

Anycubic Photon Workshop

Istruzioni per l'uso

Diritti d'autore di "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", tutti i diritti riservati.

Team ANYCUBIC

Indice

01	Installazione e aggiornamento	3
02	Panoramica	7
03	Impostazioni	8
	1. Importazione	8
	2. Machine Configuration Manage	10
04	Introduzione alle funzioni	16
	1. Vista Modifica	16
	2. Vista Modifica	17
	3. Clone	18
	4. Riparazione	19
	5. Cava	20
	6. Punch	21
	7. Taglio libero	22
	8. Testo	23
	9. Modello di viso	25
05	Impostazioni di supporto	27
	1. Impostazioni di base	27
	2. Impostazioni degli script di supporto	30
	3. Supporto automatico Aggiunta di competenze	35
	4. Salvare il file della scena	36
06	Esportazione di file affettati	37

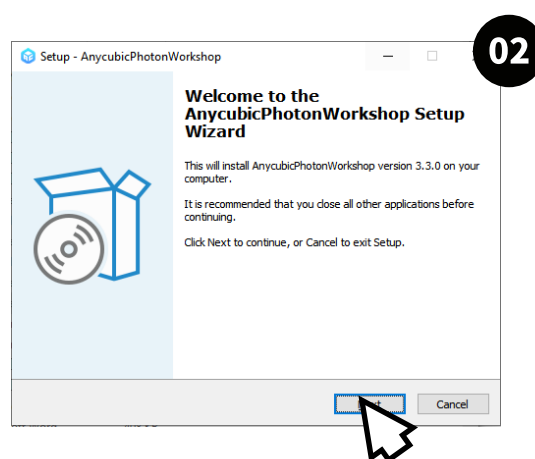
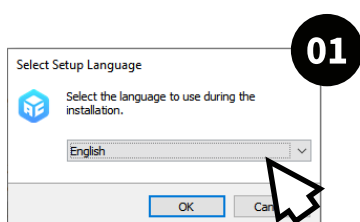
Installazione e aggiornamento

Il pacchetto di installazione di Anycubic Photon Workshop si trova nella chiavetta di memoria; installare e aggiornare il software come indicato di seguito. Non eseguire le versioni precedenti di Anycubic Photon Workshop in caso di mancata installazione.

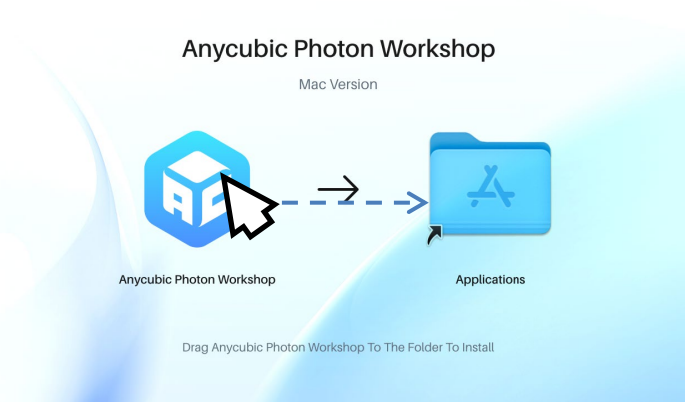
1. Installazione

• Windows

Chiudere il software antivirus prima dell'installazione. Aprire il pacchetto adatto e seguire la guida come indicato di seguito.



• Mac



Fare doppio clic sul programma di installazione e trascinare Anycubic Photon Workshop nelle applicazioni come mostrato sopra

Installazione e aggiornamento

Anycubic Photon Workshop V3.X.X Requisiti di sistema

Windows

CPU	Intel® Core™ i5 6600K o superior AMD Ryzen™ 5 1600 o superior
RAM	≥ 16 GB
Spazio libero su disco	2GB
Risoluzione dello schermo	≥ 1920*1080 ≥ 2560*1440(suggerito)
GPU	NVIDIA GeForce GTX1050 o superior AMD Radeon RX480 o superior
GPU RAM	≥ 1GB

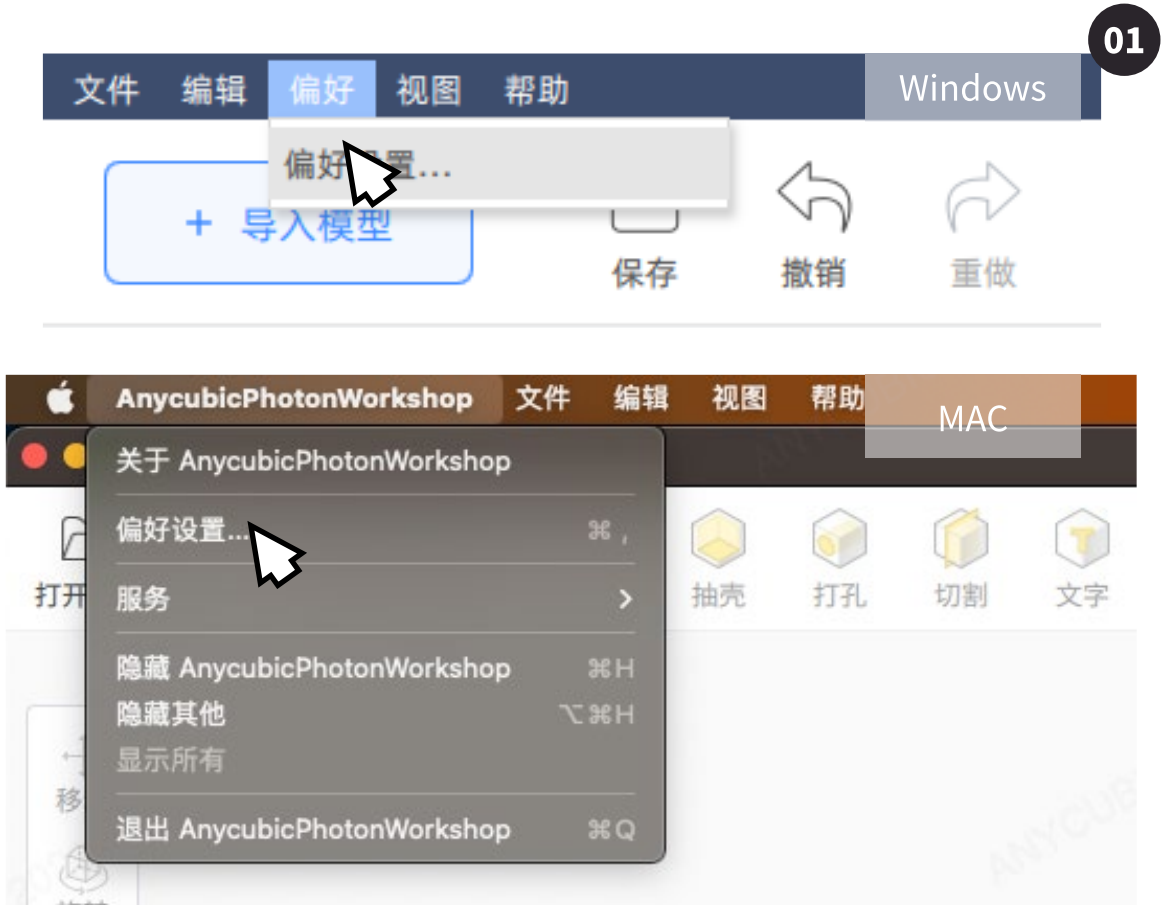
Mac OS

CPU	Intel® 4-Core (OS version 10.15) o superior Apple M1 4-Core (versione del sistema operativo 13.0) o superior
RAM	≥ 16 GB
Spazio sul disco	≥ 64 GB
Risoluzione dello schermo	≥ 2560*1440

Installazione e aggiornamento

2. Lingua

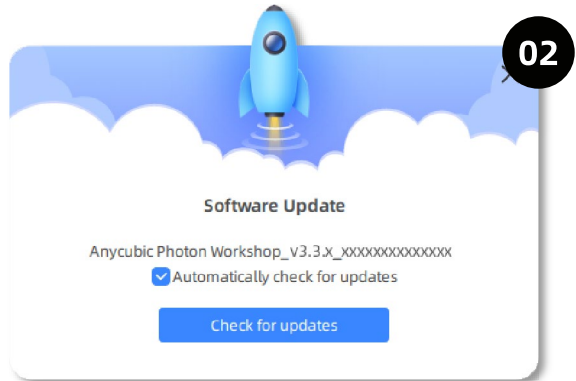
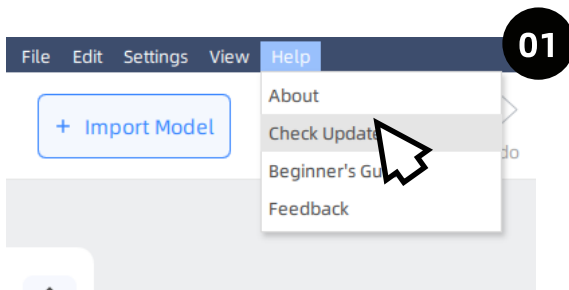
Fare clic “偏好” - “偏好设置” - “选择语言” per passare all'inglese se la lingua è impostata sul cinese.



