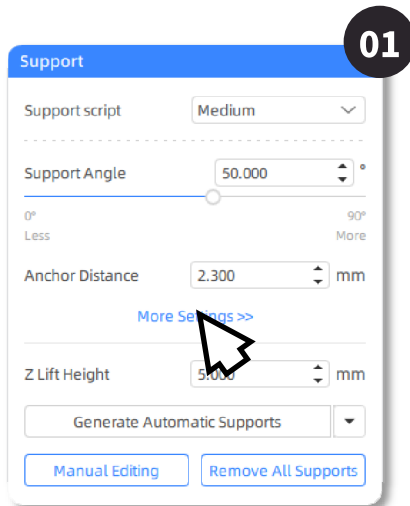
Autor del modelo: Fabio Nishikata

Ajustes de Soporte

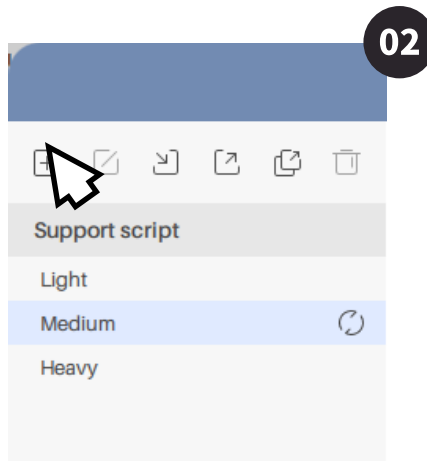
2. Ajustes de Scripts de Soporte

Si hay requisitos más detallados para los soportes, puede configurar diferentes grupos de ajustes de soportes para adaptarse a ellos.

