

# **Anycubic Photon Workshop**

## **Consignes d'Utilisation**

**Tous Droits Réservés, détenus et protégés par « Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd »**

**Équipe Anycubic**

# Sommaire

01 Installation & Mise à jour	3
02 Aperçu	7
03 Paramètres	8
1. Importer	8
2. Gestion des Configurations de l'Appareil	10
3. Anycubic Cloud	16
04 Introduction aux Fonctions	17
1. Changement de Vues	17
2. Editer un Modèle	18
3. Cloner	19
4. Réparation	20
5. Hollow	21
6. Perçage	22
7. Découpage	23
8. Texte	24
9. Modèle de Visage	26
05 Paramètres Supports	28
1. Paramètres de Base	28
2. Paramétrage de Type de Supports	31
3. Compétences d'Ajout Automatique de Supports	36
4. Enregistrer le fichier de scène	37
06 Exporter un Fichier Slicé	38

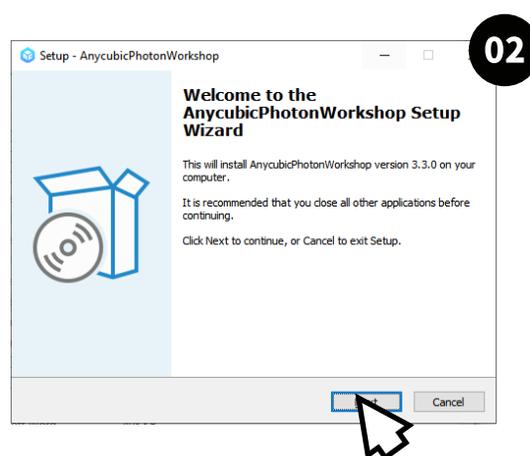
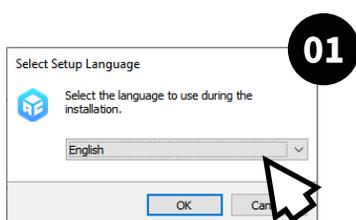
# Installation & Mise à Jour

Le fichier d'installation d'Anycubic Photon Workshop se trouve sur une clé USB. Veuillez installer et mettre à jour le logiciel en suivant les étapes suivantes. En cas d'échec, veuillez ne pas lancer les anciennes versions d'Anycubic Photon Workshop.

## 1. Installation

### • Windows

Arrêtez votre logiciel anti-virus avant de lancer l'installation. Ouvrez le fichier approprié et suivez les étapes.



### • Mac



Double-cliquez sur le fichier d'installation et faites glisser Anycubic Photon Workshop vers le fichier d'applications comme indiqué ci-dessus

# Installation & Mise à Jour

## Configuration Requise - Anycubic Photon Workshop V3.X.X

### Windows

<b>CPU</b>	Intel® Core™ i5 6600K ou supérieur AMD Ryzen™ 5 1600 ou supérieur
<b>RAM</b>	≥ 16 GB
<b>Espace disque libre</b>	2 GB
<b>Résolution d'Écran</b>	≥ 1920*1080 ≥ 2560*1440 (conseillée)
<b>Carte Graphique</b>	NVIDIA GeForce GTX1050 ou supérieur AMD Radeon RX480 ou supérieur
<b>Mémoire Vive de Carte Graphique</b>	≥ 1GB

### Mac OS

<b>CPU</b>	Intel® 4-Core (OS version 10.15) ou supérieur Apple M1 4-Core (OS version 13.0) ou supérieur
<b>RAM</b>	≥ 16 GB
<b>Espace disque</b>	≥ 64 GB
<b>Résolution d'Écran</b>	≥ 2560*1440

## 2. Langue

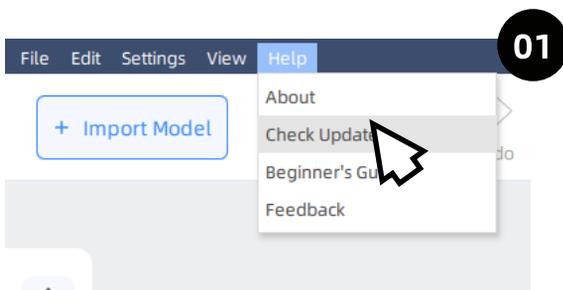
Appuyez sur “偏好” - “偏好设置” - “选择语言” pour modifier la langue vers l'anglais si la langue est définie sur le chinois.



# Installation & Mise à Jour

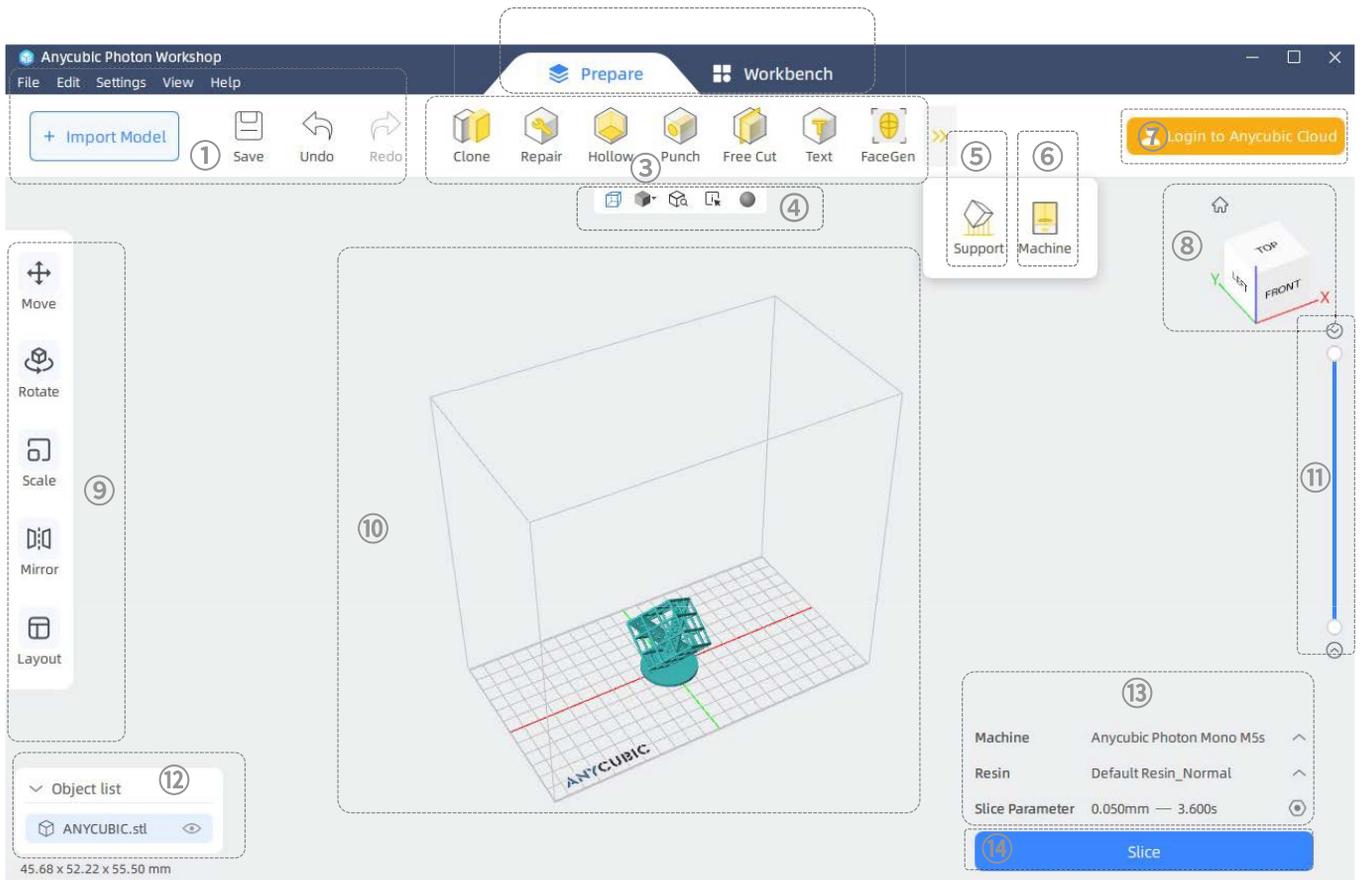
## 3. Mise à Jour

Si une nouvelle version est publiée, le logiciel vous demandera de la mettre à jour une fois que vous le lancez. Vous pouvez également cliquer sur Aide - Vérifier la mise à jour pour vérifier si le logiciel est à jour. Si la mise à jour automatique n'est pas nécessaire, décochez "Vérifier automatiquement les mises à jour".



Note: Anycubic Photon Workshop et ses consignes peuvent être mis à jour à tout moment et sans notifications préalables. Visitez le site [www.anycubic.com](http://www.anycubic.com) pour consulter les dernières mises à jour.

# Aperçu

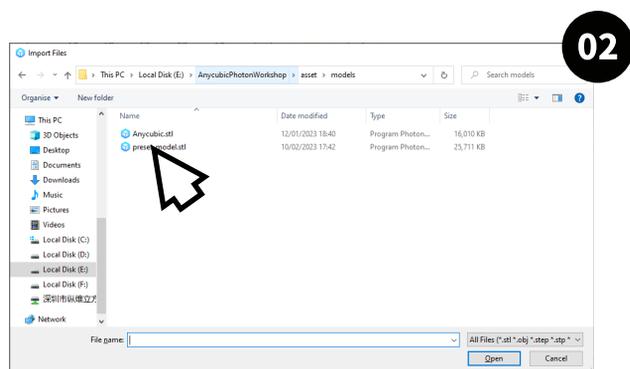
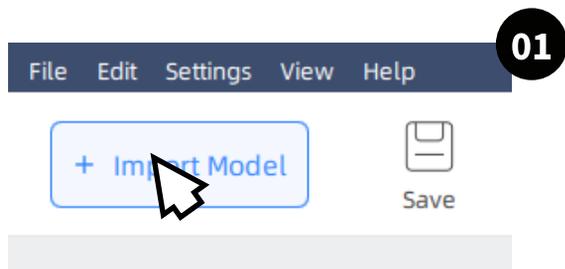


- ① Ouvrir/enregistrer un fichier, annuler/réinitialiser
- ② Passer à l'interface Prepare/Workbench
- ③ Fonctions d'édition du fichier
- ④ Mode d'affichage
- ⑤ Paramètres de support
- ⑥ Paramètres de l'imprimante
- ⑦ Connectez-vous à Anycubic Cloud
- ⑧ Changement de vue
- ⑨ Edition de modèle
- ⑩ Aperçu du modèle 3D
- ⑪ Déplacer le curseur pour prévisualiser chaque couche du modèle.
- ⑫ Liste de modèle
- ⑬ Configuration d'imprimante, résine et slicing
- ⑭ Bouton Slicing