Installazione e aggiornamento

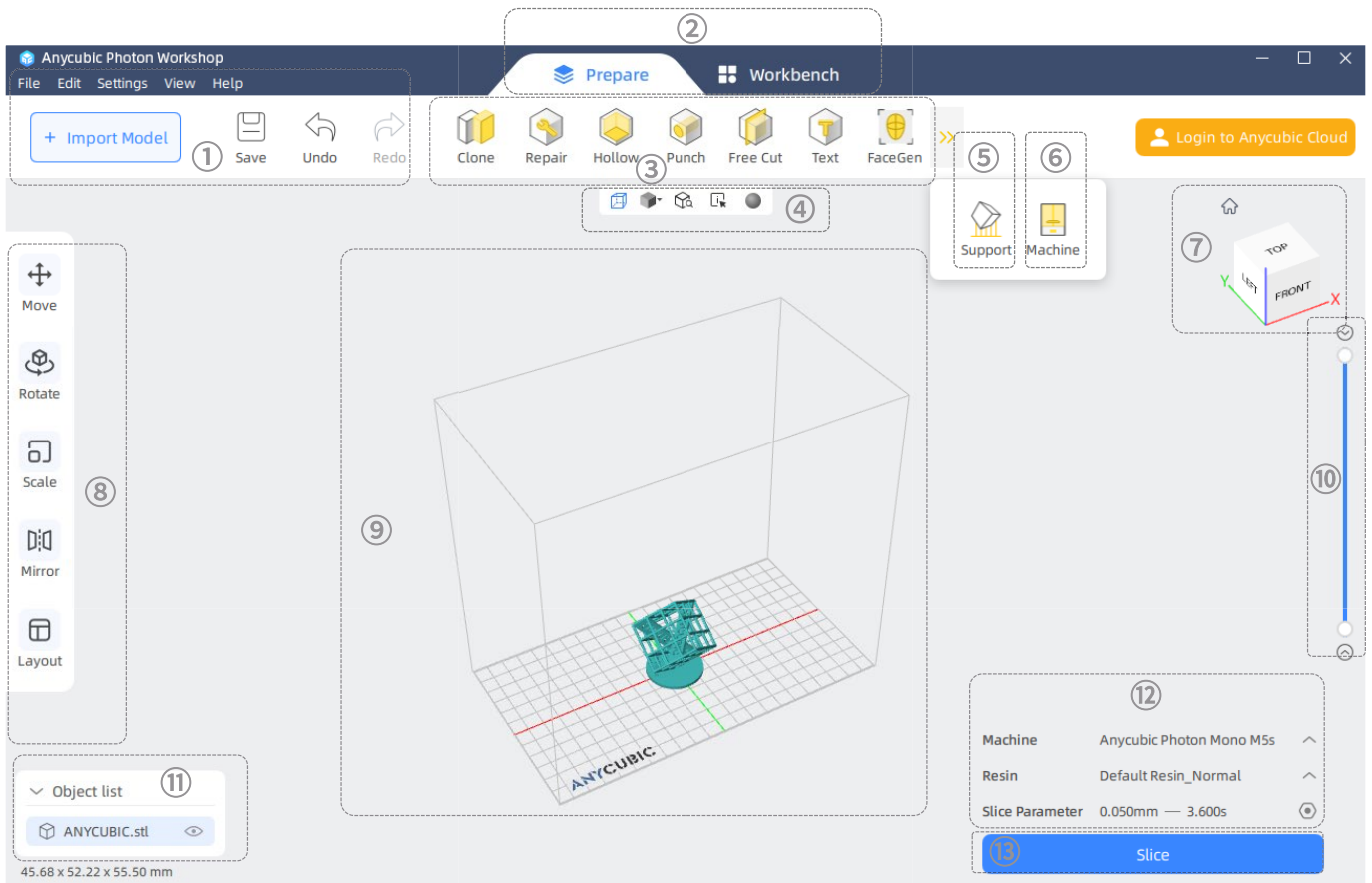
3. Aggiornamento

Se viene rilasciata una nuova versione, all'apertura del software appare un popup che chiede di aggiornare. È anche possibile fare clic su Aiuto - Controlla aggiornamento per verificare se il software è aggiornato all'ultima versione. Se l'aggiornamento automatico non è necessario, annullare la selezione di "Controlla automaticamente gli aggiornamenti".



Nota: Anycubic Photon Workshop e le relative istruzioni possono essere aggiornati in modo irregolare. Visitare www.anycubic.com per gli ultimi aggiornamenti.

Panoramica

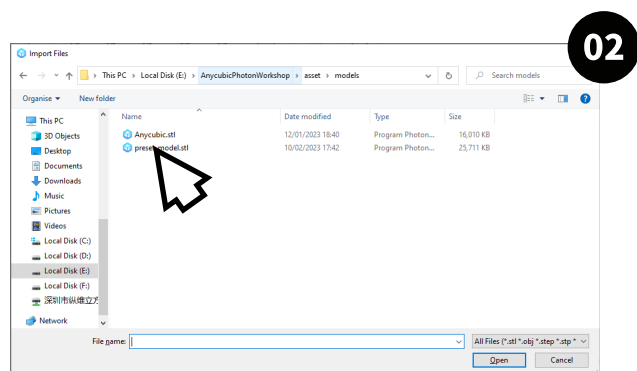
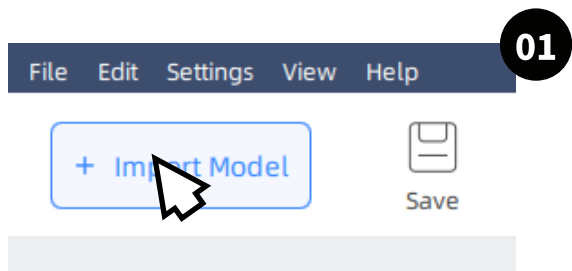


- ① Aprire/salvare il file, annullare/ripristinare
- ② Passare all'interfaccia Prepare/Workbench
- ③ Funzioni per modificare il file slice
- ④ Modalità di visualizzazione
- ⑤ Impostazioni del supporto
- ⑥ Impostazioni della macchina
- ⑦ Commutatore di visualizzazione
- ⑧ Per modificare gli oggetti
- ⑨ Anteprima del modello 3D
- ⑩ Trascinare il cursore per visualizzare l'anteprima di ciascun livello del modello
- ⑪ Elenco degli oggetti
- ⑫ Configurazione dei parametri della macchina, della resina e della fetta
- ⑬ Pulsante di taglio

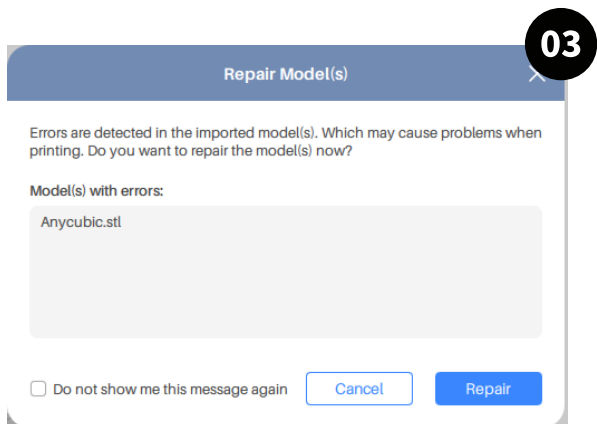
Impostazioni

1. Importazione

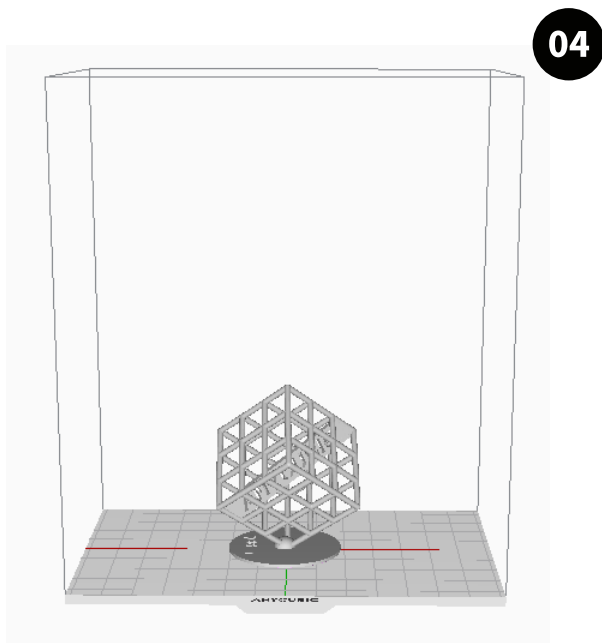
Importa il tuo modello 3D (STL, OBJ, ecc.) o una scena.



Seleziona un file




Riparazione del modello*

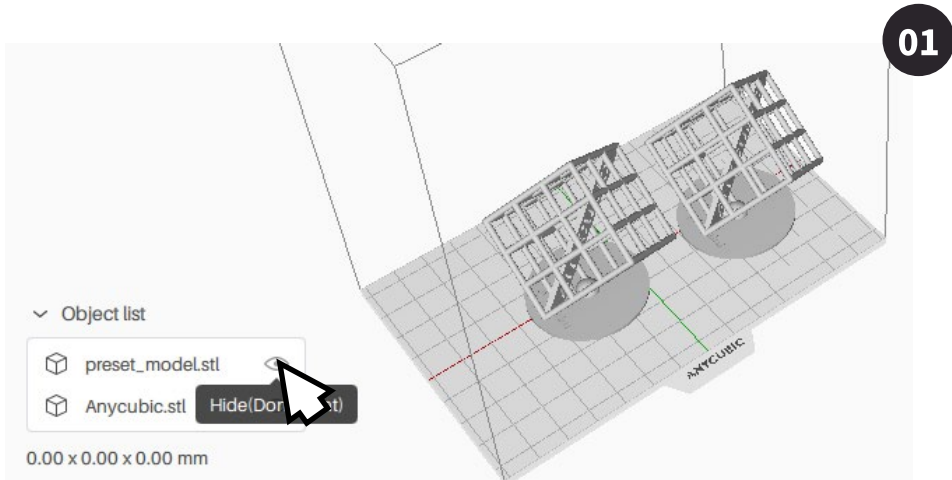


L'oggetto viene importato

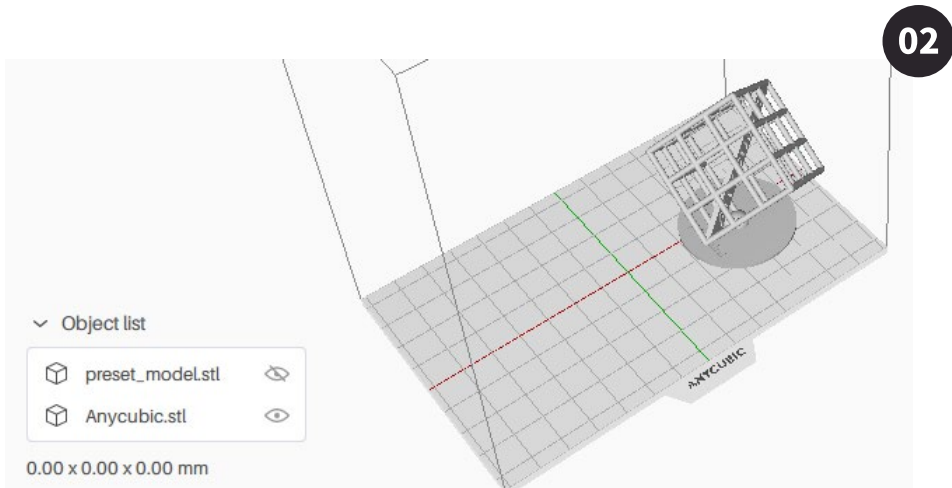
* Se il controllo automatico della qualità dei modelli non è necessario, annullare la selezione di "Controlla automaticamente la qualità dei modelli importati" in Impostazioni-Configurazione-Riparazione modelli.

Impostazioni

Quando si selezionano i modelli da modificare, questi vengono evidenziati. Se si desidera controllare o modificare uno dei modelli, fare clic  sugli altri modelli nell'elenco degli oggetti per nasconderli. Quando un modello è nascosto, le funzioni di spostamento, rotazione, incavatura e pizzicamento non sono disponibili. Inoltre, non è possibile aggiungere supporti o tagliare.




