

Anycubic Photon Workshop

Инструкция по использованию

**Авторские права принадлежат “Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ”,
все права принадлежат их законным владельцам.**

Команда Anycubic

Оглавление

01 Установка и обновление -----	3
02 Общие сведения- -----	7
03 Настройки -----	8
1. Импорт -----	9
2. Управление конфигурацией устройства -----	10
3. Облако Anusubic -----	16
04 Введение в функции -----	17
1. Изменение вида -----	17
2. Редактирование модели -----	18
3. Клон -----	19
4. Исправление дефектов -----	20
5. Полые модели -----	21
6. Перфорация -----	22
7. Свободная нарезка -----	23
8. Текст -----	24
9. Модель лица -----	26
05 Настройки опоры -----	28
1. Базовые настройки -----	28
2. Настройки скриптов опор -----	31
3. Автоматическое добавление опор -----	36
4. Сохранить файл сцены -----	37
06 Экспорт нарезанного файла -----	38

Установка и обновление

Пакет установки Anycubic Photon Workshop находится на карте памяти, пожалуйста, установите и обновите программное обеспечение, выполнив следующие действия. Не запускайте более старые версии Anycubic Photon Workshop в случае сбоя установки.

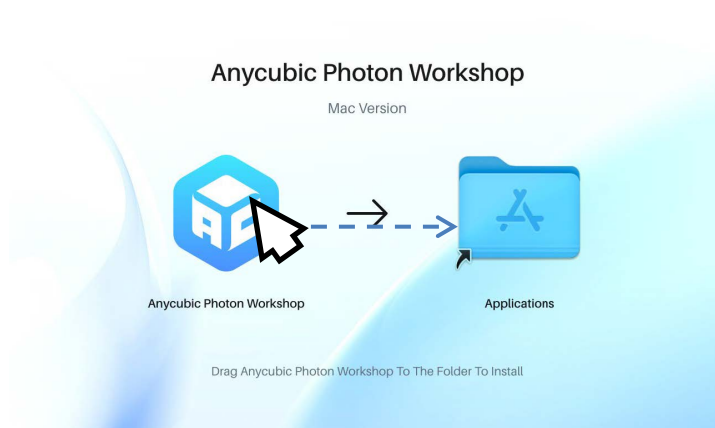
1. Установка

• Windows

Закройте антивирусное программное обеспечение перед установкой. Откройте подходящий пакет установки, а затем следуйте инструкциям, как показано ниже.



• Mac



Дважды щелкните установщик, а затем перетащите Anycubic Photon Workshop в приложения, как показано выше

Anycubic Photon Workshop V3.X.X Системные требования

Windows

Процессор	Intel® Core™ i5 6600K или выше AMD Ryzen™ 5 1600 или выше
Оперативная память	≥ 16 ГБ
Свободное место на диске	2 ГБ
Разрешение дисплея	≥ 1920*1080 ≥ 2560*1440 (предложенный)
Ядро процессора	NVIDIA GeForce GTX1050 или выше AMD Radeon RX480 или выше
Объем памяти видеокарты	≥ 1 ГБ

Mac OS

Процессор	Intel® 4-Core (OS version 10.15) или выше Apple M1 4-Core (OS version 13.0) или выше
Оперативная память	≥ 16 ГБ
Место на диске	≥ 64 ГБ
Разрешение дисплея	≥ 2560*1440