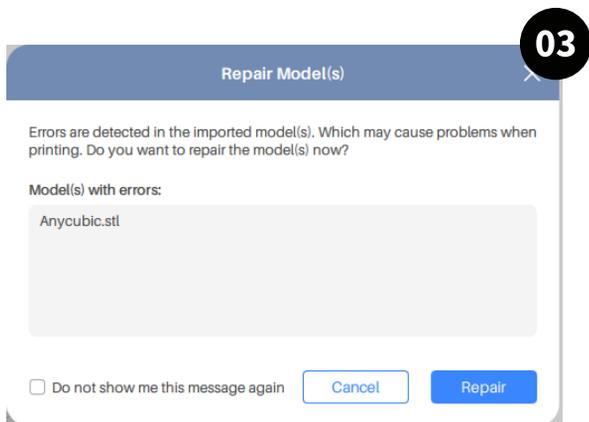
# Paramètres

## 1. Importer

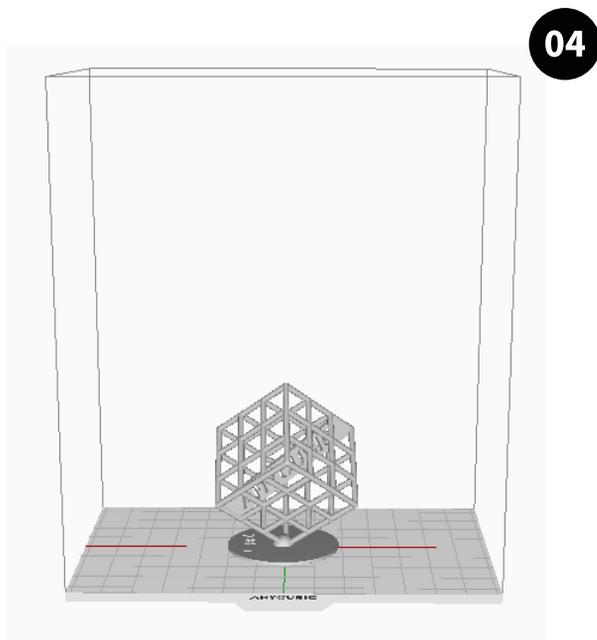
Importez votre propre modèle 3D (STL, OBJ, etc.) ou une scène.



Sélectionner un fichier



Réparer le modèle\*



Le modèle est importé

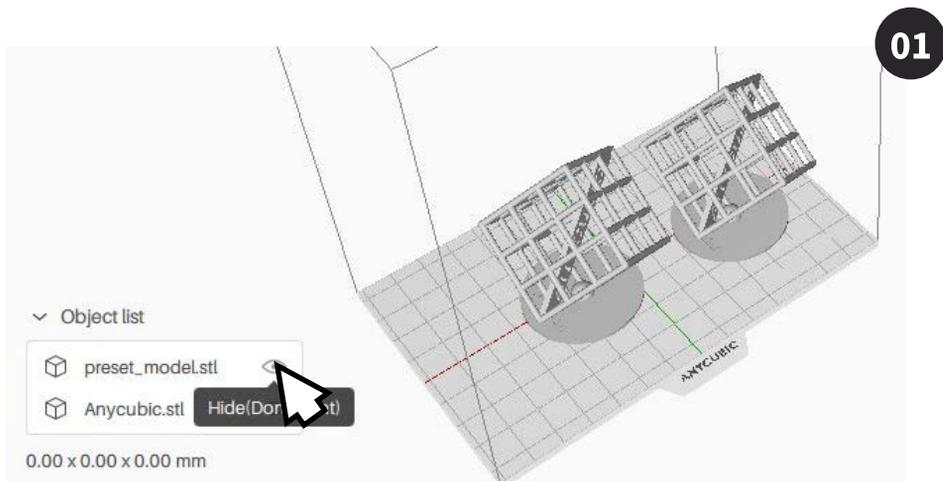
\* Si le contrôle automatique de la qualité des modèles n'est pas nécessaire, annulez la sélection de "Contrôle automatique de la qualité des modèles importés" dans Paramètres-Configuration-Réparation des modèles.

# Paramètres

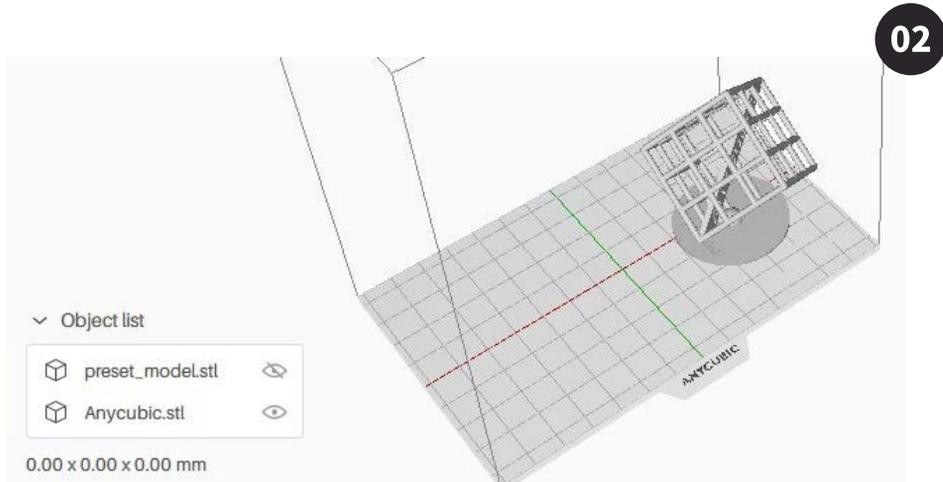
Lorsque les modèles sont sélectionnés pour être modifiés, ils sont mis en évidence.

Si vous souhaitez vérifier ou modifier un ou plusieurs modèles, cliquez sur  d'autres modèles dans la liste des objets pour ne pas les afficher.

Lorsqu'un modèle est invisible, les fonctions de déplacement, pivot, hollow et perçage ne sont pas accessibles. Les supports ne peuvent pas être ajoutés et le modèle ne peut pas être slicé.



Cliquez pour rendre le modèle invisible

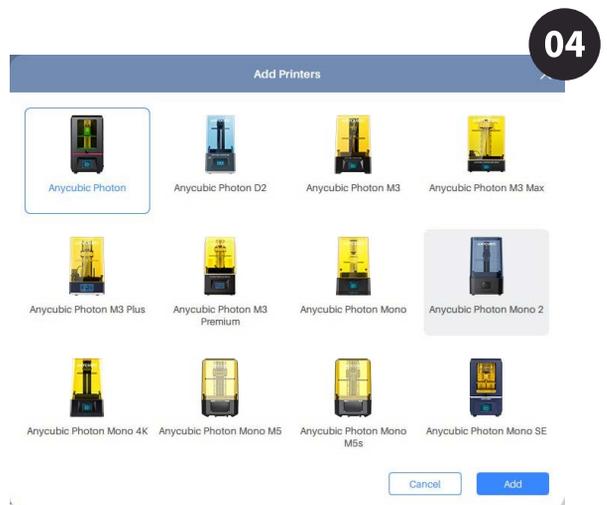
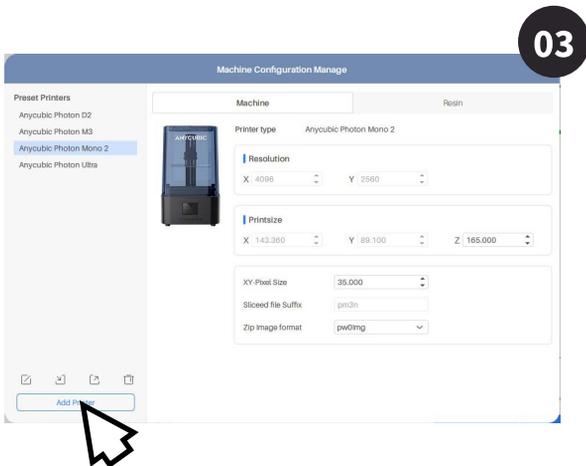
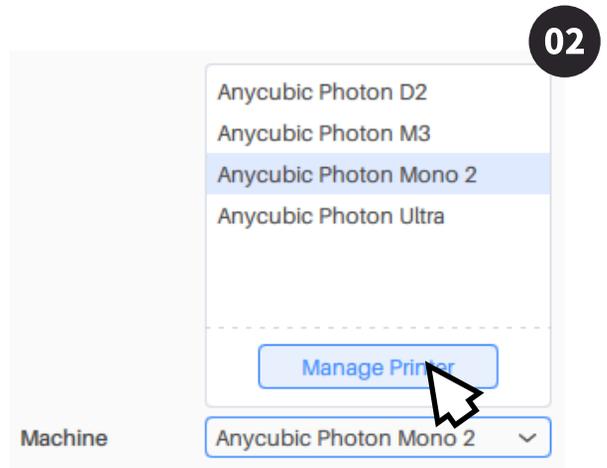
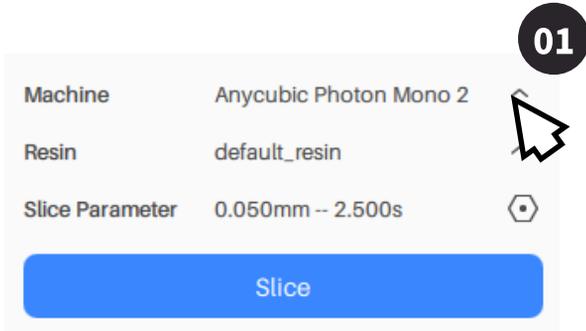


# Paramètres

## 2. Gestion des Configurations de l'Appareil

### ① Paramètres de l'imprimante

Cliquez sur  ou Machine-Manager Printer et ajoutez le type de votre imprimante dans l'interface. Différents types d'imprimantes ont des paramètres différents, veuillez choisir l'imprimante que vous utilisez pour éviter les échecs d'impression.