Fare clic per nascondere il modello

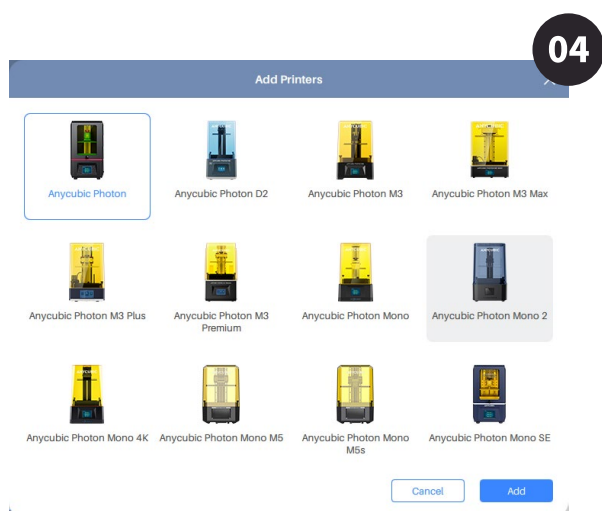
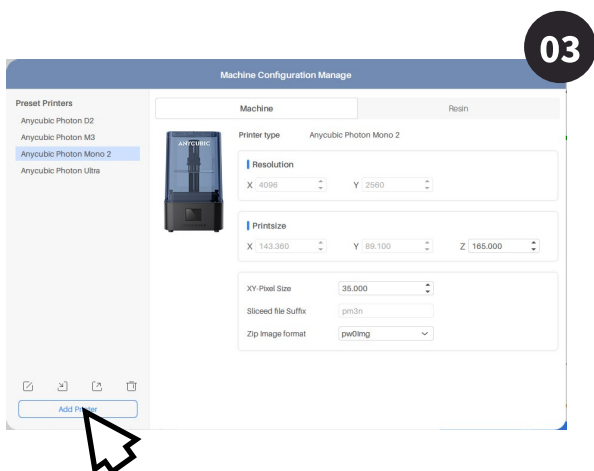
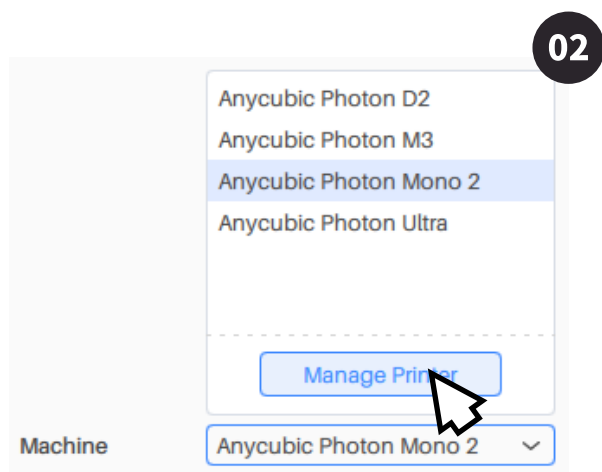
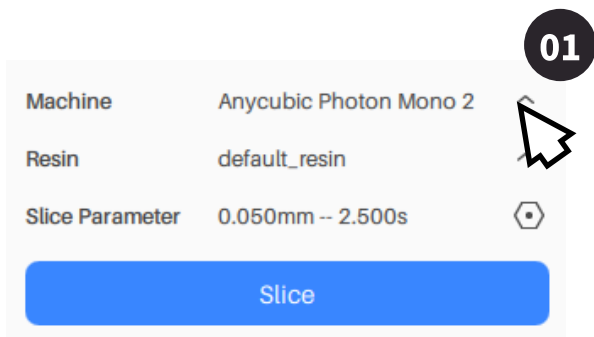


Impostazioni

2. Gestione configurazione macchina

① Impostazioni della macchina

Fare clic  su o su Gestione macchine e aggiungere il tipo di stampante nell'interfaccia. Diversi tipi di stampante hanno parametri diversi, [scegli la stampante che usi per evitare errori di stampa.](#)

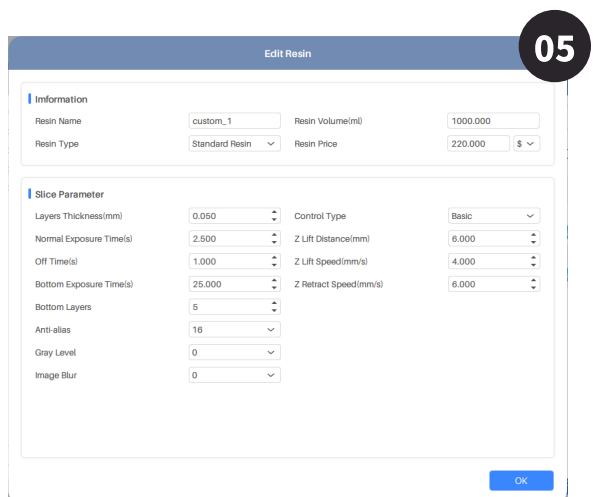
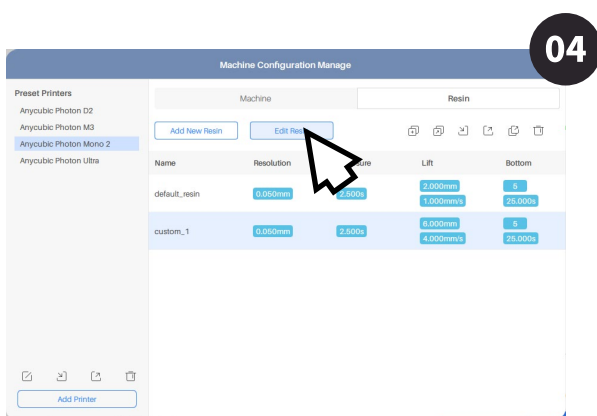
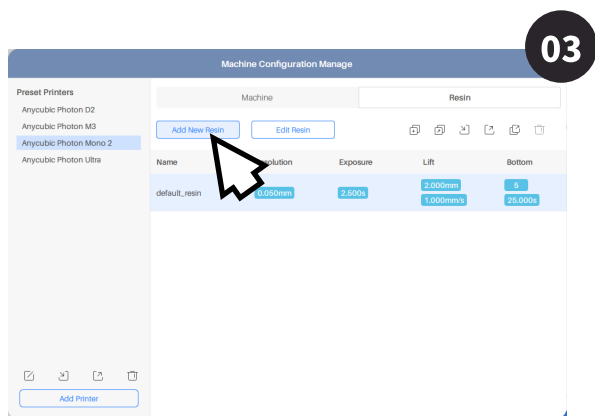
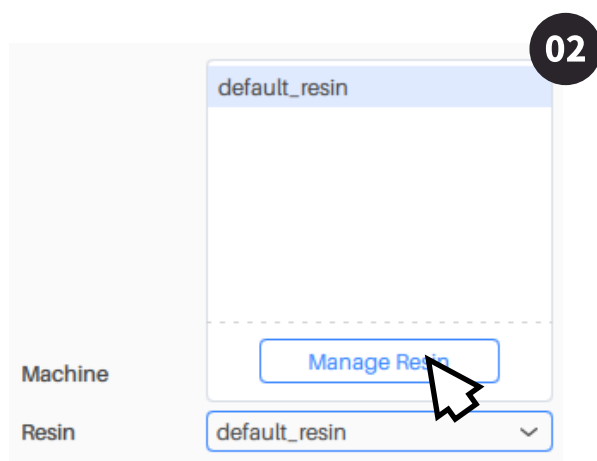


Seleziona la tua stampante 3D

Impostazioni

② Impostazioni della resina

Aggiungere e modificare i tipi di resina per configurare diversi set di parametri di stampa per i requisiti di resine o modelli diversi, come illustrato di seguito:



Impostare i parametri della resina e della fetta Quindi fare clic su OK per terminare

Impostazioni

Impostare i parametri delle fette in base alle proprie esigenze nell'interfaccia Edit Resin. Quindi, fare clic su "OK" per applicarli. [I parametri consigliati sono indicati nel Manuale dell'utente - Parametri di stampa consigliati.](#)

Istruzione del parametro Slice

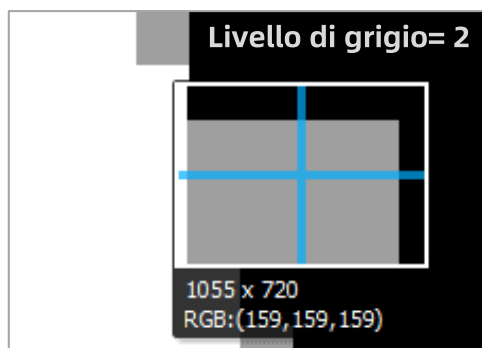
- **Spessore dello strato** : Quanto più sottile è lo strato, tanto migliore è la precisione della direzione dell'asse Z. Più spesso è lo strato, più lungo è il tempo di esposizione per ogni strato.
- **Tempo di esposizione normale**: La durata del tempo di esposizione normale dipende dalla potenza UV, dalla complessità del modello, dai materiali della resina e così via. Una sottoesposizione può causare dettagli non curati, mentre una sovraesposizione può compromettere l'accuratezza del modello.
- **Tempo libero**: La luce UV rimarrà spenta per un certo periodo di tempo tra uno strato e l'altro. Il tempo di spegnimento più lungo consente alla resina con scarsa fluidità di rifluire.
- **Tempo di esposizione del fondo**: Più lungo è il tempo di esposizione del fondo, più facilmente gli strati inferiori del modello aderiscono alla piattaforma.
- **Strati inferiori**: Gli strati inferiori devono essere esposti più a lungo per far aderire bene il modello alla piattaforma. Gli strati inferiori possono essere più grandi di quelli normali.
- **Distanza di sollevamento Z**: Il modello richiede una distanza sufficiente per essere separato dal film FEP.
- **Z Velocità di sollevamento**: Se la velocità di sollevamento è troppo elevata, il modello si romperà e i supporti potrebbero danneggiarsi a causa della forza di separazione.
- **Z Velocità di rientro**: Se la velocità di rientro è troppo elevata, la qualità di stampa potrebbe essere danneggiata.

Impostazioni

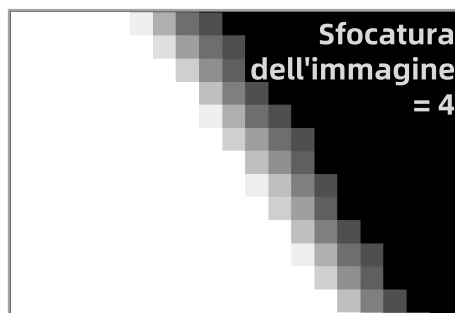
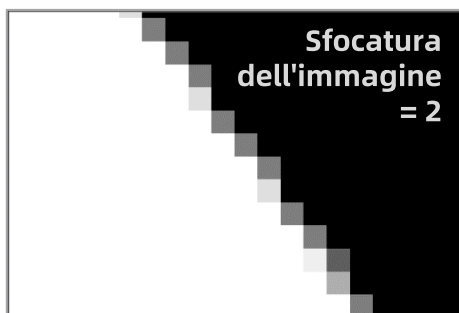
- **Anti-alias:** Un valore di anti-alias più elevato potrebbe migliorare la capacità di smussare i bordi di ogni strato durante la stampa, ottenendo così una superficie migliore degli oggetti stampati. Un valore di anti-alias più alto significa anche tempi di slicing più lunghi e file più grandi.
- **Surface Abrazine (per alcuni tipi di stampante):** Solo quando il valore di anti-alias è 1 è possibile selezionare questa opzione per ottenere una superficie opaca.