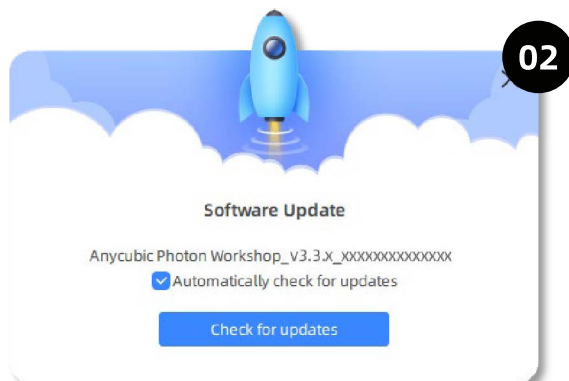
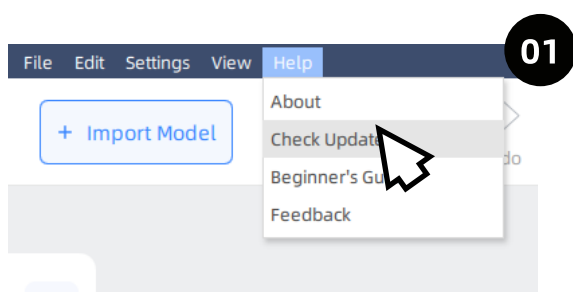
2. Язык

Нажмите «偏好»-«偏好设置»-«选择语言», чтобы переключить язык на английский, если установлен китайский язык.