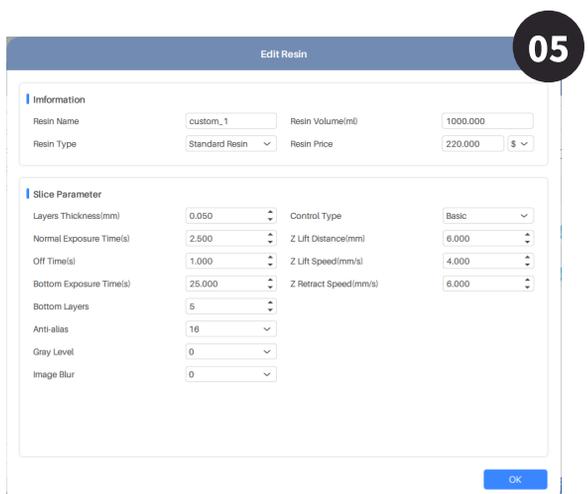
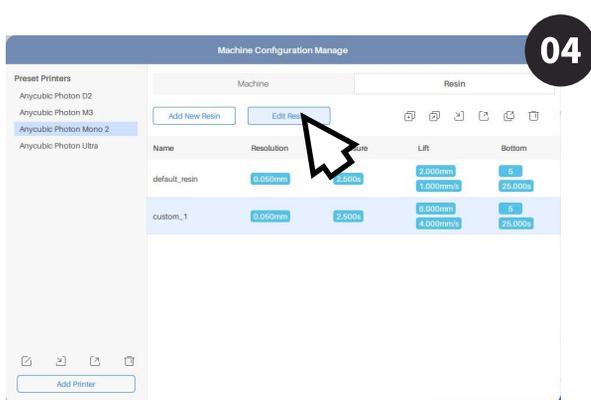
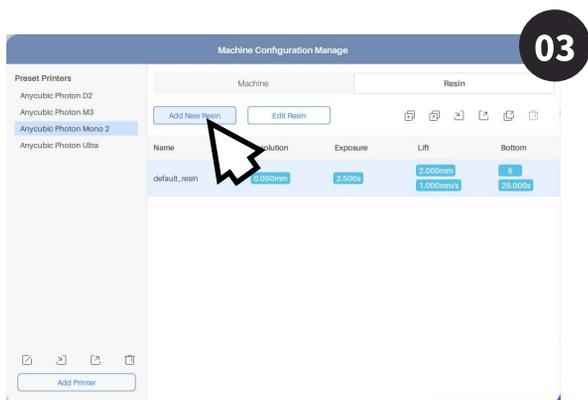
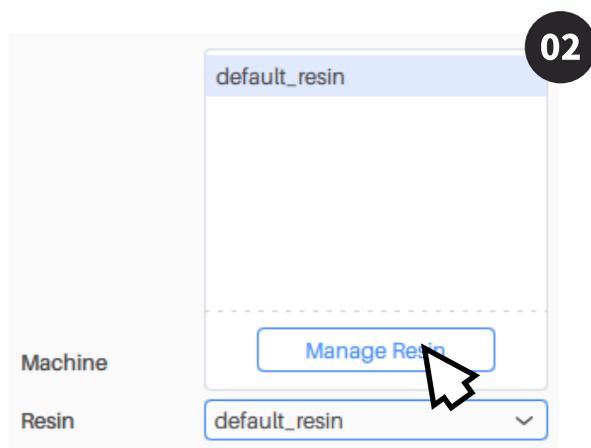


Select your 3D printer

# Paramètres

## ② Paramètres des Résines

Ajoutez et modifiez les types de résine pour configurer différents ensembles de paramètres d'impression pour différentes résines ou modèles, comme indiqué ci-dessous:



Régler les paramètres de la résine et les paramètres de slicing  
Cliquez sur OK pour valider

# Paramètres

---

Réglez les paramètres de slicing en fonction de vos besoins dans l'interface «Edit Resin». Cliquez ensuite sur "OK" pour valider. [Les paramètres recommandés sont indiqués dans le Manuel d'utilisation - Paramètres d'impression recommandés.](#)

## Consignes sur les Paramètres de Slicing

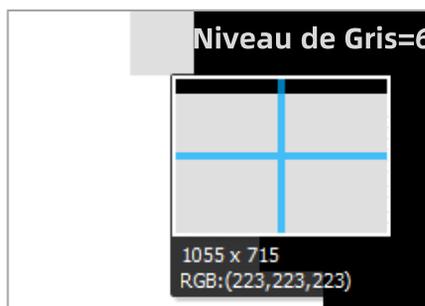
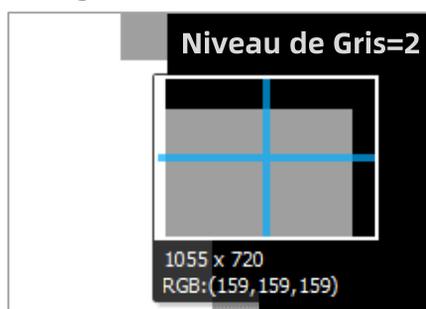
- **Épaisseur de Couche:** Plus la couche est fine, meilleure est la précision de l'axe Z. Plus la couche est épaisse, plus le temps d'exposition est long.
- **Durée d'Exposition Normale:** La durée d'exposition normale dépend de la puissance des UV, de la complexité du modèle, de la résine, etc. Une sous-exposition peut entraîner une mauvaise impression des détails, tandis qu'une surexposition peut affecter la précision du modèle.
- **Durée Off:** Les rayons UV s'éteignent pendant un certain temps entre chaque couche. Un temps d'arrêt plus long permet à la résine peu fluide de refluer.
- **Durée d'Exposition de Base:** Plus le temps d'exposition des couches de base est long, plus les couches inférieures du modèle adhèrent facilement à la plate-forme.
- **Nombre de Couches de Base:** Les couches de bases doivent être exposées plus longtemps afin que le modèle adhère à la plate-forme. Les couches inférieures peuvent être plus grandes que les couches normales.
- **Distance de Levage Z:** Le modèle a besoin d'une distance suffisante pour être retiré du film FEP.
- **Vitesse de Levage Z:** Si la vitesse de levage est trop rapide, le modèle se brisera et les supports risquent d'être endommagés par la force de séparation.
- **Vitesse Rétraction Z:** Si la vitesse de rétractation est trop rapide, la qualité de l'impression risque d'être altérée.

# Paramètres

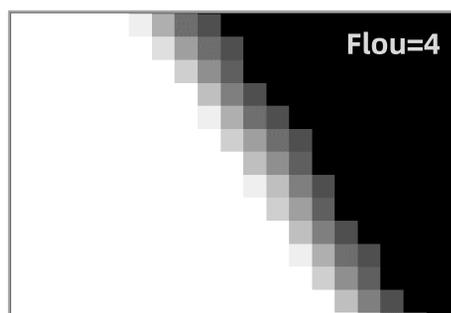
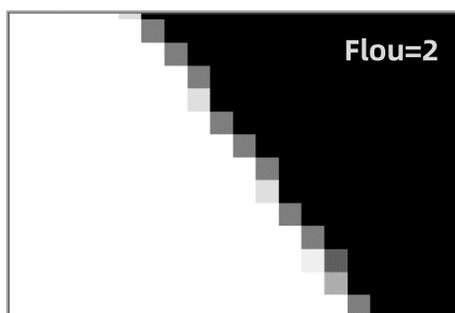
- **Anti-aliasing:** Une valeur élevée peut améliorer la capacité à lisser les bords de chaque couche pendant l'impression permettant ainsi une meilleure surface des objets imprimés. Une valeur élevée signifie également une durée de slicing plus long et des fichiers plus volumineux.
- **Surface Abrazine (certains types d'imprimantes):** Cette option pour obtenir une surface mate n'est disponible que si la valeur «anti-aliasing» est de 1.

Lorsque la valeur de l'anti-alias est supérieure à 1, vous pouvez définir les niveaux de gris et le flou de l'image en fonction de vos besoins.

- **Niveau de Gris:** Plus le niveau de gris est élevé, plus les pixels de l'anti-aliasing sont clairs.



- **Flou:** Cette fonction permet de flouter les bords de l'image pour obtenir une meilleure cohésion. Plus le degré de flou est élevé, plus l'image est floue.

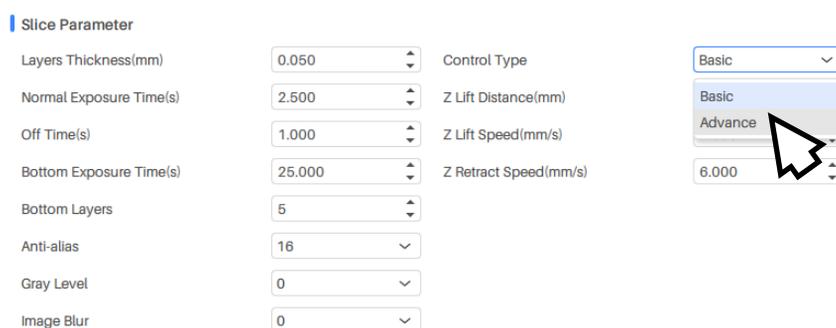


Au cours du processus d'impression, il convient de tenir compte de la qualité de l'antialias, du niveau de gris et du flou de l'image en fonction des besoins réels afin d'obtenir la meilleure qualité de surface.

# Paramètres

## Mode Avancé

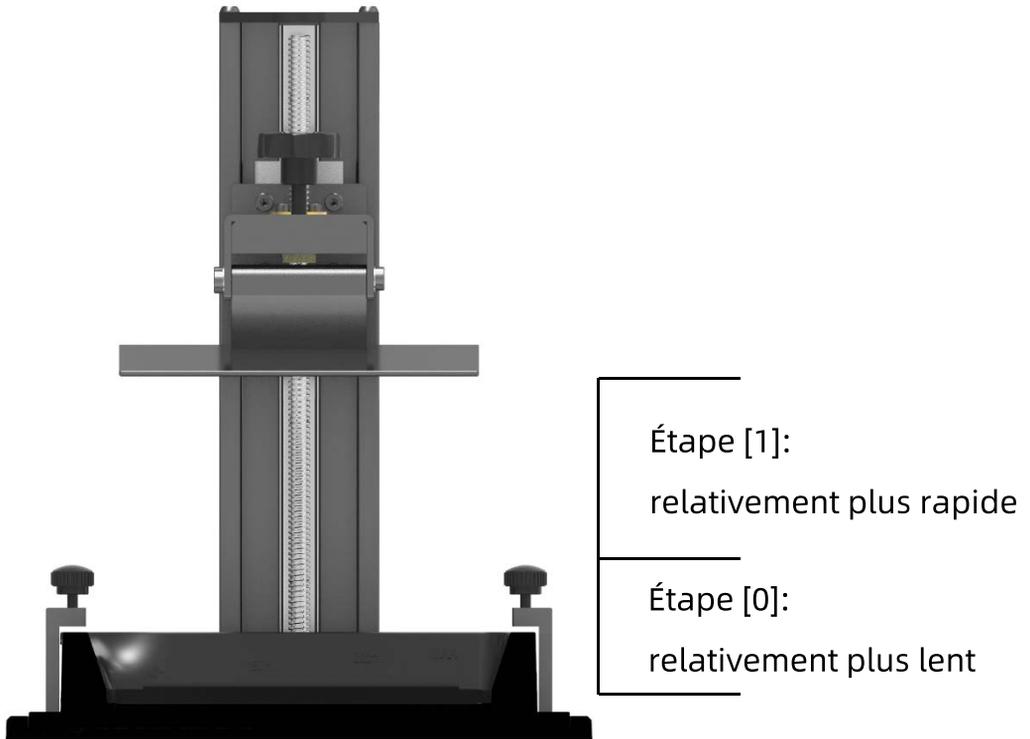
En mode de base, le temps et la vitesse de levage de l'axe Z ainsi que la vitesse de rétraction des couches de base sont identiques à ceux des couches normales. Toutefois, si vous souhaitez réduire le temps d'impression ou obtenir un meilleur effet, passez en mode avancé pour définir différents paramètres de déplacement de l'axe Z en fonction des étapes et des couches.