Quando il valore dell'anti-alias è maggiore di 1, è possibile impostare i gradi del livello di grigio e della sfocatura dell'immagine in base alle proprie esigenze.

- **Livello di grigio:** Più alto è il livello di grigio, più luminosi sono i pixel dell'anti-alias.



- **Sfocatura dell'immagine:** Sfuma i bordi dell'immagine per ottenere una coesione naturale. Più alto è il grado di sfocatura dell'immagine, più sfocata è l'immagine.

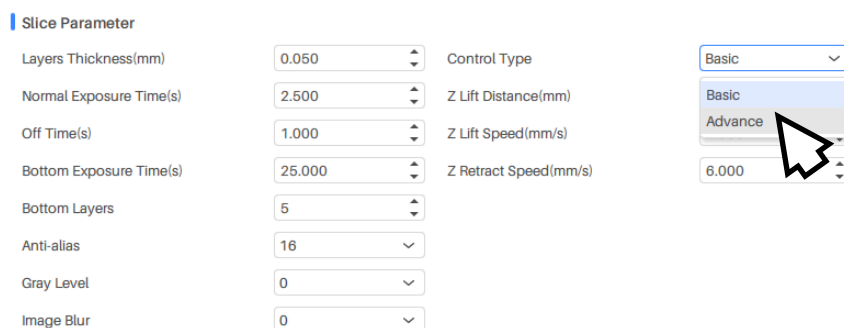


Nel processo di stampa, si prega di considerare in modo completo il grado di anti-alias, il livello di grigio e la sfocatura dell'immagine in base ai requisiti effettivi per ottenere la migliore qualità della superficie.

Impostazioni

Anticipo

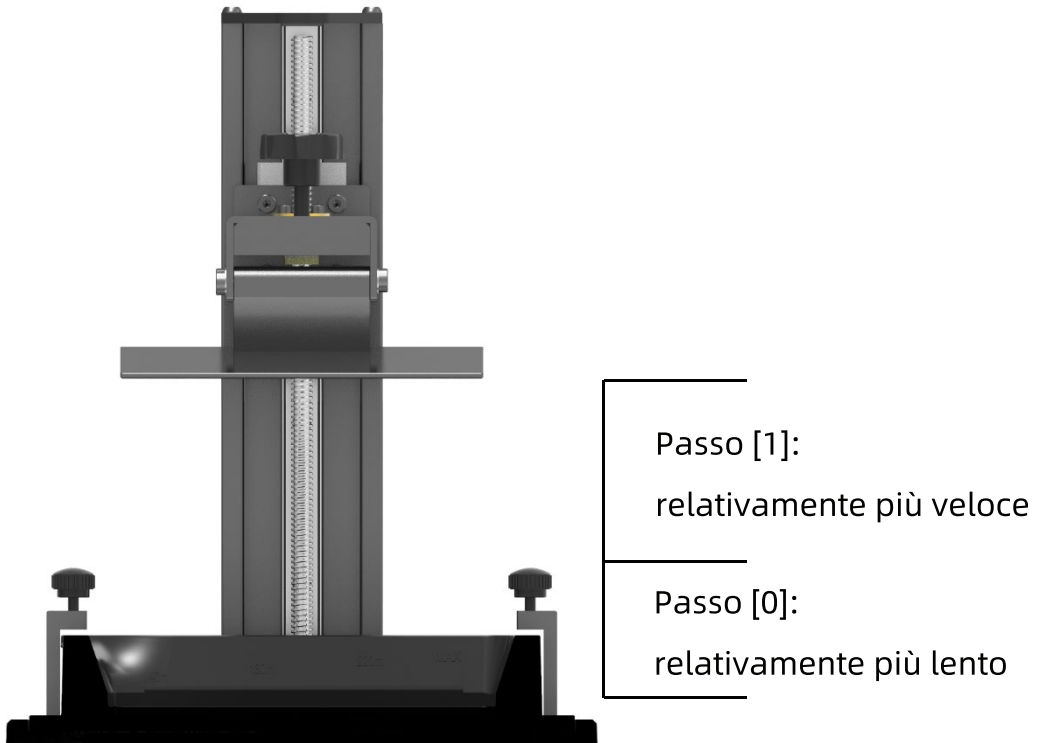
In modalità base, il tempo di sollevamento Z, la velocità di sollevamento Z e la velocità di ritrazione degli strati inferiori sono uguali a quelli degli strati normali. Tuttavia, se si desidera ridurre il tempo di stampa o ottenere un effetto di stampa migliore, passare alla modalità di avanzamento per impostare diversi parametri di spostamento dell'asse Z in diverse fasi e strati.



Passare alla modalità di avanzamento

- **Controllo degli strati inferiori:** Per impostare l'altezza di sollevamento Z, la velocità di sollevamento Z e la velocità di ritrazione Z degli strati inferiori.
- **Controllo normale dello strato:** Per impostare l'altezza di sollevamento Z, la velocità di sollevamento Z e la velocità di ritrazione Z degli strati normali.
- **Numero di strati di transizione:** Gli strati di transizione tra gli strati inferiori e gli strati normali. Più sono gli strati di transizione, più lungo è il tempo di transizione.
- **Passo [0]:** La fase in cui la piattaforma di stampa si muove vicino alla superficie di polimerizzazione. La velocità di questa fase è relativamente bassa per evitare di influenzare la stampa.
- **Passo [1]:** La fase in cui la piattaforma di stampa si allontana dalla superficie di polimerizzazione. La velocità di questa fase è relativamente alta per ridurre il tempo di stampa.


Impostazioni

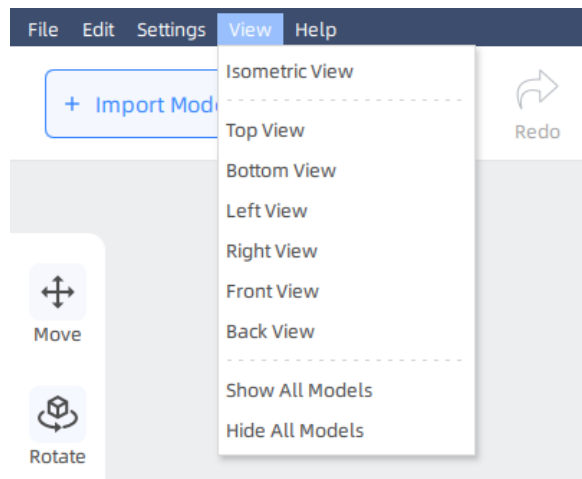


* Ogni altezza di sollevamento Z in Step[0] e Step[1] corrisponde alla distanza di movimento di due piattaforme di stampa.

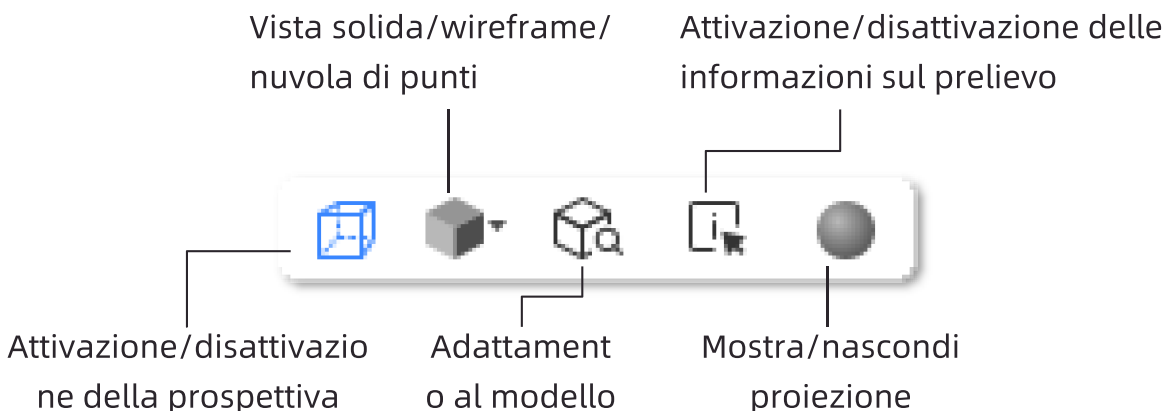
1. Vista Modifica

① Angolo di visuale

- **Mouse:** Scorrere la rotella del mouse per ingrandire/ridurre; fare clic con il tasto sinistro del mouse sulla piattaforma e trascinarla per spostarla; fare clic con il tasto destro del mouse sulla piattaforma e spostarla per cambiare l'angolo di visuale.
- **Controlli dell'interfaccia:** fare clic sulle superfici del cubo per cambiare l'angolo di visualizzazione; fare clic con il tasto destro del mouse sul cubo e spostarlo per cambiare l'angolo di visualizzazione; fare clic  per passare alla vista isometrica.
- **Menu Vista:** Passa a diverse visualizzazioni.



② Modalità di visualizzazione



2. Modello Modifica

Mossa: Immettere un numero o manipolare i controlli per muovere il modello.

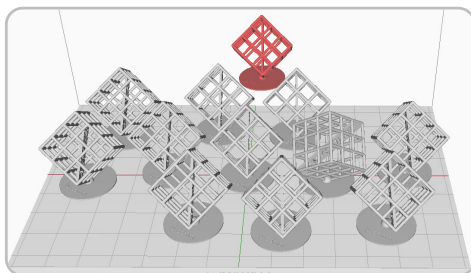
Ruotare: Immettere un numero o manipolare i controlli per ruotare il modello. Fare clic su "Ruota per faccia" per selezionare una faccia e allineare il modello alla piastra di costruzione.

Scala: Immettere un numero o manipolare i controlli per scalare il modello. Fare clic su "Scala per adattarsi" per scalare il modello alla dimensione massima per la stampante.

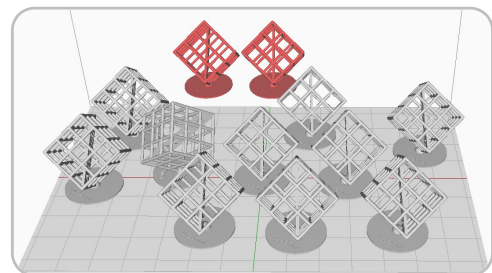
Specchio: Specchia il modello in direzione X, Y o Z.

Layout: Posiziona i modelli in base alle impostazioni di intervallo, ordine, posizione e così via. Aumenta l'utilizzo dello spazio per stampare più modelli in una sola volta.

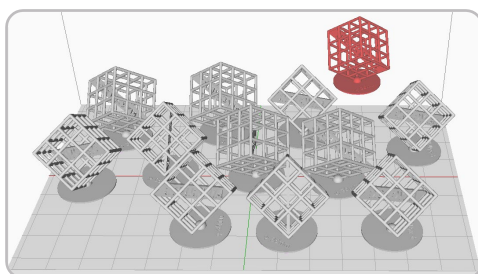
- The Bigger the model spacing, the less the models can be placed.
- Ruotare i modelli sull'asse Z per aumentare l'utilizzo dello spazio.
- Impostare l'ordine di collocazione in base alle esigenze personali.