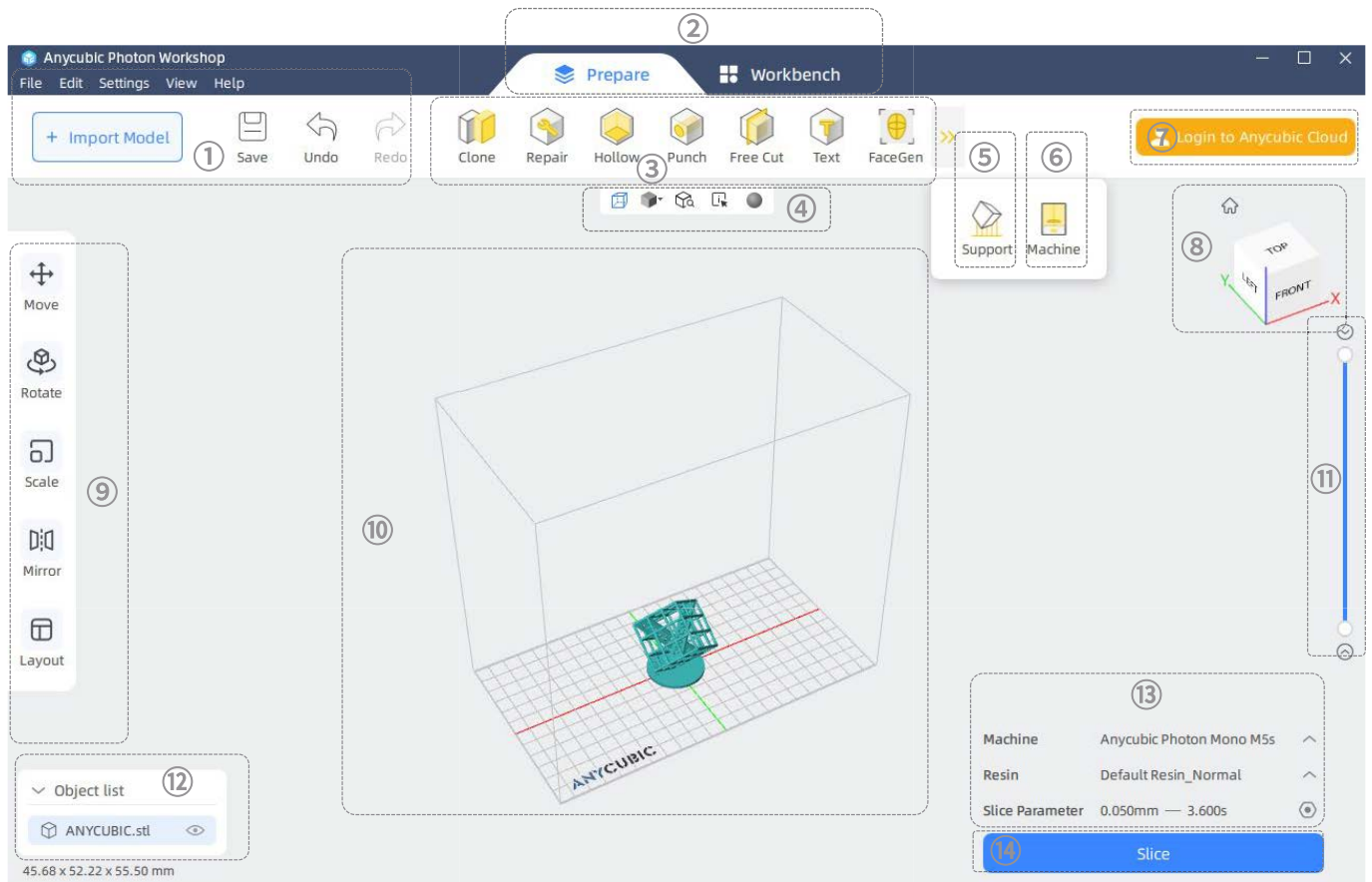
3. Обновление

Если будет выпущена новая версия, при открытии программного обеспечения появится всплывающее окно с просьбой обновить его. Вы также можете нажать Справка - Проверить обновление, чтобы проверить, обновлено ли программное обеспечение до последней версии. Если автоматическое обновление не требуется, отмените выбор "Автоматически проверять наличие обновлений".



Обратите внимание: ПО для Anycubic Photon Workshop и инструкции по его использованию могут обновляться нерегулярно. Пожалуйста, зайдите на сайт www.anycubic.com для получения последних обновлений.

Общие сведения

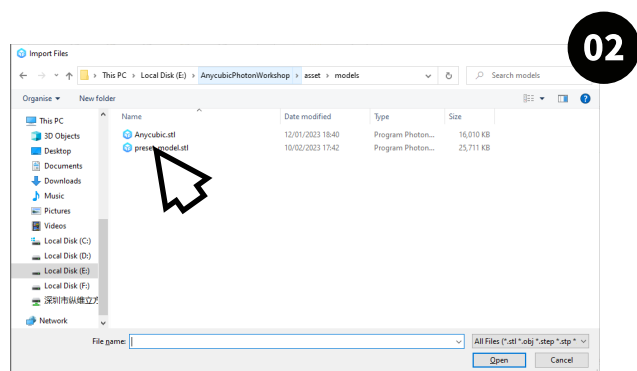
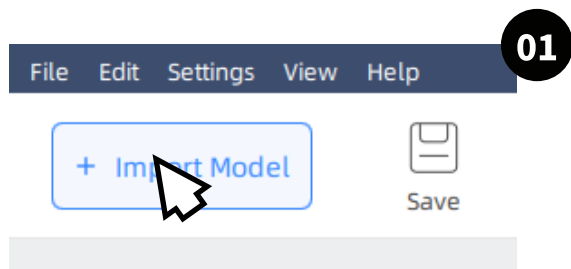


- ① Открыть/сохранить файл, отменить/повторить
- ② Переключиться на интерфейс «Prepare/Workbench»
- ③ Функции для редактирования файла нарезки
- ④ Режим просмотра
- ⑤ Настройки поддержки
- ⑥ Настройка режимов работы
- ⑦ Войдите в облако Anycubic
- ⑧ Переключатель просмотра
- ⑨ Редактирование объектов
- ⑩ Предварительный просмотр 3D-модели
- ⑪ Перетащите ползунок, чтобы просмотреть каждый слой модели
- ⑫ Список объектов
- ⑬ Конфигурация устройства, параметры смолы и среза
- ⑭ Кнопка слайсера