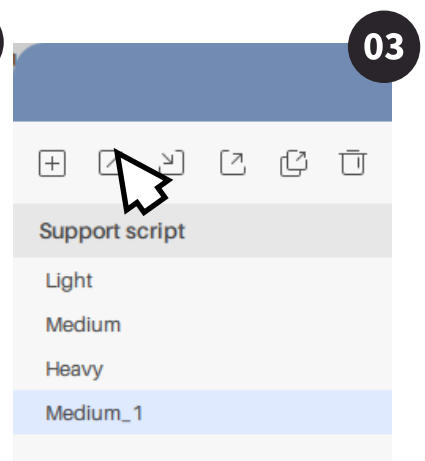
① Configuración



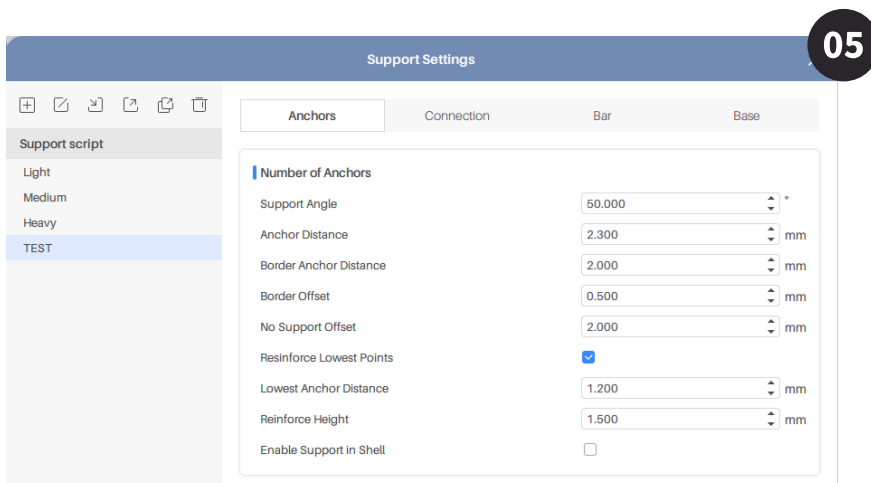
Introduzca más ajustes



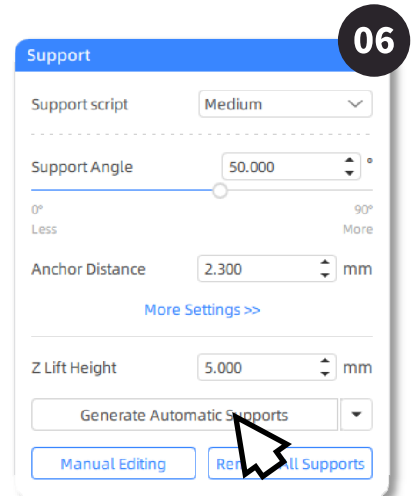
Añadir un script



Renombrar



Ajuste de los parámetros de soportes



Vuelta a la interfaz de soporte
Haga clic para generar soportes

② Instrucciones de los parámetros de soporte

• Ancla

Ángulo de Soporte: El ángulo entre la superficie de apoyo y el plano horizontal. Cuanto mayor sea el ángulo crítico, mayor será la superficie que deberá apoyarse.

Distancia de Anclaje: La distancia entre los puntos de anclaje que se añaden fuera del borde del modelo. Cuanto menor sea la distancia, mayor será el número de soportes.

Distancia de Anclaje a la Frontera: La distancia entre los puntos de anclaje que se añaden en el borde del modelo.

Desplazamiento del Borde: La distancia mínima entre los puntos de anclaje y el borde del modelo.

Sin Desplazamiento de Soporte: La distancia mínima entre los puntos de anclaje del voladizo. Cuanto menor sea la distancia, más puntos de anclaje.

Reforzar los Puntos más Bajos: Aumentar los puntos de anclaje en la parte más baja de los modelos.

Distancia Mínima de Anclaje: La distancia entre los puntos de anclaje en la parte más baja de los modelos.

Altura de Refuerzo: La altura de la parte más baja que está reforzada.

Habilitar soporte en Shell: Añada soporte a la parte hueca.

• Conexión

Distancia en el modelo: La longitud de la barra de apoyo que se inserta en la superficie inferior del modelo. Una longitud de conexión adecuada puede garantizar que la parte superior de apoyo sea lo suficientemente rugosa y más fácil de retirar.

Ajustes de Soporte

Anchura superior: La anchura del punto de contacto que toca la superficie inferior del modelo. Cuanto mayor sea la anchura, mayor será la superficie de contacto entre el soporte y el modelo.

Contacto esférico: Para fijar la forma del contacto como bola.

Diámetro de la bola: Cuanto mayor sea el diámetro, mayor será el área de contacto.

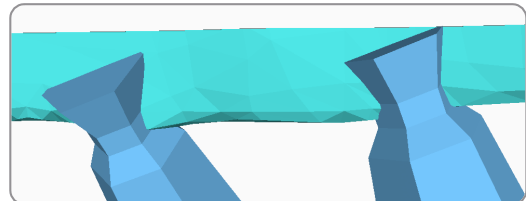
Largo: La distancia entre la superficie inferior del modelo y el punto de contacto se amplió a la anchura media.

Tipo de punta: Coloque la punta quedando perpendicular a la zona de contacto/plano horizontal.

Punto de Ruptura: Establezca puntos de ruptura donde las puntas entren en contacto con los modelos para facilitar el tratamiento.



Sin punto de ruptura



Con punto de ruptura

Altura del Punto de Ruptura: Longitud del punto de ruptura.

Anchura del Punto de Ruptura : Anchura del punto de ruptura.

Altura de Inicio: La distancia desde la parte superior del modelo hasta el punto de ruptura.

Altura de Fin: La distancia desde el punto de ruptura hasta la punta dentro de los modelos.

Soportes de filtro

Retirar soportes cortos: Cuando está activada, los soportes de longitud inferior a la establecida no pueden generarse en el modelo.

Modificar la anchura de los soportes: Cuando está activada, la anchura de los soportes del modelo que son más cortos que una longitud establecida se cambian según la escala de anchura fijada.

Ajustes de Soporte

Conexión a la plataforma

Altura: La altura de la plataforma de soportes.

Radio: Cuanto mayor sea el radio, mayor será la plataforma de soporte.

Ángulo de Inclinación : El ángulo de inclinación del borde de la plataforma de apoyo.

- **Barra**

Número de Aristas del Polígono: El número de los lados para el prisma poligonal.

Número Máximo de Ramas: El número máximo de las ramas de la barra.