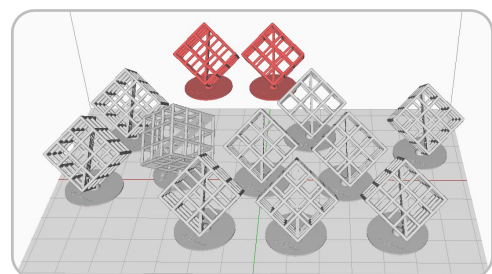
Modello Spaziatura 2mm



Modello Spaziatura 3mm



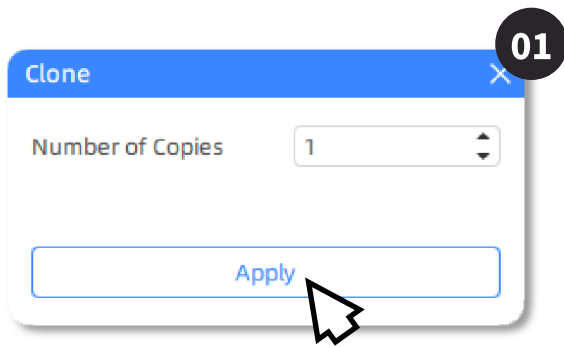
Ruotare di 45°



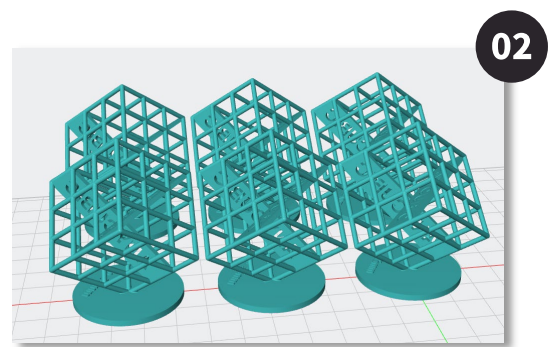
Nessuna rotazione

Nota: La parte rossa al di fuori dell'intervallo di stampa non è stampabile.

3. Clone

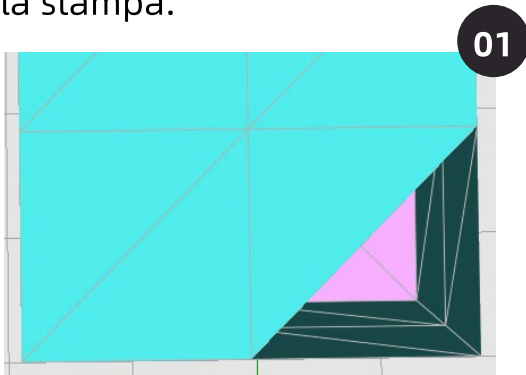


Imposta il numero e applica

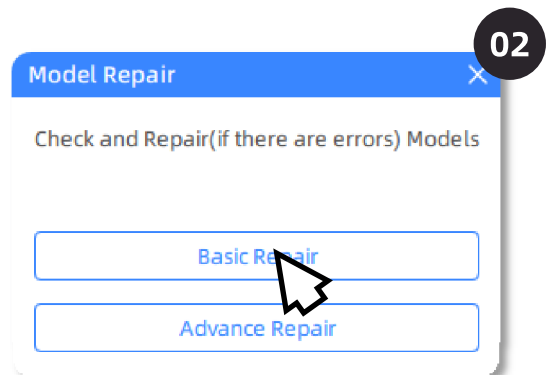


4. Riparazione

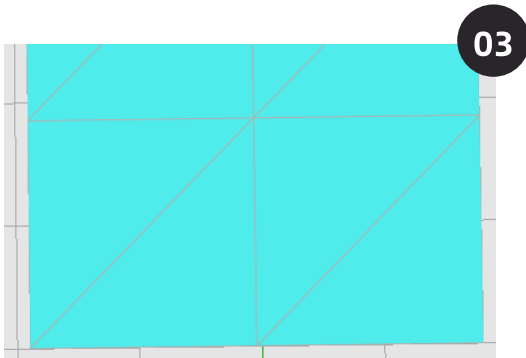
Controllare se ci sono problemi come orientamento errato, bordo errato, foro, intersezione e riparare i modelli per aumentare il tasso di successo della stampa.



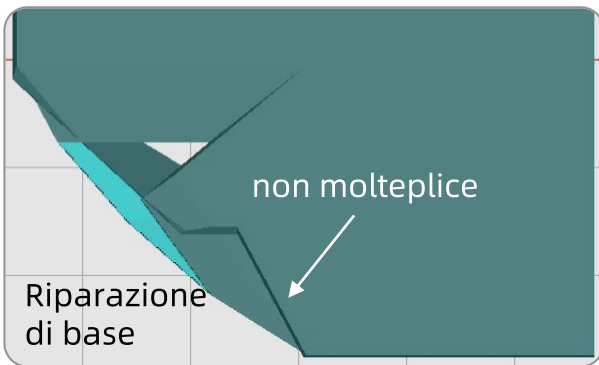
Errore del modello



Clicca per riparare



Riparazione di base VS riparazione avanzata:



Riparare principalmente il cattivo orientamento e i fori

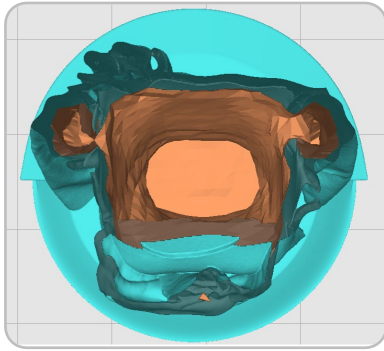


riparazione dell'intersezione, viene aggiunto il non-manifold

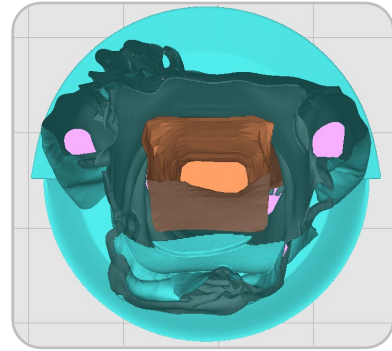
5. Cava

Svuotare il modello per ridurre il consumo di resina.

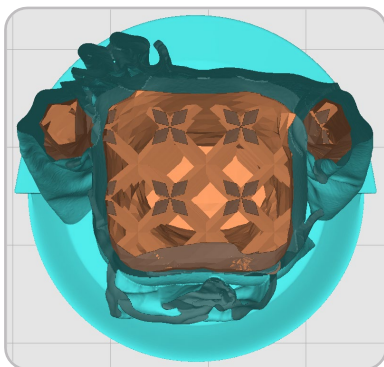
Riempire i modelli scavati per favorire il drenaggio della resina all'interno dei modelli.



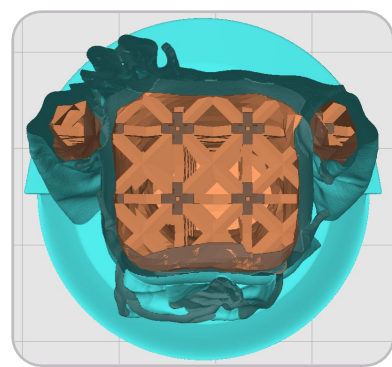
Spessore della cavità: 1mm



Spessore della cavità: 3mm



Integrazione BCC



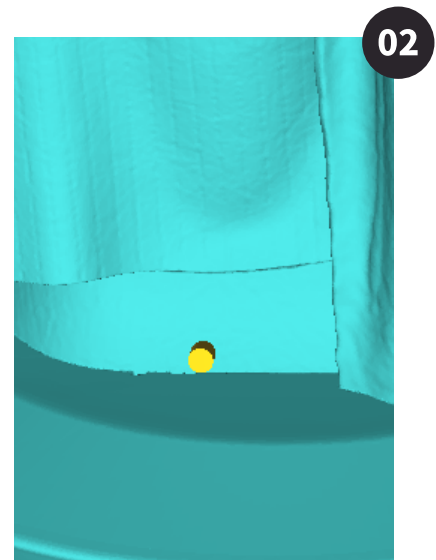
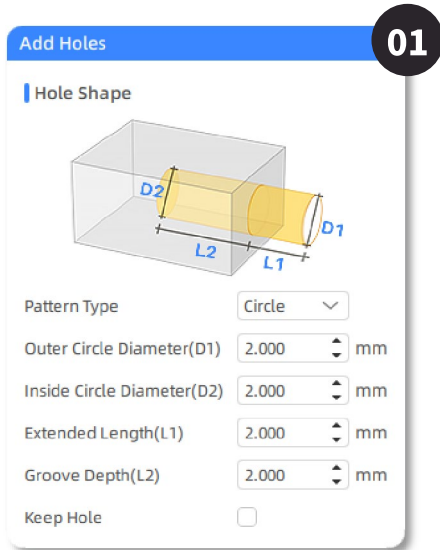
FCC di riempimento

Il nome del modello: MIA

L'autore del modello: Fabio Nishikata

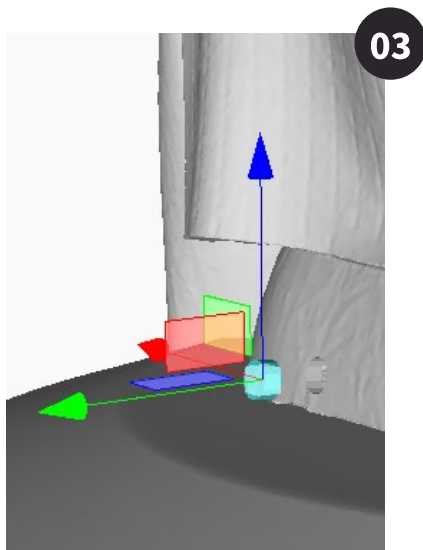
6. Punch

Se il modello è incavato, si consiglia di pizzicare il lato o la parte inferiore del modello per evitare il fallimento della stampa causato dalla trafilatura a vuoto. Quando la stampa è terminata, lo scarico della resina all'interno del modello può evitare la rottura del modello dopo un certo periodo di tempo.