### Passer en Mode Avancé

- **Contrôle des couches de base:** Permet de régler la distance de levage Z, la vitesse de levage Z et la vitesse de rétraction Z des couches de base.
- **Contrôle des couches normales:** Permet de définir la distance de levage Z, la vitesse de levage Z et la vitesse de rétraction Z des couches normales.
- **Contrôle des couches normales:** Les couches de transition entre les couches de base et les couches normales. Plus il y a de couches de transition, plus le temps de transition est long.
- **Étape [0]:** Étape au cours de laquelle la plate-forme d'impression se déplace près de la face de durcissement. La vitesse de cette étape est relativement lente pour éviter d'affecter l'impression.
- **Étape [1]:** Étape au cours de laquelle la plate-forme d'impression s'éloigne de la face de durcissement. La vitesse de cette étape est relativement rapide pour raccourcir le temps d'impression.

# Paramètres



\* Chaque distance de levage Z dans les étapes [0] et [1] correspond à la distance du mouvement de deux plates-formes d'impression.

# Paramètres

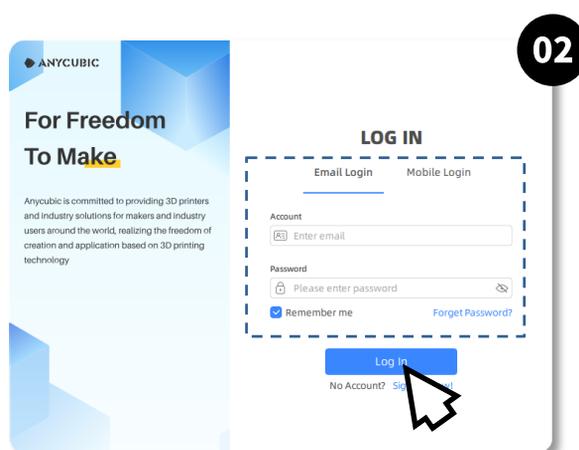
## 3. Anycubic Cloud (pour Anycubic Photon M3 Plus, Photon M3 Premium, Photon Mono M5, Photon Mono M5s, Photon Mono M7, Photon Mono M7 Pro)

Certains types d'imprimantes peuvent être contrôlés à distance. L'utilisateur peut se connecter au compte Anycubic dans Anycubic Photon Workshop pour enregistrer le fichier slicé dans l'application Anycubic App ou lancer directement l'impression une fois avoir effectué le slicing.

① Connectez-vous à Anycubic Cloud.

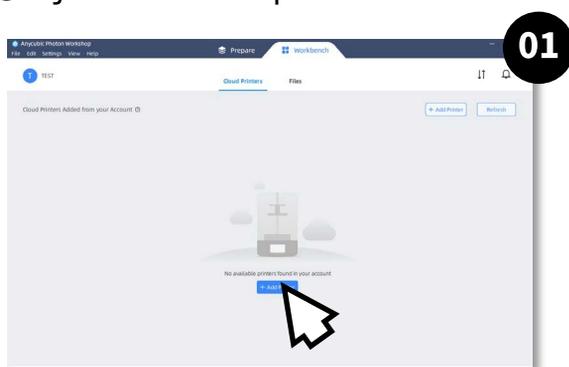


Cliquez pour entrer dans l'interface de connexion



Entrez votre compte et votre mot de passe, puis cliquez sur Connexion

② Ajouter une imprimante.



Entrez le **numéro CN** de l'appareil, puis cliquez sur Ajouter

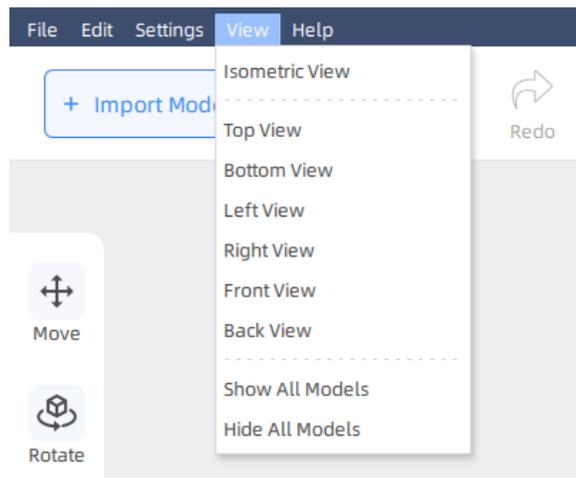
**\*Vous pouvez vérifier le CN de l'appareil sur l'écran tactile de l'imprimante. Pour plus de détails, veuillez vous reporter au manuel d'utilisation du type d'imprimante correspondant.**

# Introduction aux Fonctions

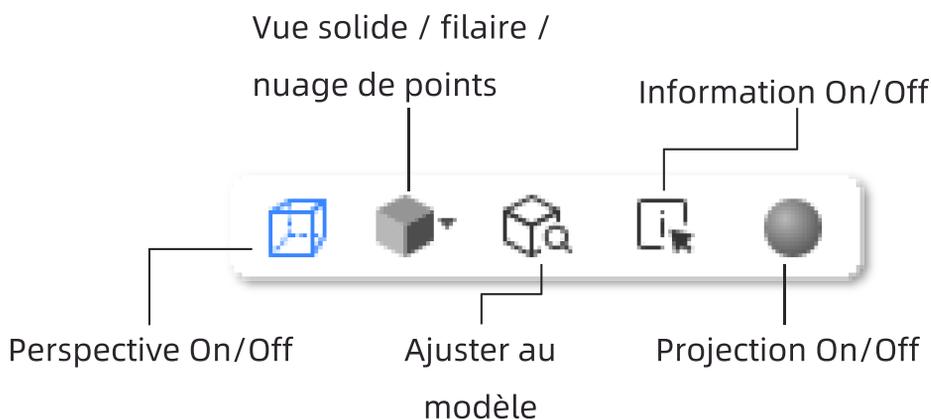
## 1. Changement de Vue

### ① Angle de Vue

- **Souris:** Faites défiler la molette de la souris pour effectuer un zoom avant/arrière ; cliquez sur la plate-forme avec le bouton gauche de la souris et faites-la glisser pour la déplacer; cliquez sur la plate-forme avec le bouton droit de la souris et déplacez-la pour modifier l'angle de vue.
- **Contrôle d'Interface:** Cliquez sur  les surfaces du cube pour modifier l'angle de vue ; cliquez avec le bouton droit de la souris sur le cube et déplacez-le pour modifier l'angle de vue; cliquez sur  pour passer en vue isométrique.
- **Menu Vue:** Changez de vue



### ② Mode d'affichage



## 2. Modifier un Modèle

**Déplacer:** Entrez un nombre ou utilisez les commandes pour déplacer le modèle.

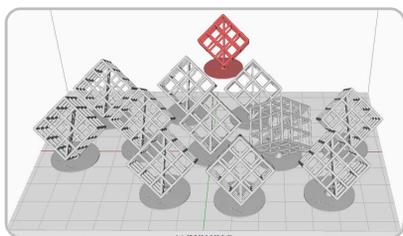
**Pivoter:** Entrez un nombre ou utilisez les commandes pour faire pivoter le modèle. Cliquez sur "Rotation par face" pour sélectionner une face afin d'aligner le modèle sur la plate-forme.

**Echelle:** Entrez un nombre ou utilisez les commandes pour mettre le modèle à l'échelle. Cliquez sur "Scale to Fit" pour mettre le modèle à l'échelle maximale de la plate-forme.

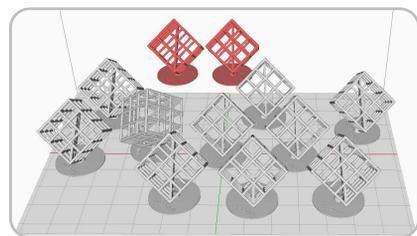
**Miroir:** Miroir du modèle dans les directions X, Y ou Z.

**Positionnement:** Placez les modèles en fonction des paramètres d'intervalle, d'ordre, de position, etc. Cela permet de maximiser l'espace et l'impression de modèles.

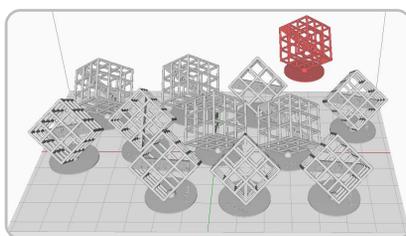
- Plus l'espacement entre les modèles est grand, moins vous pourrez imprimer de modèles
- Faites pivoter les modèles sur l'axe Z pour optimiser l'utilisation de l'espace.
- Définissez l'ordre de placement en fonction de vos besoins personnels.



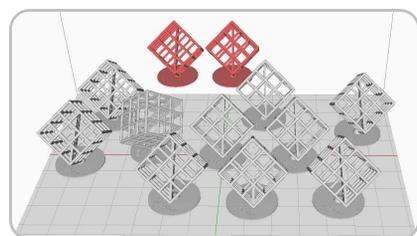
Espacement de 2mm



Espacement de 3mm



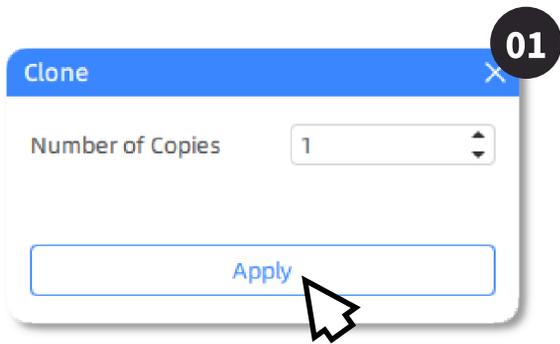
Rotation 45°



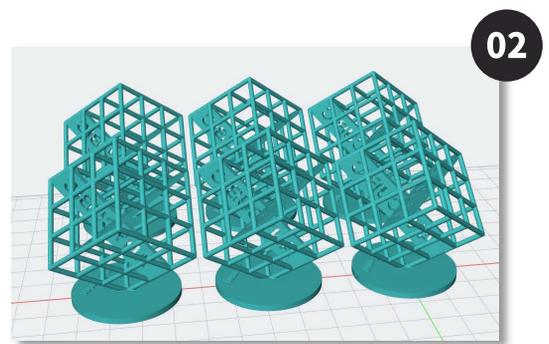
Rotation

Note: La partie rouge en dehors de la plate-forme n'est pas imprimable.