Anchura Superior de la Rama: La anchura de donde la rama contacta con el modelo.

Anchura Inferior de la Rama: La anchura de donde la rama contacta con el tronco.

Anchura superior del tronco: Anchura del punto en el que el tronco entra en contacto con todas las ramas.

Anchura inferior del tronco: Anchura del tronco en contacto con la plataforma o la base.

Altura del Tronco

Automática: Genera automáticamente soportes mediante los parámetros adecuados.

Altura Máxima: Fija la altura máxima del tronco para generar soportes.

Ángulo Máximo de Rama: Fija el ángulo máximo de rama para generar soportes.

Conexión Transversal de la Barra

Tipo de Cruz

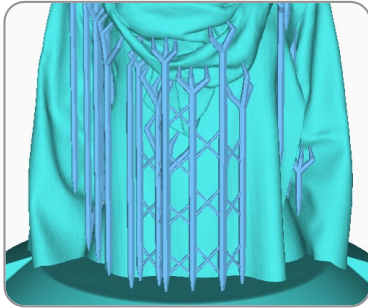
Método MST: Para garantizar que todos los puntos de anclaje están enlazados y que el cruce es menor.

Método Min2: Para garantizar que los puntos de anclaje estén todos unidos y que la cruz sea mayor.

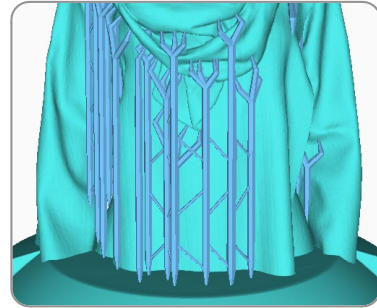
Ajustes de Soporte

Método Borde: Conectar sólo los anclajes en el borde de los modelos.

Tipo de conexión



Conexión cruzada



Conexión alterna

Altura de Inicio: La cruz se genera a partir de una altura determinada.

Anchura de la Barra Cruzada: La anchura de la cruz.

Ángulo de la Barra Cruzada: El ángulo entre la cruz y el plano horizontal.

Altura del Intervalo: La distancia entre la cruz.

• Base

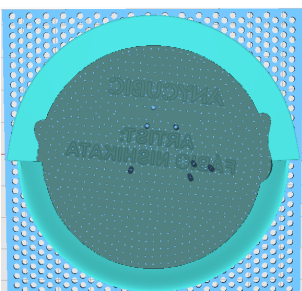
Añada la base para aumentar la adherencia entre el modelo y la plataforma de impresión para reducir el riesgo de que falle la impresión.

Desplazamiento de la Plataforma: Es la distancia mínima entre el soporte y el borde de la base. Cuanto mayor sea el desplazamiento, mayor será la base.

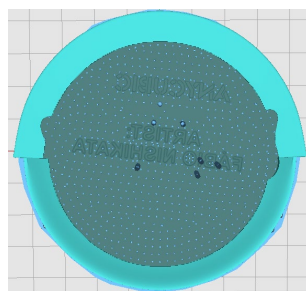
Altura del Plato: El grosor de la base.

Ángulo de las Ranuras: El ángulo de inclinación del borde de base.

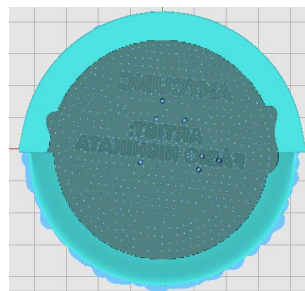
Tipo de Plato:



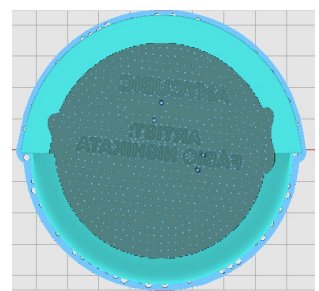
Rectángulo



Casco convexo



Área Mínima



Área Proyectada

Ajustes de Soporte

Perforación: Activa la perforación para ahorrar resina.

Radio del agujero: Cuanto más grandes sean los agujeros, menos resina se necesitará y menor será el área de contacto con la plataforma de impresión.