Impostare i parametri, L2 deve essere maggiore dello spessore della cavità

clickare sul modello da pizzicare

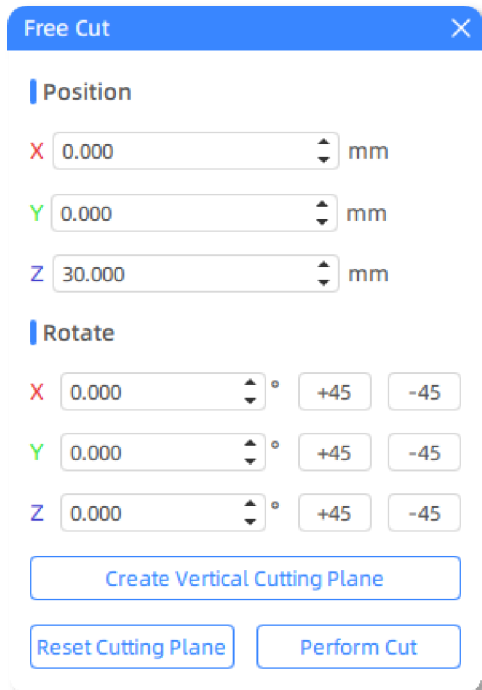


I cilindri devono essere posizionati correttamente per poter essere stampati

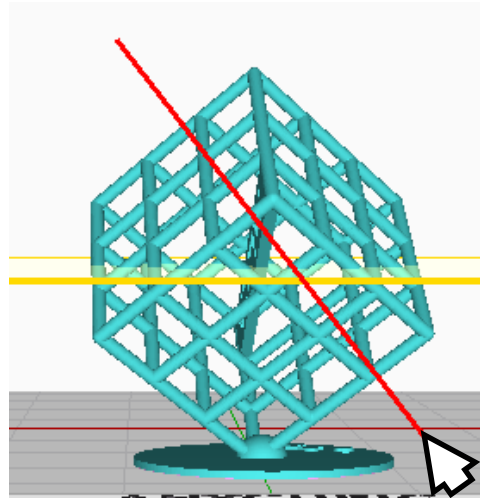
L'autore del modello: Fabio Nishikata

7. Taglio libero

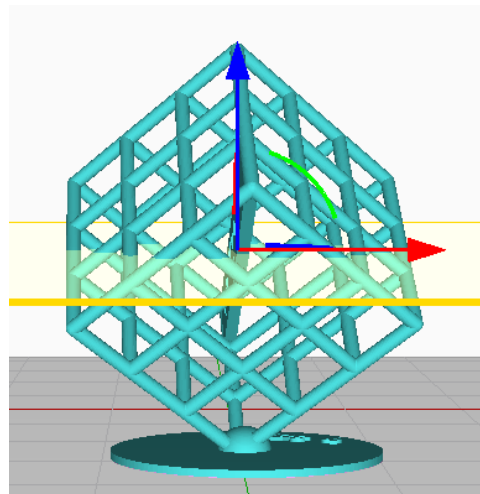
Regolare la sfaccettatura di taglio con i tre metodi seguenti e quindi fare clic su "Esegui taglio" per generare i gruppi.



Regolare la sfaccettatura del taglio modificando i parametri



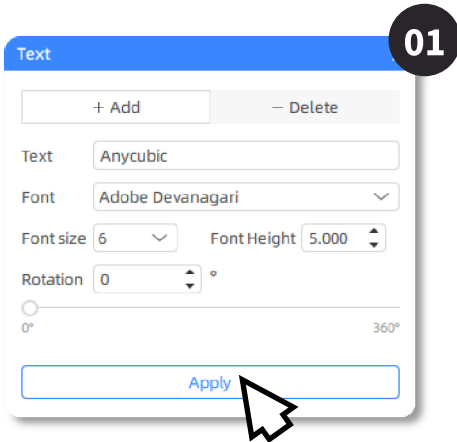
trascinare il modello per disegnare la faccia di taglio



Regolare la sfaccettatura di taglio mediante controllo

8. Testo

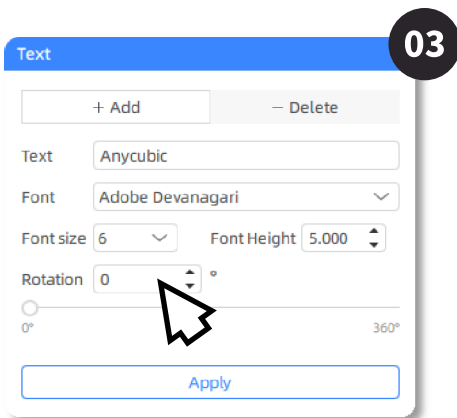
- Aggiungi modalità



Impostare il testo e fare clic su "Applica"



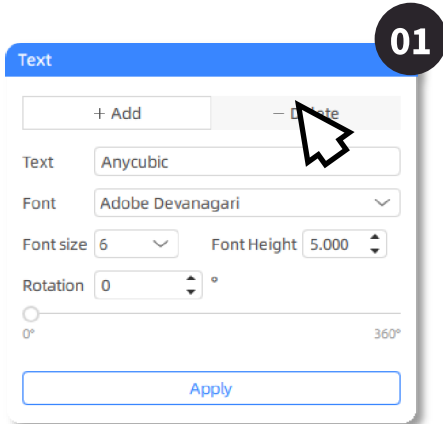
Fare clic sul punto da aggiungere al testo



Regolare l'angolo del testo

Introduzione alle funzioni

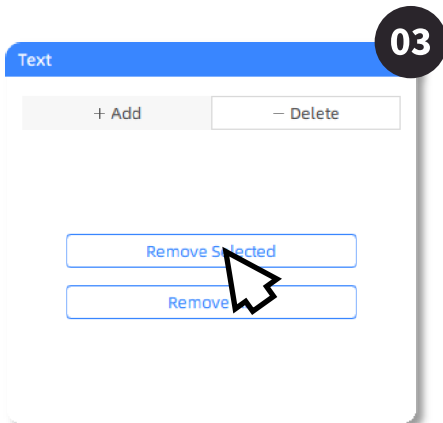
- **Modo di cancellazione**



Passare alla modalità di cancellazione



Fare clic per selezionare il testo



Rimuovere il testo selezionato o rimuovere tutto il testo

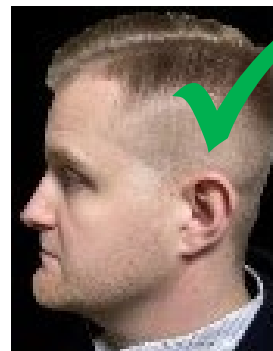
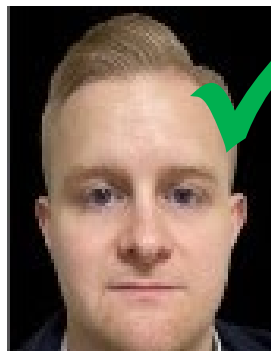
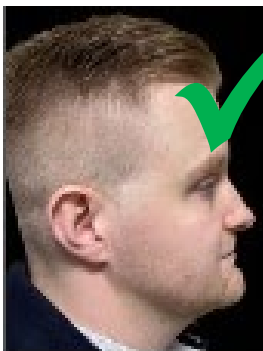
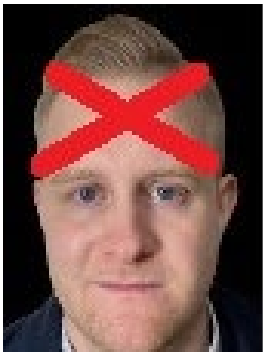
L'autore del modello: Fabio Nishikata

9. Modello di viso

È la funzione che ricostruisce un volto da immagini 2D in una forma 3D.

① Caricare le foto corrette in base ai requisiti indicati di seguito :

- **Ambiente:** La luce deve essere uniforme e bilanciata per evitare ombre sul viso. Il contorno del viso deve essere chiaramente visibile.
- **Sfondo:** Lo sfondo della foto deve essere monocoloro. Lo sfondo scuro è migliore. (nero>blu>rosso>bianco)
- **Dimensioni:** Le dimensioni minime accettabili sono 84 pixel (larghezza) × 112 pixel (altezza).
- **Requisiti facciali:** Presentare le viste frontali e laterali con l'intera testa e il viso ben visibili. L'espressione del viso deve essere naturale con gli occhi aperti e la bocca chiusa. Non lasciare che occhiali, capelli o altri oggetti oscurino i tratti del viso.
- **Nota:** Le viste laterali devono mostrare il punto tra le sopracciglia.



Introduzione alle funzioni

② Fare clic sui punti corrispondenti in base all'illustrazione e alla richiesta di completamento della localizzazione.



la posizione finita è grigia; la posizione attuale è verde
Se si commette un errore, fare clic sulla croce verde per annullare

③ Al termine dei passaggi, fare clic su "Genera" per generare il modello del volto.

Impostazioni di supporto

Quando il modello presenta parti sospese o sporgenze evidenti, è necessario aggiungere un supporto per ridurre il rischio di fallimento della stampa.

Esistono tre script di supporto: leggero, medio e pesante.

Leggero: L'area di contatto tra il supporto e il modello è ridotta e il supporto è facile da rimuovere.

Pesante: il contatto del supporto con l'area del modello è ampio e solido.

Si consiglia di provare prima il "Medio" e utilizzare le impostazioni predefinite. Inoltre, puoi aggiungere gli script di supporto e modificare i parametri in base alle tue esigenze.

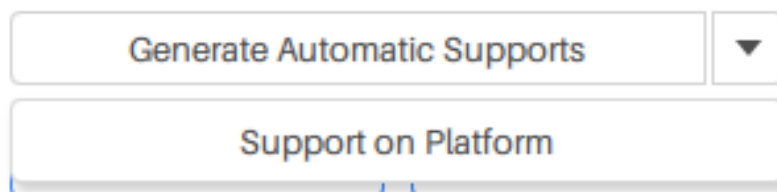
1. Impostazioni di base

Angolo di supporto: Più grande è l'angolo di supporto, più numerosi sono i supporti.

Distanza di ancoraggio: La distanza tra i supporti. Minore è la distanza, maggiore è il numero di supporti.

Altezza di sollevamento Z: Sollevare i modelli prima di aggiungere i supporti per evitare che il fondo dei modelli venga distrutto durante la stampa.

- **Supporti automatici**



Impostazioni di supporto

Automatico



aggiungere tra la piattaforma e il modello, tra i punti del modello

sulla
piattaforma



aggiungere solo tra
piattaforma e modello

• Supporti manuali

Aggiungi: Fare clic sul punto del modello in cui è necessario il supporto per aggiungerlo.

01

The screenshot shows the 'Support' settings panel. It includes a 'Support script' dropdown set to 'Medium', a 'Support Angle' slider set to 50.000 degrees, an 'Anchor Distance' input set to 2.300 mm, and a 'Z Lift Height' input set to 5.000 mm. There are buttons for 'Manual Editing' and 'Remove All Supports'.

02

The screenshot shows a 3D model of a woman in a blue dress. A mouse cursor is pointing to a point on her face, indicating where a manual support is being added.

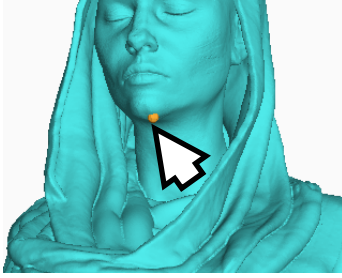
03

The screenshot shows the 'Manual Editing' panel. It includes an 'Anchor Show Size' slider, a 'Support Angle' input set to 50.000 degrees, and buttons for 'Remove Selected Anchors', 'Discard', and 'Apply'.

Modifica: selezionare un'ancora e trascinarla per spostarla.

Cancella: seleziona un ancoraggio e lo rimuove; oppure rimuove direttamente tutti i supporti.