## 3. Clone



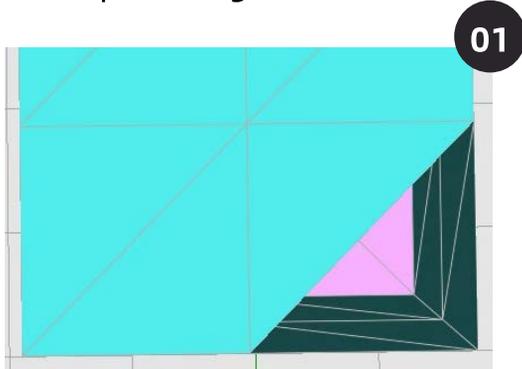
Définir le numéro et postuler



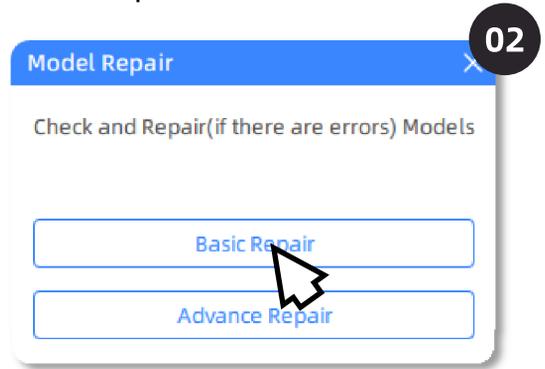
# Introduction aux Fonctions

## 4. Reparation

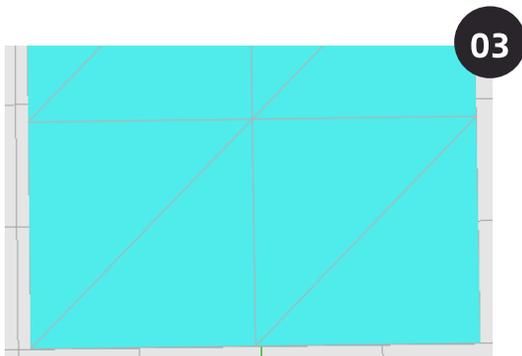
Permet de vérifier la présence de problèmes tels que mauvaise orientation, erreurs de bords, présence d'orifice, superposition et permet de réparer les modèles pour augmenter le taux de réussite de l'impression.



Erreur

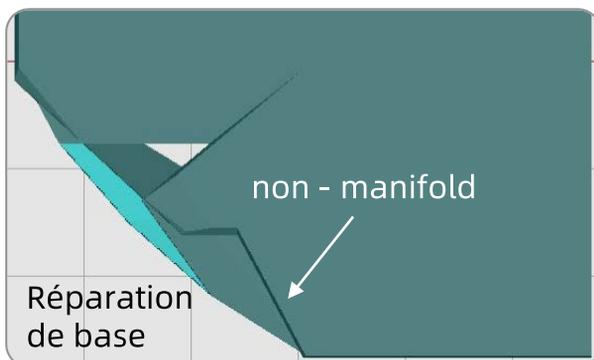


Cliquez pour réparer

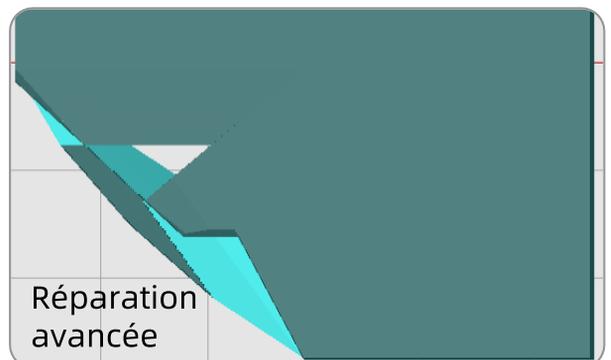


03

Réparation de base VS Réparation avancée :



Réparer principalement les mauvaises orientations et les trous

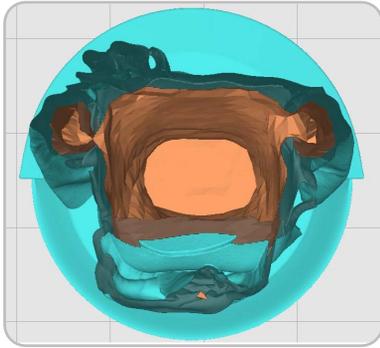


réparation de l'intersection, ajout d'un non-manifold

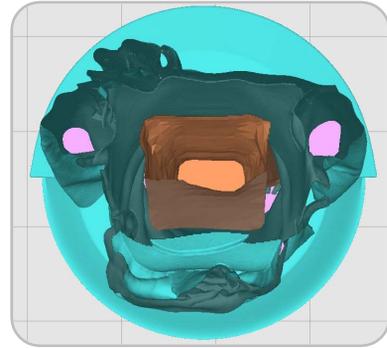
## 5. Hollow

Creuser le modèle pour réduire la consommation de résine.

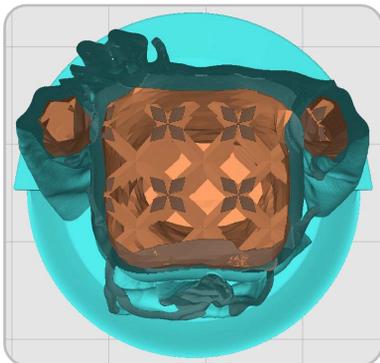
Remplir les modèles creusés pour aider à drainer la résine à l'intérieur des modèles.



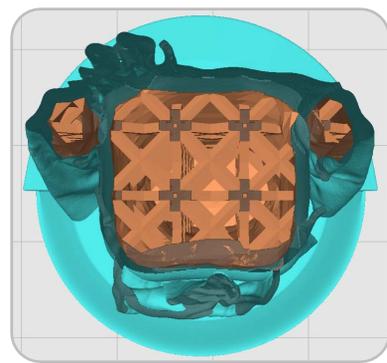
Epaisseur: 1mm



Epaisseur: 3mm



Remplissage BCC



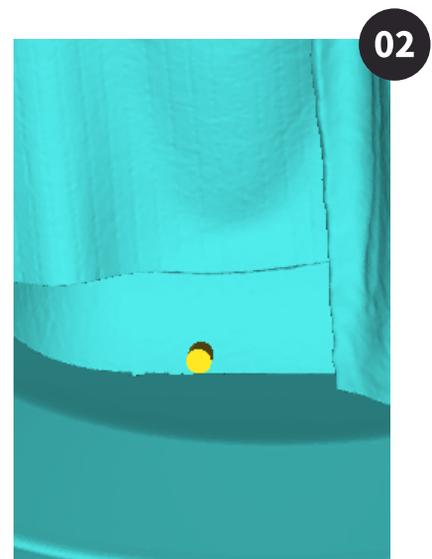
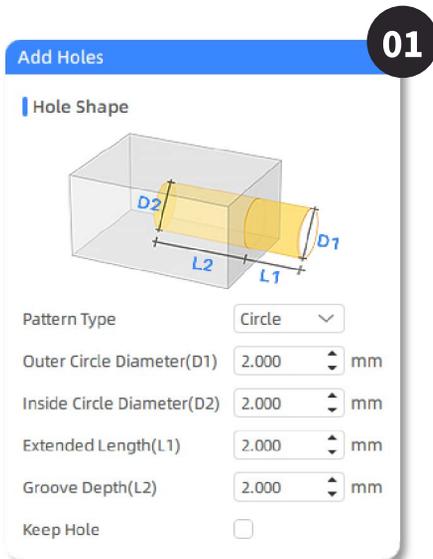
Remplissage FCC

Nom de modèle: MIA

Créateur du modèle: Fabio Nishikata

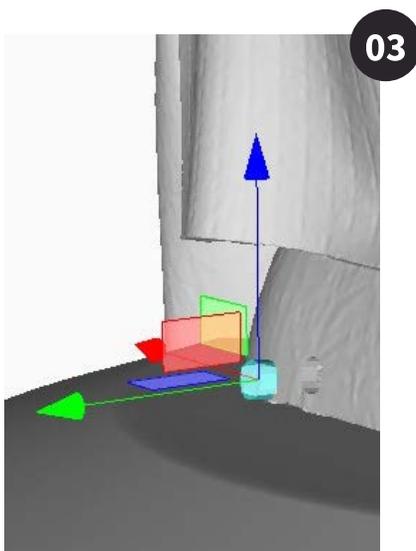
## 6. Perçage

Si le modèle est creux, il est conseillé de percer le côté ou le bas du modèle afin d'éviter les erreurs d'impression causé par le tirage sous vide. Lorsque l'impression est terminée, l'évacuation de la résine à l'intérieur du modèle permet d'éviter que le modèle ne se brise.