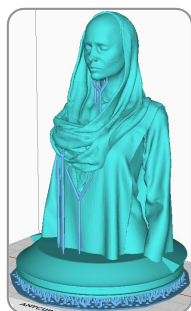
Intervalo de agujeros: Cuanto mayor sea el intervalo, menor será la cantidad de agujeros.

Número de borde del agujero: Cuanto mayor sea el número del extremo, más parecido al círculo será el agujero.

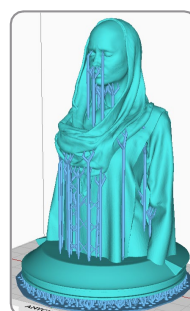
3. Soporte Automático para Añadir Habilidades

- **Aumente adecuadamente el ángulo de soporte o disminuya la distancia de anclaje**

Al navegar por el modelo, se puede comprobar que éste aún tiene algunos puntos débiles a los que no se han añadido los soportes correctamente. Si aumenta el ángulo de apoyo o disminuye la distancia de anclaje, se pueden añadir más soportes a algunos de los puntos débiles.



Ángulo de apoyo 30°



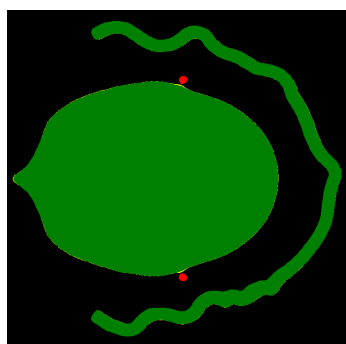
Ángulo de apoyo 50°

- **Añada soporte manual tras el soporte automático**

Añada manualmente soporte para algunos de los puntos débiles.

- **Comprobar Islas**

Haga clic en "Comprobar islas" en la interfaz de previsualización de archivos en cortes y arrastre el control deslizante para comprobar la imagen de cada capa. La parte verde significa que hay soporte debajo; la parte amarilla está conectada a otras partes pero puede estar suspendida y necesitar soportes; la parte roja está completamente suspendida y hay que añadirle soportes.

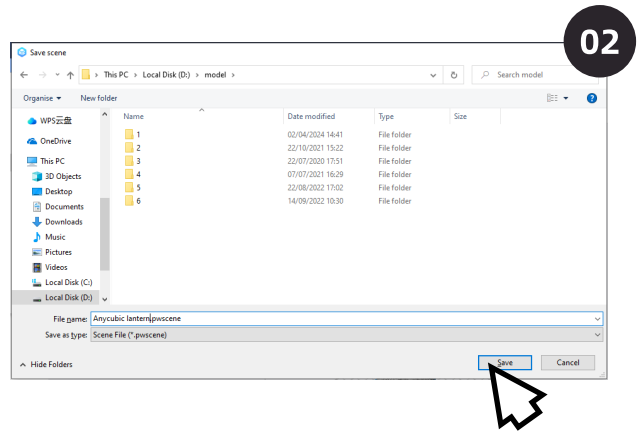
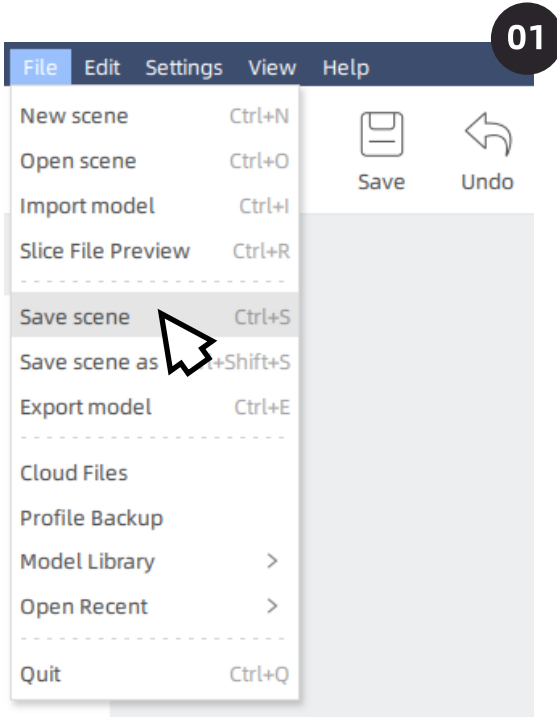


Autor del modelo: Fabio Nishikata

Ajustes de Soporte

4. Guardar archivo de escena (opcional)

Guarde la escena actual, incluyendo el modelo, configuraciones, soportes, etc., para su reutilización y edición fácil.