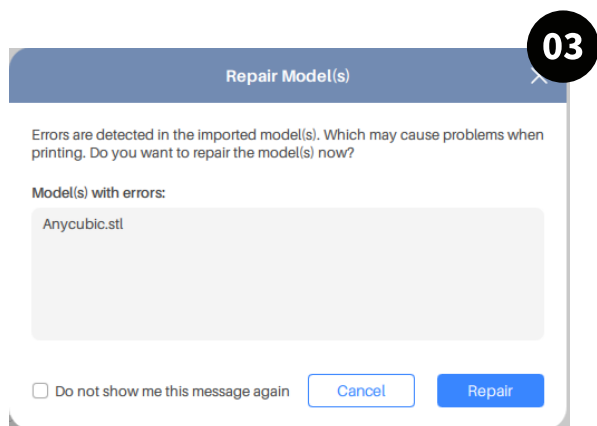
Настройки

1. Импорт

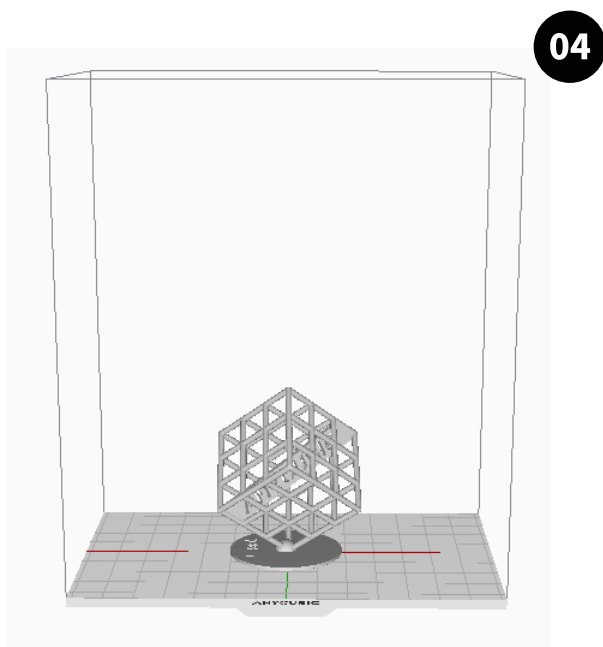
Импортируйте свою 3D-модель (например, файлы STL или OBJ) или сцену.