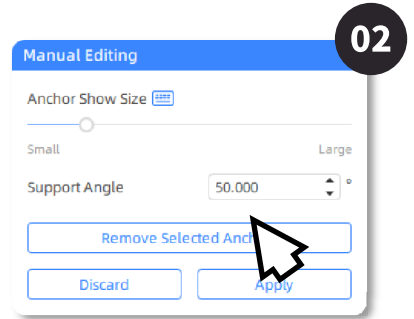
Impostazioni di supporto



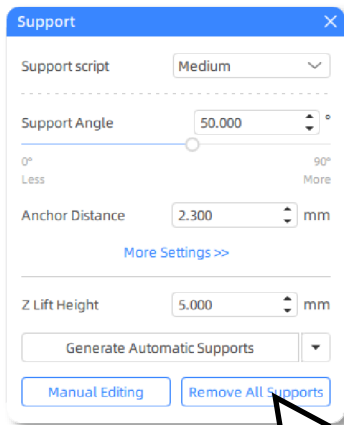
Cliccare per selezionare l'ancora



Shift+drag per selezionare i supporti in un'area;
Ctrl+click per selezionare più supporti;
Alt+drag per deselezionare i supporti in un'area



Rimuovere i supporti selezionati



Rimuovere direttamente tutti i supporti

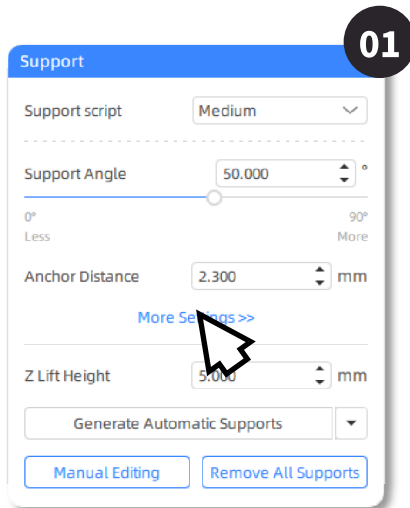
L'autore del modello: Fabio Nishikata

Impostazioni di supporto

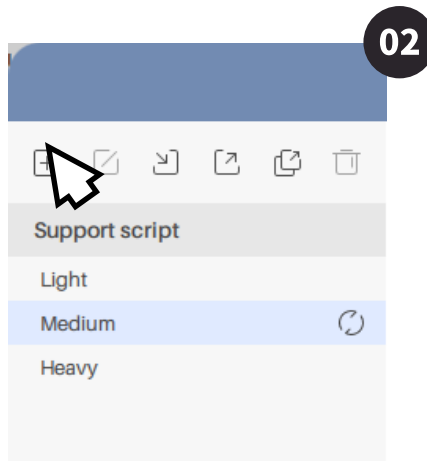
2. Impostazioni degli script di supporto

Se i requisiti dei supporti sono più dettagliati, è possibile configurare diversi gruppi di impostazioni di supporto.

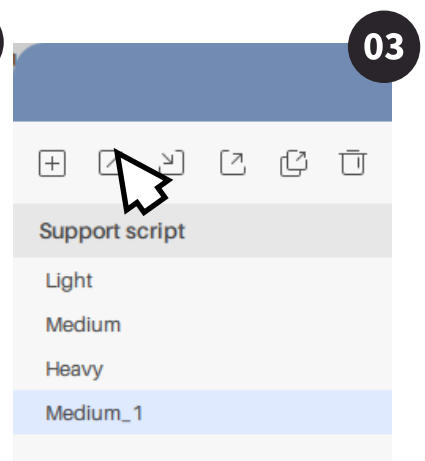
① Configurazione



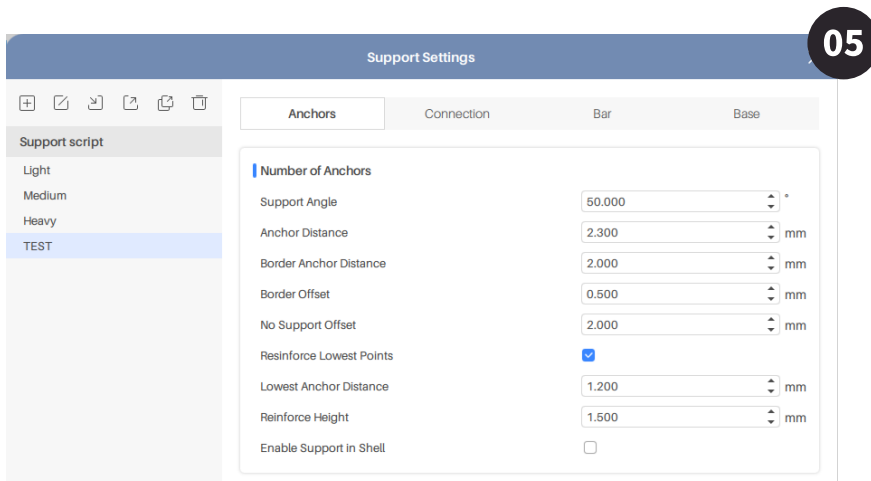
Inserire altre impostazioni



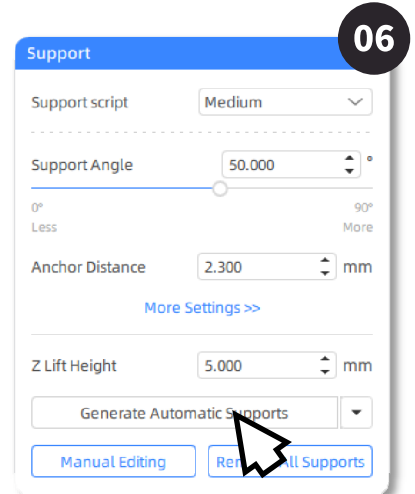
Aggiungere uno script



Rinominare



Impostare i parametri di supporto



Torna all'interfaccia di supporto
Fare clic per generare i supporti
Impostazioni di supporto

② Istruzioni sui parametri di supporto

• Ancora

Angolo di supporto: L'angolo tra la superficie di supporto e il piano orizzontale. Più grande è l'angolo critico, maggiore è l'area da sostenere.

Distanza di ancoraggio: La distanza tra i punti di ancoraggio che vengono aggiunti fuori dal bordo del modello. Minore è la distanza, maggiore è il numero di supporti.

Distanza di ancoraggio del confine: La distanza tra i punti di ancoraggio aggiunti sul bordo del modello.

Sfalsamento del bordo: La distanza minima tra i punti di ancoraggio e il bordo del modello.

Nessun offset di supporto: La distanza minima tra i punti di ancoraggio dell'oggetto. Minore è la distanza, maggiore è il numero di punti di ancoraggio.

Rafforzare i punti più bassi: Aumentare i punti di ancoraggio nella parte più bassa dei modelli.

Distanza di ancoraggio minima: La distanza tra i punti di ancoraggio nella parte più bassa dei modelli.

Altezza di rinforzo: L'altezza della parte più bassa che è rinforzata.

Abilitare il supporto nella shell: Aggiungere il supporto alla parte scavata.

• Connessione

Distanza nel modello: La lunghezza della barra di supporto che si inserisce nella superficie inferiore del modello. Una lunghezza di collegamento adeguata può garantire che il piano di supporto sia sufficientemente ruvido e più facile da rimuovere.

Larghezza superiore: Larghezza del punto di contatto che tocca la superficie inferiore del modello. Maggiore è la larghezza, maggiore è l'area di contatto tra il supporto e il modello.

Impostazioni di supporto

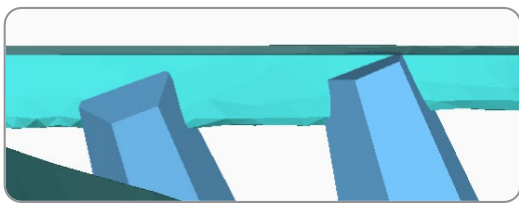
Contatto a sfera: Per impostare la forma del contatto come palla.

Diametro della sfera: Maggiore è il diametro, maggiore è l'area di contatto.

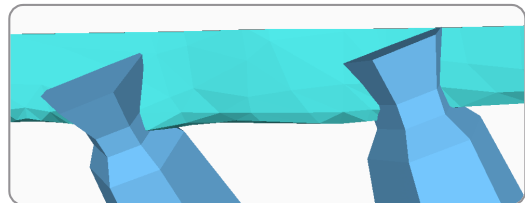
Lunghezza: La distanza tra la superficie inferiore del modello e il punto di contatto si è allargata fino a raggiungere la larghezza media.

Tipo di punta: Impostare la punta in modo che sia perpendicolare all'area di contatto/piano orizzontale.

Punto di rottura: Impostare i punti di interruzione in cui i puntali entrano in contatto con i modelli per facilitare il trattamento.



Nessun punto di rottura



Punto di rottura

Altezza punto di rottura: Lunghezza del punto di rottura.

Larghezza del punto di rottura: Larghezza del punto di rottura.

Altezza iniziale: La distanza dalla parte superiore del modello al punto di rottura.

Altezza finale: La distanza dal punto di rottura alla punta all'interno dei modelli.

Filtra i supporti

Rimuovi i supporti corti: Quando è abilitata, i supporti più corti di una determinata lunghezza non possono essere generati sul modello.

Modifica la larghezza del supporto: Quando è abilitata, la larghezza dei supporti sul modello, che sono più corti di una determinata lunghezza, viene modificata in base alla scala di larghezza impostata.

Collegamento alla piattaforma

Altezza: L'altezza della piattaforma di supporto.

Impostazioni di supporto

Raggio: Più grande è il raggio, più grande è la piattaforma di supporto.

Angolo di inclinazione: L'angolo di inclinazione del bordo della piattaforma di supporto.

- **Barra**

Numero del bordo del poligono: Il numero di lati del prisma poligonale.

Numero massimo di filiali: Il numero massimo dei rami della barra.

Larghezza della cima del ramo: La larghezza del punto in cui il ramo entra in contatto con il modello.

Larghezza del fondo del ramo: La larghezza del punto in cui il ramo entra in contatto con il tronco.

Larghezza del piano del bagagliaio: L'ampiezza del punto in cui il tronco è in contatto con tutti i rami.

Larghezza del fondo del bagagliaio: La larghezza del punto in cui il tronco entra in contatto con la piattaforma o la base.

Altezza del bagagliaio

Automatico: Generare automaticamente i supporti con i parametri adatti.

Altezza massima: Impostare l'altezza massima del tronco per generare supporti.

Angolo massimo del ramo: Impostare l'angolo massimo di diramazione per generare i supporti.

Connessione trasversale della barra

Tipo di croce

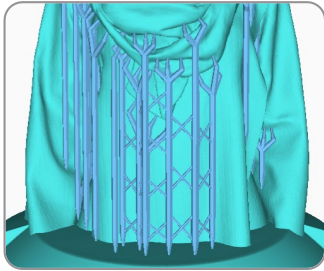
Metodo MST: Per garantire che i punti di ancoraggio siano tutti collegati e che la croce sia minore.