Régler les paramètres, L2 doit être plus grand que l'épaisseur de la cavité

Cliquer sur le modèle pour le percer

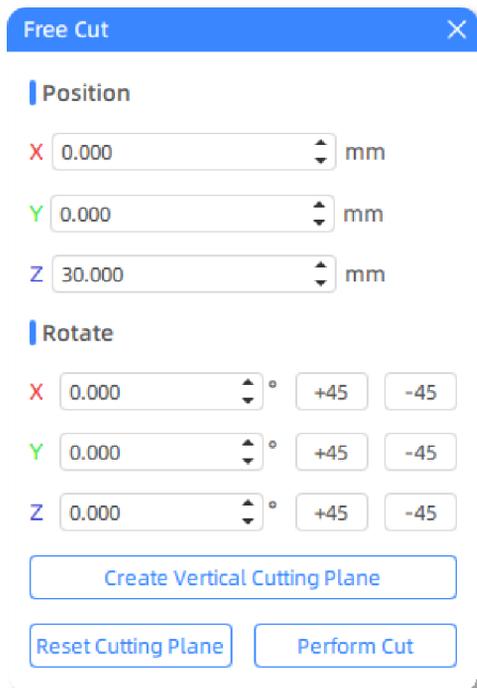


Les cylindres doivent être placés correctement pour être imprimés

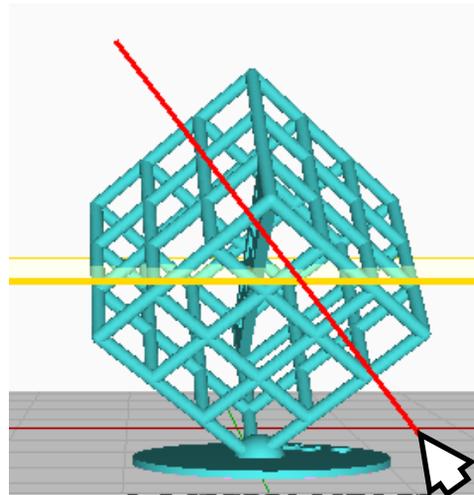
Créateur du modèle: Fabio Nishikata

## 7. Découpage

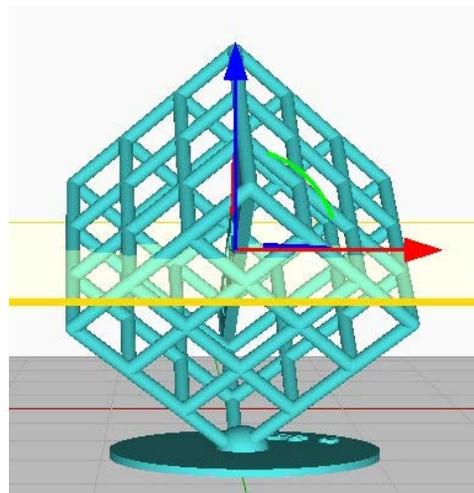
Ajustez la facette de coupe selon les trois méthodes suivantes, puis cliquez sur "Découper" pour générer des coupes.



Ajuster la face découpée en modifiant les paramètres



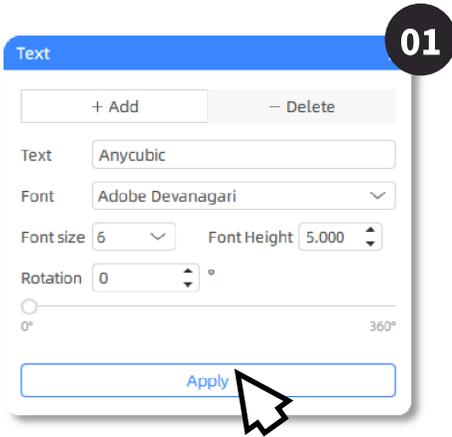
Déplacez le modèle pour dessiner la face de coupe



Ajuster la face découpée

## 8. Texte

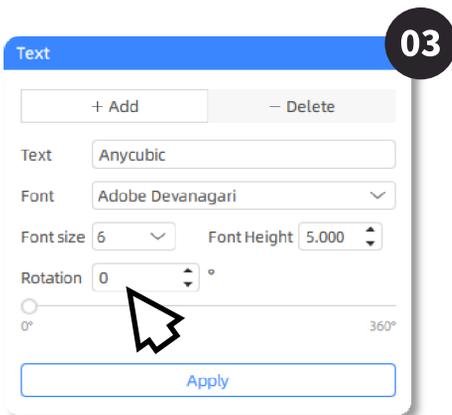
- Mode Ajout



Définissez le texte et cliquez sur "Appliquer"



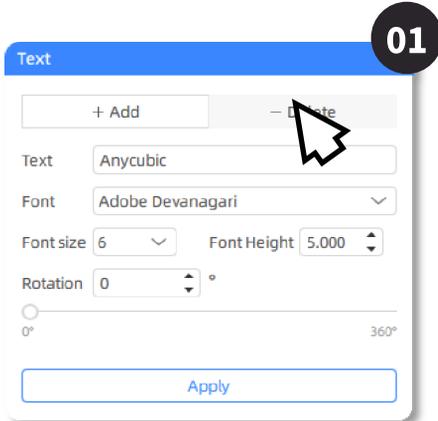
Cliquez sur l'endroit où vous souhaitez ajouter le texte



Modifiez l'angle du texte

# Introduction aux Fonctions

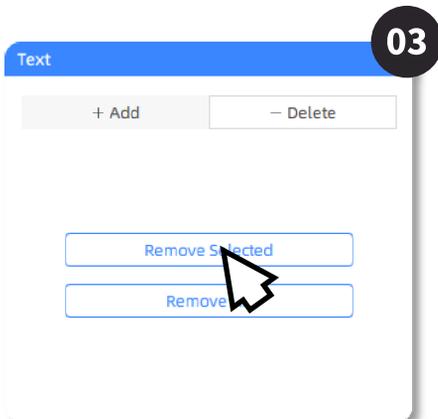
- **Mode Supprimer**



Passez en Mode  
Supprimer



Cliquez sur le Texte



Supprimer le texte  
sélectionné ou  
supprimer tout le texte

Créateur du modèle: Fabio Nishikata

## 9. Modèle de Visage

Il s'agit de la fonction de reconstruction en 3D d'un visage à partir d'images 2D.

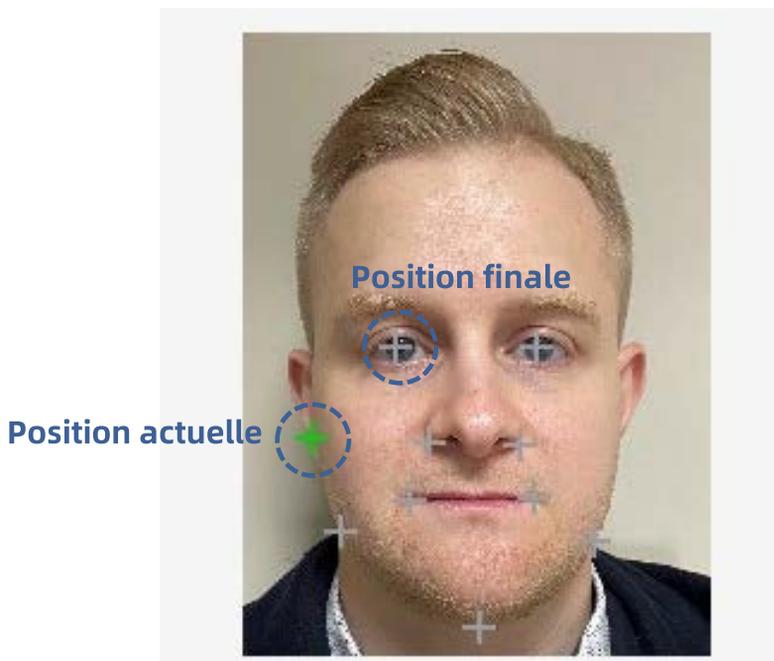
① Téléchargez les photos appropriées conformément aux exigences ci-dessous :

- **Environnement:** La lumière doit être homogène et équilibrée pour éviter les ombres sur le visage. Les contours du visage doivent être clairement visibles.
- **Arrière-plan:** L'arrière-plan doit être d'une seule couleur. Un arrière-plan sombre est préférable. (noir>bleu>rouge>blanc)
- **Dimensions:** Les dimensions minimales acceptables sont de 84 pixels (largeur) × 112 pixels (hauteur).
- **Exigences Visage:** Veuillez présenter les vues de face et de profil avec l'ensemble de la tête et du visage clairement visibles. L'expression du visage doit être naturelle, les yeux ouverts et la bouche fermée. Les lunettes, le chapeau ou tout autre objet ne doivent pas masquer les traits du visage.
- **Note:** les vues de côté doivent indiquer le point entre les sourcils.



# Introduction aux Fonctions

② Cliquez sur les points correspondants conformément à l'illustration pour terminer la localisation.



La position finale est grise; la position actuelle est verte  
En cas d'erreur, cliquez sur la croix verte pour annuler

③ Lorsque les étapes sont terminées, cliquez sur "Générer" pour générer le modèle de visage.

# Paramètres de Support

Lorsque le modèle présente des parties suspendues évidentes, il est nécessaire d'ajouter un support afin de réduire le risque d'échec de l'impression.

Il existe trois types de support: fin, moyen et épais.

**Fin:** La zone de contact entre le support et le modèle est petite et le support est facile à retirer.

**Epais:** La zone de contact entre le support et le modèle est large et solide.

Il est recommandé d'essayer d'abord le mode "Moyen" et d'utiliser les paramètres par défaut. Vous pouvez également ajouter des scripts de support et modifier les paramètres en fonction de vos besoins.

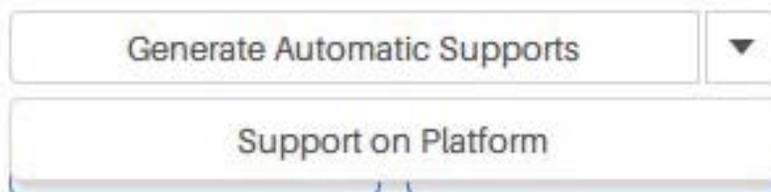
## 1. Paramètres de Base

**Angle des Supports:** Plus l'angle est important, plus les supports sont nombreux.

**Distance d'Ancrage:** La distance entre les supports. Plus la distance est courte, plus il y a de supports.

**Hauteur de levage Z:** Elevez les modèles avant d'ajouter des supports afin d'éviter que la base des modèles ne soit détruit pendant l'impression.

- **Supports Automatiques**



# Paramètres de Support

## Automatique



ajoutés entre la plate-forme et le modèle, entre les points du modèle

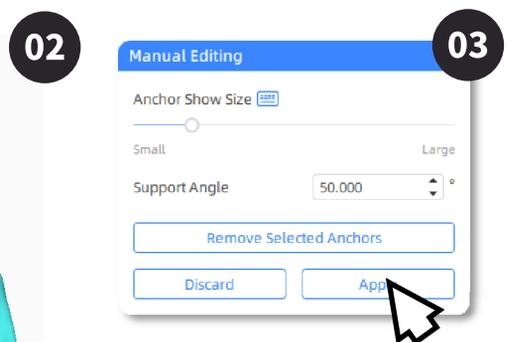
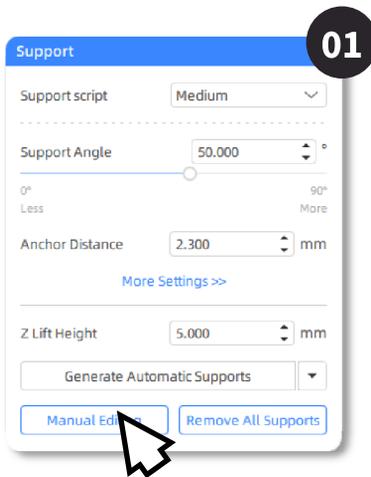
## Sur Plateforme



ajoutés entre la plate-forme et le modèle uniquement

## • Supports Manuels

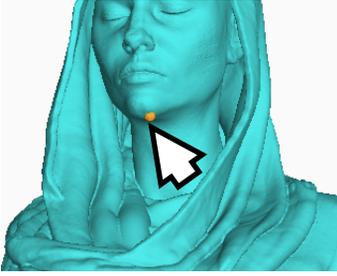
**Ajout:** Cliquez sur le point du modèle nécessitant l'ajout d'un support pour en ajouter.