Выберите файл



Устраните дефекты модели*

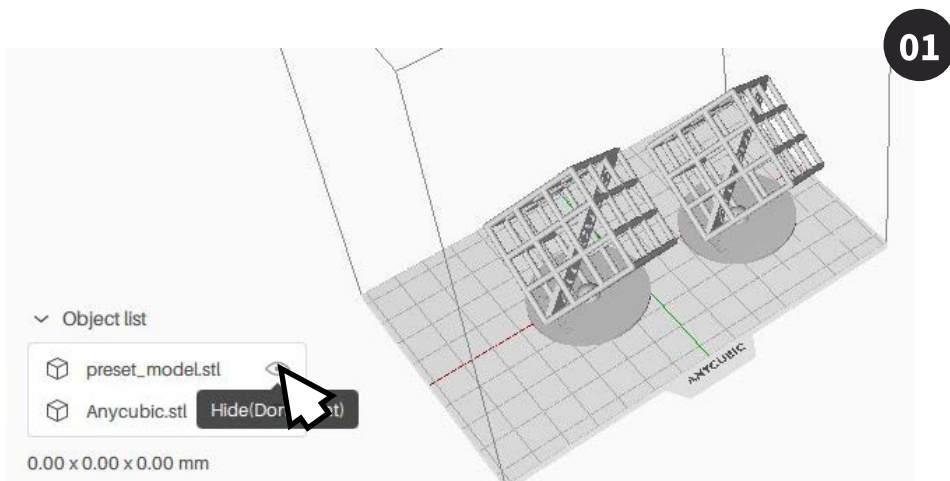


Объект импортирован

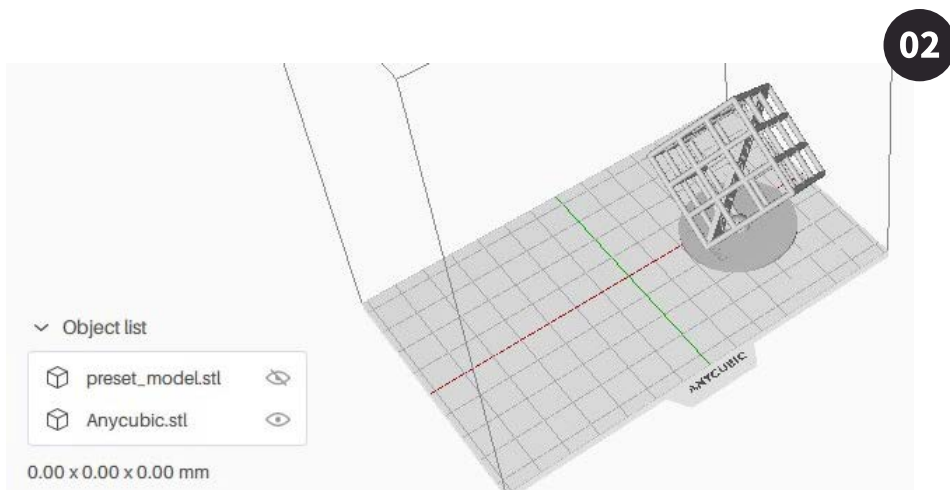
* Если автоматическая проверка качества моделей не требуется, отмените выбор функции "Автоматически проверять качество импортированных моделей" в Настройки-Конфигурации-Устранение дефектов модели.

Настройки

Когда модели выбраны для редактирования, они подсвечиваются. Если вы хотите проверить или отредактировать одну из нескольких моделей, щелкните на  возле других моделей в списке объектов, чтобы скрыть их. Когда модель скрыта, такие функции, как перемещение, поворот, углубление, зажим, для нее недоступны. Кроме того, их нельзя дополнять или нарезать.



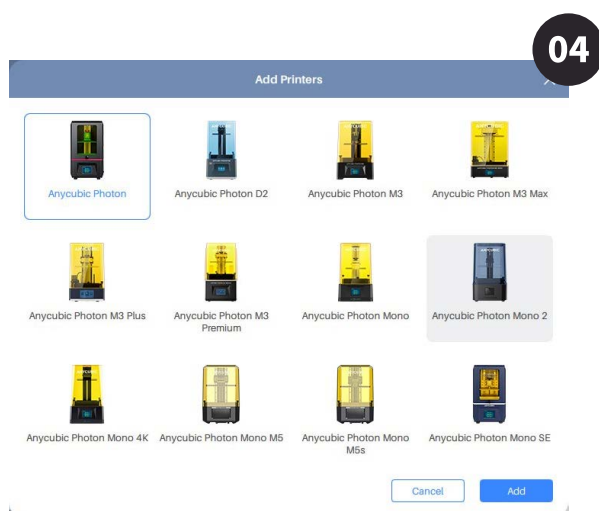
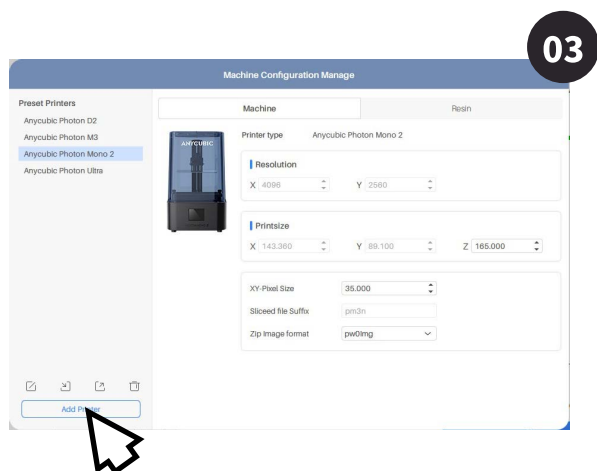
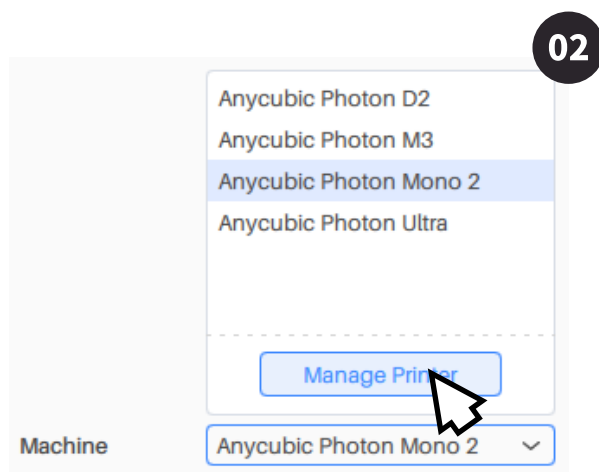
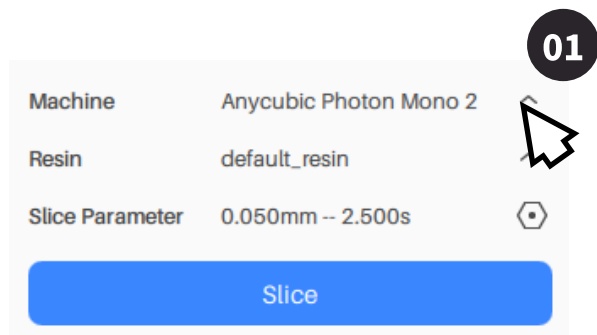
Нажмите, чтобы скрыть модель