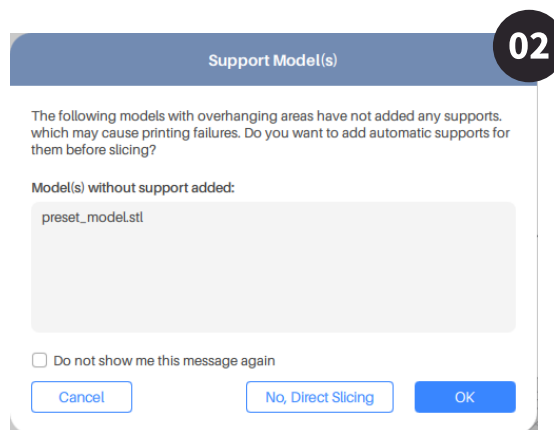
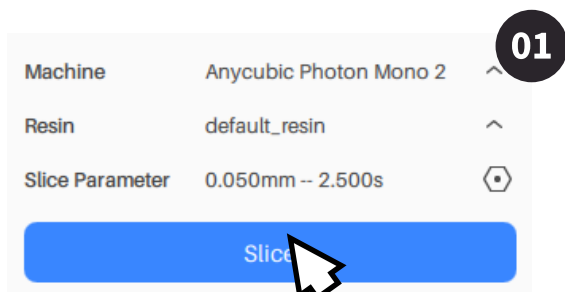


Exportar Archivo de Troceado

1. Corte

Una vez finalizado el ajuste, haga clic en Cortar. La impresora 3D Anycubic sólo puede leer sus formatos correspondientes de archivo en cortes, por favor, elija el tipo de máquina que utiliza en Ajustes de la máquina para evitar fallos de impresión.

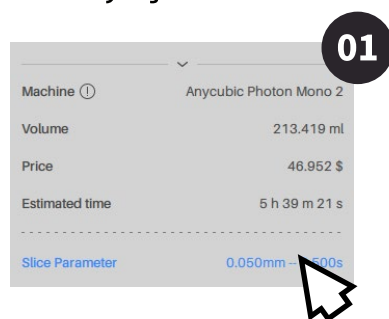
Se sugiere añadir soportes si se indica que el modelo con algunas zonas salientes necesita soportes. Para cancelar la comprobación automática de soportes, entre en ajustes-preferencias-cortar y desmarque "mostrar diálogo de aviso de modelo de soporte al cortar".



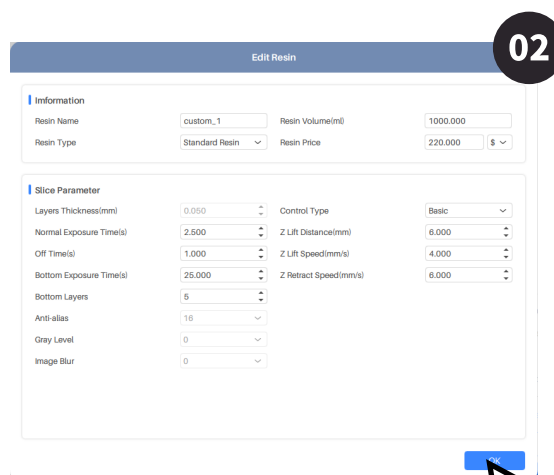
Comprobar los soportes

2. Previsualización

En la interfaz de vista del archivo de cortes, puede previsualizar los ajustes de los cortes y ajustarlos.



Pulse para entrar en la interfaz de ajuste de cortes



Ajuste los parámetros luego pulse OK para guardarlos

3. Exportar

- **Retorno:** Si se necesitan otras manipulaciones del modelo, pulse "Volver" y regrese a la interfaz de edición.
- **Guardar archivo de corte:** Guarda el archivo troceado en el PC.