Metodo Min2: Per garantire che i punti di ancoraggio siano tutti collegati e che la croce possa essere di più.

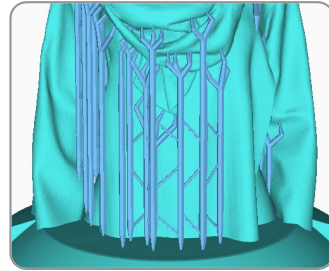
Metodo del bordo: Collegare gli ancoraggi solo sul bordo dei modelli.

Impostazioni di supporto

Tipo di connessione



Connessione trasversale



Connessione alternativa

Altezza iniziale: La croce viene generata da una certa altezza.

Larghezza barra trasversale: La larghezza della croce.

Angolo di barra trasversale: L'angolo tra la croce e il piano orizzontale.

Altezza dell'intervallo: La distanza tra la croce.

• Base

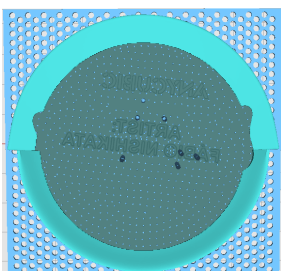
Aggiungere una base per aumentare l'adesione tra il modello e la piattaforma di stampa e ridurre il rischio di fallimento della stampa.

Sfalsamento della piastra: La distanza minima tra il supporto e il bordo della base. Maggiore è l'offset, più grande è la base.

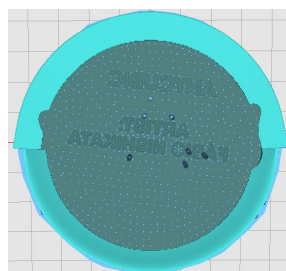
Altezza della piastra: Lo spessore della base.

Angolo della fessura: L'angolo di inclinazione del bordo della base.

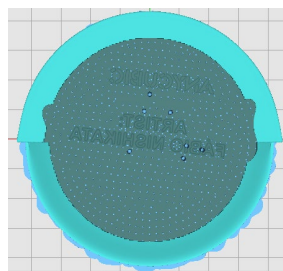
Tipo di piatto:



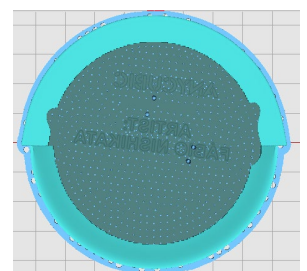
Rettangolo



Scafo convesso



Area minima



Area Progetto

Perforazione: Abilitare la perforazione per risparmiare resina.

Raggio del foro: Più grandi sono i fori, minore è la quantità di resina necessaria, minore è l'area di contatto con la piattaforma di stampa.

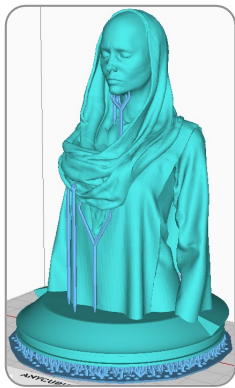
Intervallo del foro: Più grande è l'intervallo, meno sono i fori.

Numero del bordo del foro: Più grande è il numero del bordo, più il foro è simile a un cerchio.

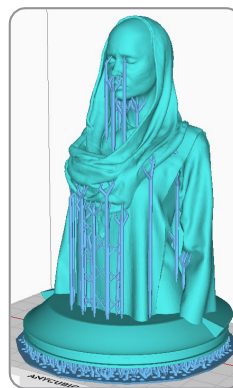
3. Supporto automatico Aggiunta di competenze

- **Aumentare adeguatamente l'angolo di supporto o diminuire la distanza di ancoraggio**

Quando si esamina il modello, si può notare che esso presenta ancora alcuni punti deboli a cui non sono stati aggiunti i supporti in modo corretto. Se si aumenta l'angolo di supporto o si diminuisce la distanza di ancoraggio, è possibile aggiungere altri supporti ad alcuni dei punti deboli.



Angolo di supporto 30°



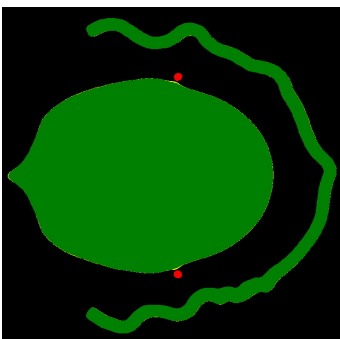
Angolo di supporto 50°

- **Aggiungere il supporto manuale dopo il supporto automatico**

Aggiungere manualmente il supporto ad alcuni punti deboli.

- **Controllare il terreno**

Fare clic su "Controlla isole" nell'interfaccia di anteprima del file slice, quindi trascinare il cursore per controllare l'immagine di ogni livello. La parte verde significa che c'è un supporto sottostante; la parte gialla è collegata ad altre parti ma potrebbe essere sospesa e potrebbe richiedere dei supporti; la parte rossa è completamente sospesa e deve essere aggiunta di supporti.

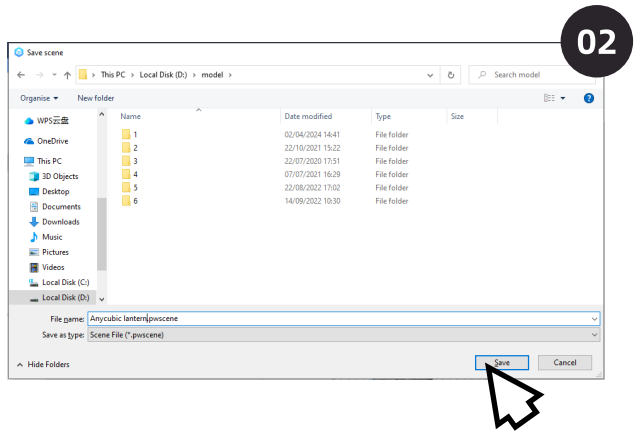
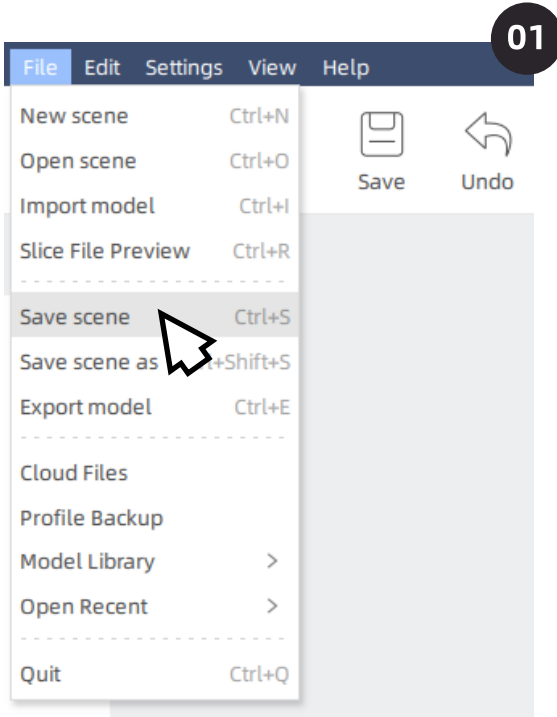


L'autore del modello: Fabio Nishikata

Impostazioni di supporto

4. Salvare il file della scena (opzionale)

Salva la scena attuale, compreso il modello, le impostazioni, i supporti e così via, per una riutilizzazione e modifica facili.

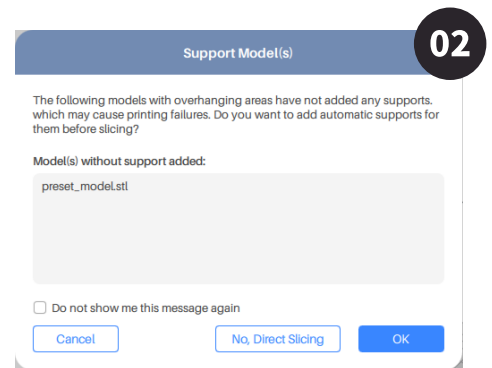
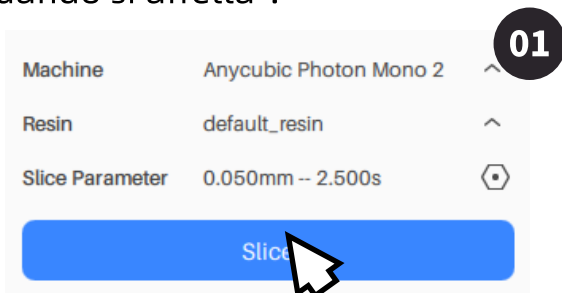


Esportazione di file affettati

1. Fetta

Al termine dell'impostazione, fare clic su Slice. La stampante 3D Anycubic è in grado di leggere solo i formati di file affettati corrispondenti; per evitare errori di stampa, scegliere il tipo di macchina utilizzato in Impostazioni macchina.

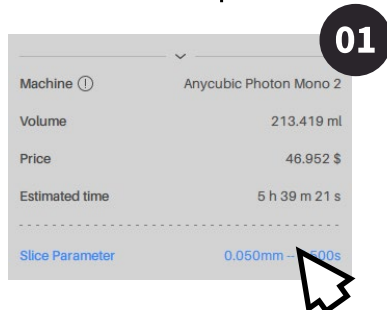
Si consiglia di aggiungere i supporti se viene richiesto che il modello con alcune aree sporgenti necessita di supporti. Per annullare il controllo automatico dei supporti, entrare in impostazioni-preferenze-affettatura e deselezionare "Mostra finestra di dialogo richiesta supporto modello quando si affetta".



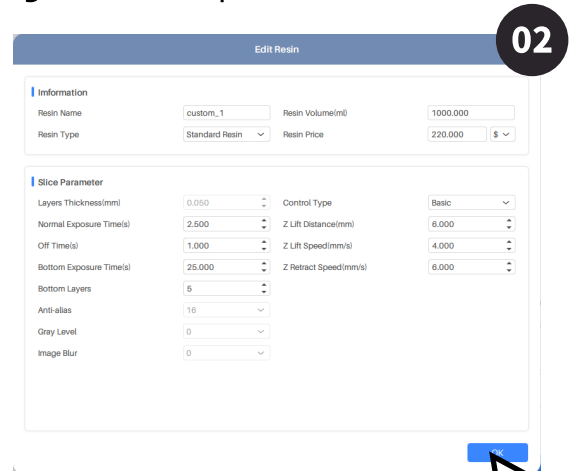
Controllare i supporti

2. Anteprima

Nell'interfaccia di visualizzazione del file di slice, è possibile visualizzare l'anteprima delle impostazioni di slice e regolare le impostazioni di slice.



Fare clic per accedere all'interfaccia di impostazione delle fette



Regolare i parametri quindi fare clic su OK per salvare

3. Esportazione

- **Ritorno:** Se sono necessarie altre manipolazioni del modello, fare clic su "Return/ Ritorno " e tornare all'interfaccia di modifica.

Salvare il file affettato: Salva il file sottoposto a slicing sul PC.