**Modification:** Sélectionnez un support et faites-le glisser pour le déplacer.

**Suppression:** Sélectionnez un support et retirez-le, ou retirez directement tous les supports.

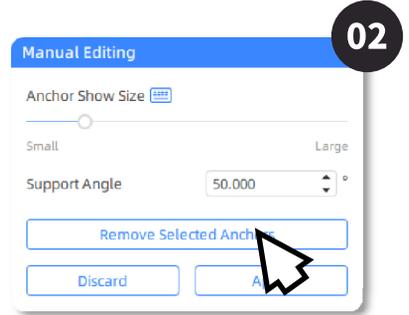
# Paramètres de Support



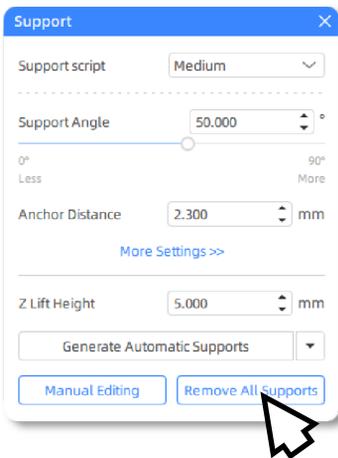
Cliquez pour sélectionner le support



Shift+drag pour sélectionner les supports d'une zone;  
Ctrl+clic pour sélectionner plusieurs supports;  
Alt+glisser pour désélectionner les supports d'une zone



Retirez les supports sélectionnés



Retirez directement tous les supports

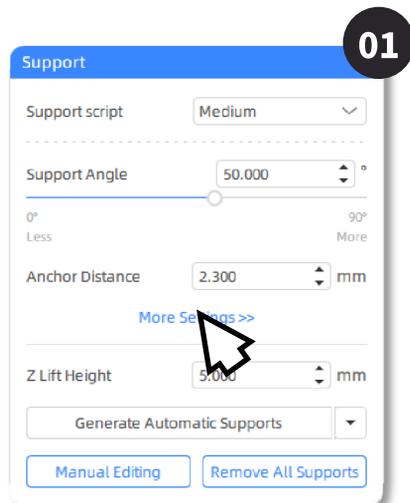
Créateur du modèle: Fabio Nishikata

# Paramètres de Support

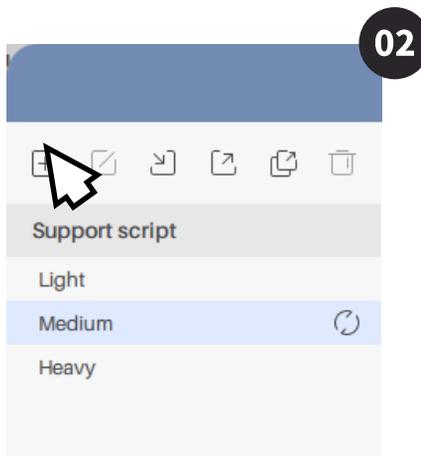
## 2. Paramétrage de Type de Supports

Si vous avez des besoins plus spécifiques concernant les supports, vous pouvez configurer différents types de supports.

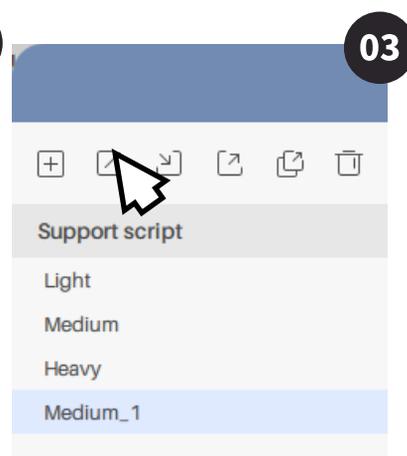
### ① Configuration



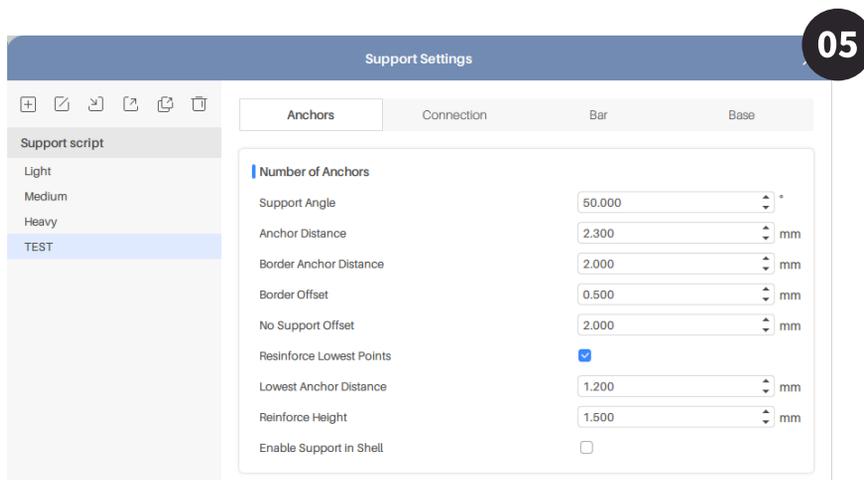
Entrez plus de paramètres



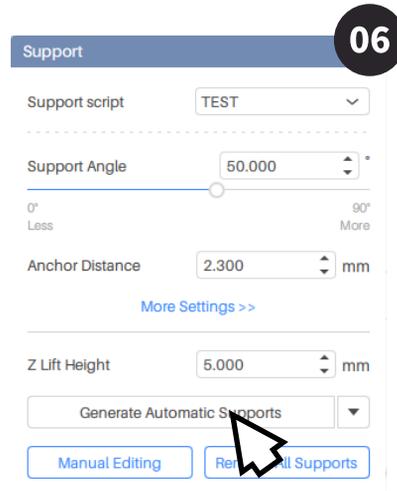
Ajoutez un type



Renommez



Définir les paramètres de support



Retour à l'interface de support  
Cliquez pour générer des supports

## ② Consignes de paramétrage de support

### • Ancrage

**Angle des Supports:** L'angle entre la surface d'appui et le plan horizontal. Plus l'angle critique est grand, plus la surface à soutenir est importante.

**Distance d'Ancrage:** La distance entre les points d'ancrage ajoutés en dehors du modèle. Plus la distance est courte, plus il y a de supports.

**Distance d'Ancrage Bordure:** La distance entre les points d'ancrage ajoutés sur le bord du modèle.

**Offset Bordure:** Distance minimale entre les points d'ancrage et les bordures du modèle.

**Offset sans Support:** La distance minimale entre les points d'ancrage sur les parties suspendues. Plus la distance est courte, plus les points d'ancrage sont nombreux.

**Renforcement des Points Inférieurs:** Augmenter les points d'ancrage dans la partie la plus basse des modèles.

**Distance Ancrage Inférieur:** La distance entre les points d'ancrage dans la partie la plus basse des modèles.

**Renforcement Supérieur:** La hauteur de la partie la plus basse qui est renforcée.

**Activation Support Interne:** Ajouter un support à la partie creuse.

### • Connexion

**Distance avec le Modèle:** La longueur du support s'insérant dans la surface inférieure du modèle. Une longueur appropriée permet de s'assurer que le sommet du support est suffisamment résistant et plus facile à retirer.

**Largeur Supérieure:** la largeur du point de contact inférieur du modèle. Plus la largeur est grande, plus la surface de contact entre le support et le modèle est importante.

# Paramètres de Support

**Contact Sphérique:** Définit la sphère comme forme du point de contact.

**Diamètre de la Sphère:** Plus le diamètre est grand, plus la surface de contact est importante.

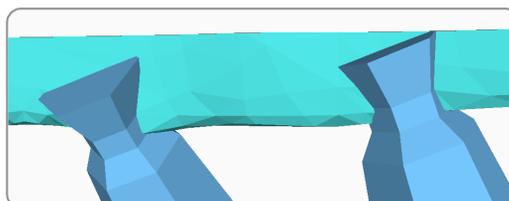
**Longueur:** La distance entre la surface inférieure du modèle et le point de contact élargi à la largeur moyenne.

**Type de Pointe:** Régle la pointe perpendiculairement à la zone de contact

**Point de Rupture:** Définir les points de rupture où les pointes entrent en contact avec les modèles pour faciliter le traitement.



Aucun point de rupture



Point de rupture

**Hauteur des Points de Rupture:** Longueur du point de rupture.

**Largeur des Points de Rupture:** Largeur du point de rupture.

**Hauteur de Base:** Distance entre le haut du modèle et le point de rupture.

**Hauteur de Fin:** Distance entre le point de rupture et la pointe du modèle.

## Supports de filtre

**Supprimer les Supports Courts:** lorsque cette option est activée, les supports plus courts que la longueur pré-définie ne peuvent pas être générés sur le modèle.

**Modifier l'épaisseur des supports:** lorsque cette option est activée la largeur des supports sur le modèle qui sont plus courts que l'épaisseur pré-définie est modifiée en fonction de l'échelle de largeur définie.