2. Управление конфигурацией устройства

① Настройка режимов работы

Нажмите на  или "Управление устройством" и добавьте тип вашего принтера в интерфейс. Разные типы принтеров имеют разные параметры, пожалуйста, выберите используемый вами принтер, чтобы избежать сбоя печати.

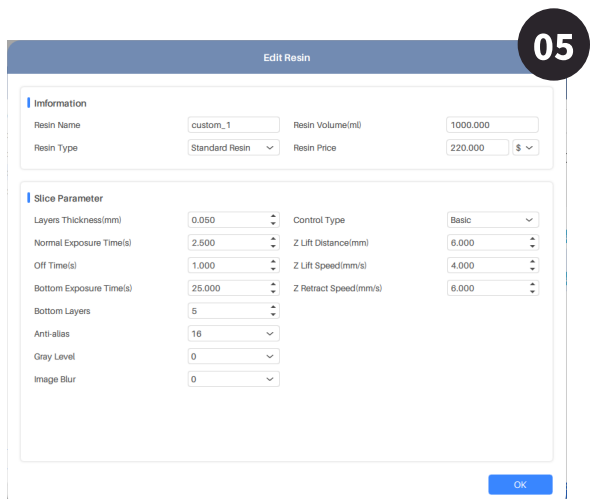
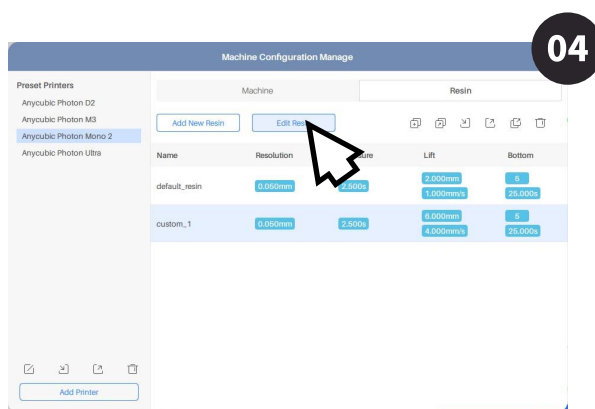
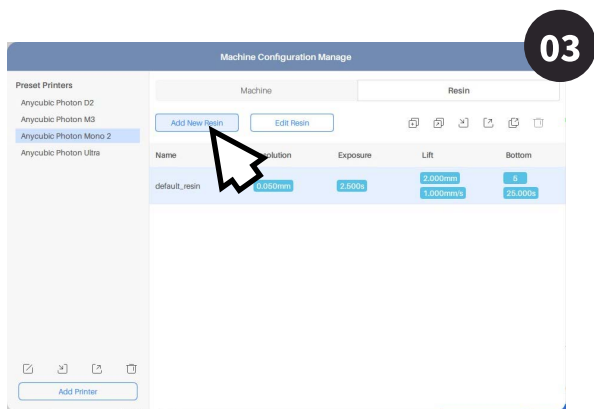
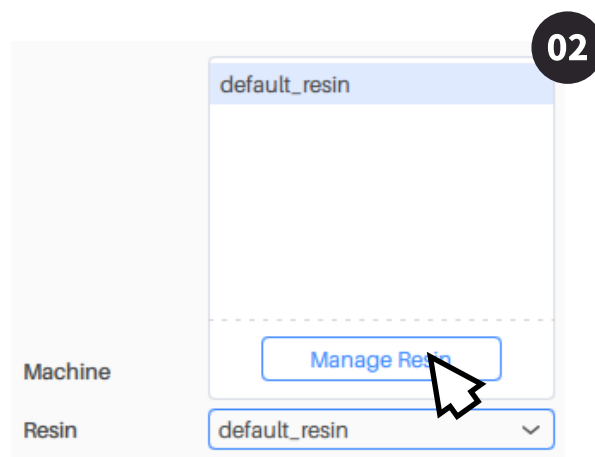
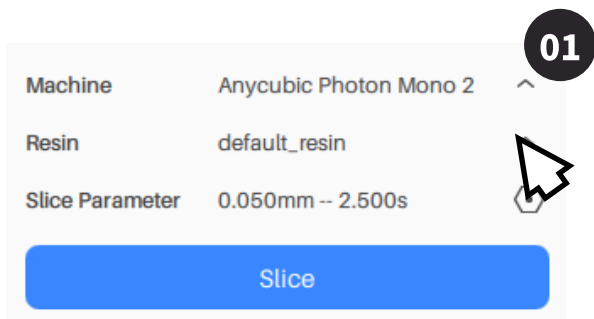