## Connexion à la Plateforme

**Hauteur:** La hauteur de la plate-forme de support.

**Rayon:** Plus le rayon est grand, plus la plate-forme de soutien est grande.

**Angle d'Inclinaison:** L'angle d'inclinaison du bord de la plate-forme de support.

- **Tronc**

**Numéro de Bord du Polygone:** Nombre de côtés du prisme polygonal.

**Nombre de Branches Max:** Le nombre maximum de branches du tronc.

**Largeur du Haut des Branches:** Largeur à laquelle la branche entre en contact avec le modèle.

**Largeur Inférieure de la Branche:** Largeur de contact entre la branche et le tronc.

**Largeur du Haut du Tronc:** Largeur de contact avec toutes les branches et le tronc.

**Largeur du Bas du Tronc:** Largeur de contact avec la plate-forme ou la base et le tronc.

## **Hauteur du Tronc**

**Automatique:** Génère automatiquement des supports en fonction des paramètres appropriés.

**Hauteur Max:** Définit la hauteur maximale du tronc pour générer des supports.

**Angle Max des Branches:** Définit l'angle maximal de la branche pour générer des supports

## **Connexion en Croix**

### **Type de Croix**

**Méthode MST:** S'assurer que les points d'ancrage sont tous liés et que le nombre de croix est moins important.

**Méthode Min2:** S'assurer que les points d'ancrage sont tous reliés et le nombre de croix peut être plus important.

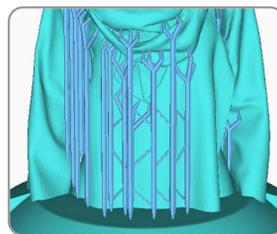
**Méthode de Bordure:** Ne connecter que les points d'ancrage sur le bord des modèles.

# Paramètres de Support

## Type de Connexion



Connexion en Croix



Connexion Alternative

**Hauteur de Base:** Croix générée à partir d'une certaine hauteur.

**Largeur:** Largeur de la Croix.

**Angle:** Angle entre la croix et l'axe horizontal.

**Hauteur de l'Intervalle:** Espacement entre les croix.

### • Base

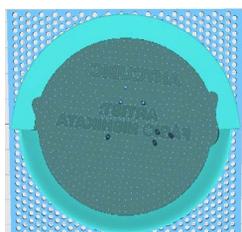
Ajouter une base pour augmenter l'adhérence entre le modèle et la plate-forme afin de réduire le risque d'échec.

**Décalage de la Base:** Distance minimale entre le support et le bord de la base. Plus le décalage est important, plus la base est grande.

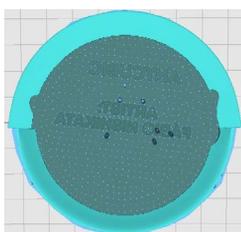
**Hauteur de la Base:** Epaisseur de la base.

**Angle:** L'angle d'inclinaison du bord de la base.

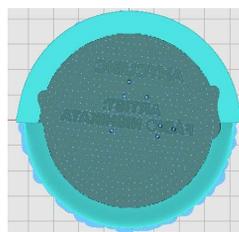
### Type de Base:



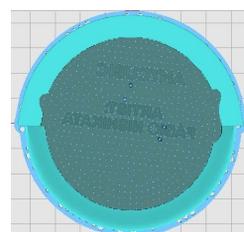
Rectangle



Base Convexe



Aire Minimum



Zone du Projet

**Perforation:** Activer la perforation pour économiser la résine.

**Rayon des Orifices:** Plus les orifices sont grands, moins l'impression utilise de résine, plus la zone de contact avec la plate-forme d'impression est petite.

**Intervalle:** Plus l'intervalle est grand, moins il y a d'orifices.

**Numérotation des bords:** Plus le numéro du bord est élevé, plus le trou ressemble à un cercle.

## 3. Compétences d'AJout Automatique de Supports

- **Augmenter correctement l'angle de support ou réduire la distance d'ancrage**

En examinant le modèle, on peut constater qu'il présente encore quelques points faibles pour lesquels les appuis n'ont pas été ajoutés correctement. Si vous augmentez l'angle de support ou diminuez la distance d'ancrage, des supports supplémentaires peuvent être ajoutés à certains des points faibles.



Angle des Supports 30°



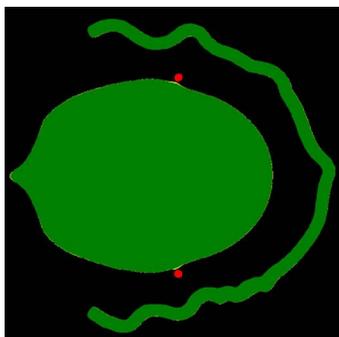
Angle des Supports 50°

- **Ajout de support manuel après des supports automatiques**

Ajouter manuellement un support à certains des points en nécessitant.

- **Vérification**

Cliquez sur "Vérification" dans l'interface de prévisualisation des fichiers de coupe, puis faites glisser le curseur pour vérifier l'image de chaque couche. La partie verte signifie qu'il y a un support en dessous ; la partie jaune est connectée à d'autres parties mais peut être suspendue et avoir besoin de supports; la partie rouge est complètement suspendue et doit être complétée par des supports.

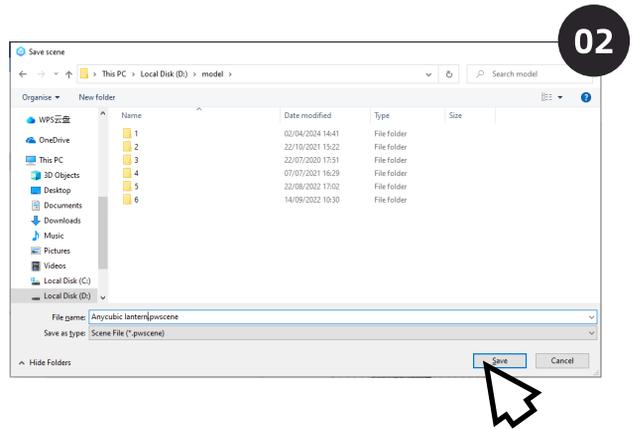
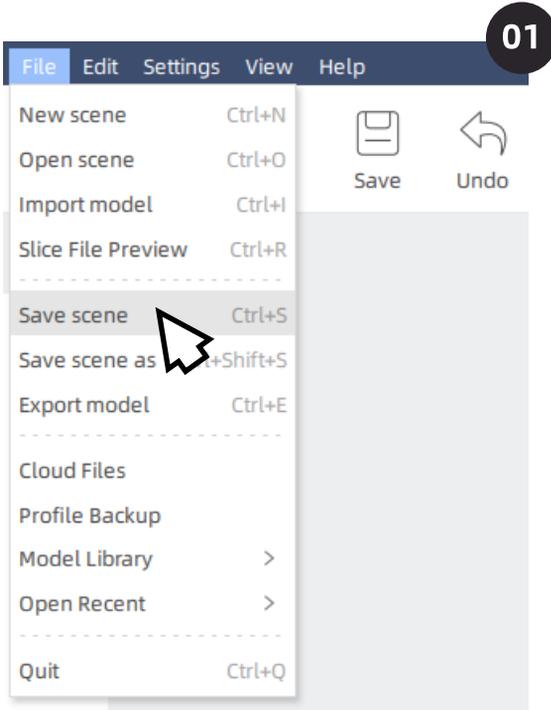


Créateur du modèle: Fabio Nishikata

# Paramètres de Support

## 4. Enregistrer le fichier de scène (optionnel)

Enregistrez la scène actuelle, y compris le modèle, les paramètres, les supports, etc., pour une réutilisation et une édition faciles.

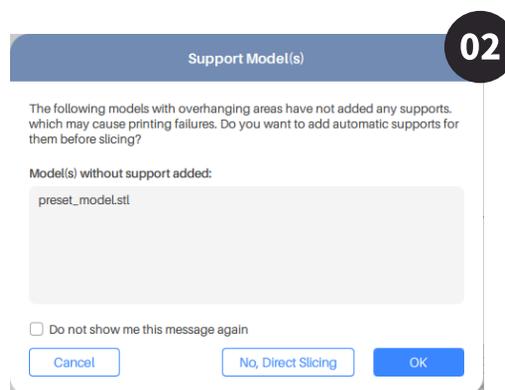
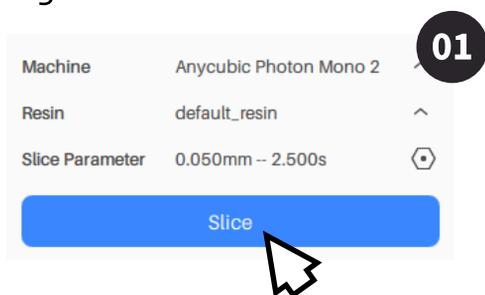


# Exporter un Modèle Slicé

## 1. Slicer

Lorsque le réglage est terminé, cliquez sur Slice. L'imprimante 3D Anycubic ne peut lire que les formats de fichiers découpés correspondants. Veuillez choisir le type de machine que vous utilisez dans Paramètres de la machine pour éviter tout échec d'impression.

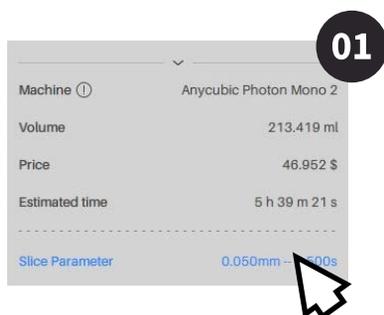
Nous vous recommandons d'ajouter des supports dès lors que le modèle possède des zones en surplomb nécessitant des supports. Pour annuler la vérification automatique des supports, entrez dans les préférences de votre slicer et décochez "afficher la boîte de dialogue du modèle de support lors du slicing"



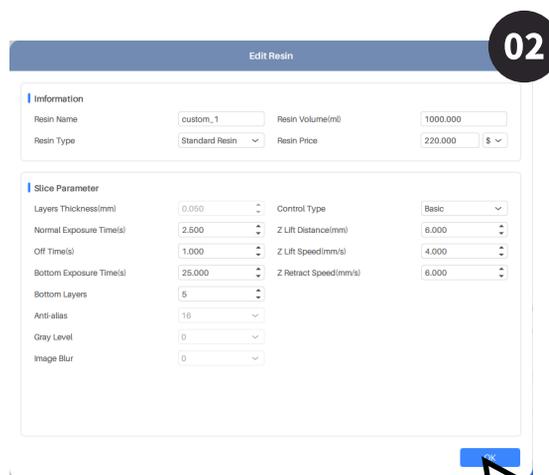
Vérifiez les supports

## 2. Aperçu

Dans l'interface de visualisation des fichiers slicé, vous pouvez prévisualiser les paramètres de slicing et les ajuster.



Cliquez sur pour accéder aux paramètres de slicing



Ajustez les paramètres puis cliquez sur OK pour enregistrer

## 3. Exporter

- **Returner:** Si d'autres manipulations du modèle sont nécessaires, cliquez sur "Retour" et revenez à l'interface d'édition.
- **Impression à Distance:** Envoyez le fichier découpé à l'imprimante et lancez l'impression. Le travail d'impression peut être contrôlé à distance par Anycubic App.
- **Enregistrer le fichier**

**Enregistrer sur le Disque:** enregistrez le fichier slicé sur le PC.

**Enregistrer dans le Cloud:** enregistrez le fichier slicé dans l'application Anycubic.