Выберите свой 3D-принтер

Настройки

② Настройки смолы

Добавляйте и редактируйте типы смолы, чтобы настроить различные наборы параметров печати для различных требований к смоле или моделям, как показано ниже:



Установите параметр смолы и среза
Затем нажмите "OK" для завершения

Установите параметры среза в соответствии с вашими требованиями в интерфейсе внесения правок в параметры смолы. Затем нажмите “ОК”, чтобы применить правки. [Рекомендуемые параметры приведены в Руководстве пользователя - Рекомендуемые параметры печати.](#)

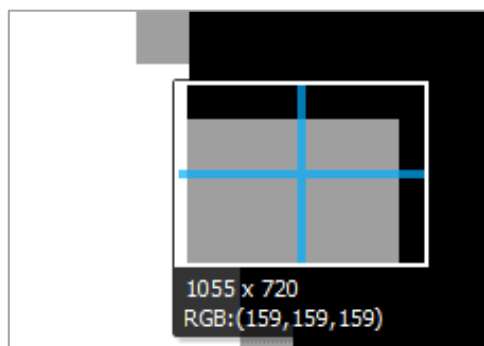
Инструкция по установке параметров для среза

- **Толщина слоя:** Чем тоньше слой, тем лучше точность направления оси Z. Чем толще слой, тем больше время выдержки для каждого слоя.
- **Нормальное время экспозиции:** Продолжительность нормального времени экспозиции зависит от мощности ультрафиолетового излучения, сложности модели, материалов из смолы и так далее. Недоэкспонирование может привести к неотверждению деталей, переэкспонирование может повлиять на точность модели.
- **Время выключения:** Ультрафиолетовый свет будет выключен на определенное время между нанесением каждого слоя. Более длительное время выдержки позволяет смоле с плохой текучестью оплавляться.
- **Время экспозиции снизу:** Чем больше время экспозиции снизу, тем легче нижние слои модели прилипают к платформе.
- **Нижние слои:** Нижние слои необходимо выставлять в течение более длительного времени, чтобы модель плотно прилегала к платформе. Нижние слои могут быть больше обычных слоев.
- **Расстояние подъема Z:** Для отделения модели от пленки FEP требуется достаточное расстояние.
- **Скорость подъема Z:** Если скорость подъема слишком высока, модель сломается, а опоры также могут быть повреждены из-за силы отрыва.
- **Скорость ретракта:** Если скорость ретракта слишком высока, качество печати может быть нарушено.

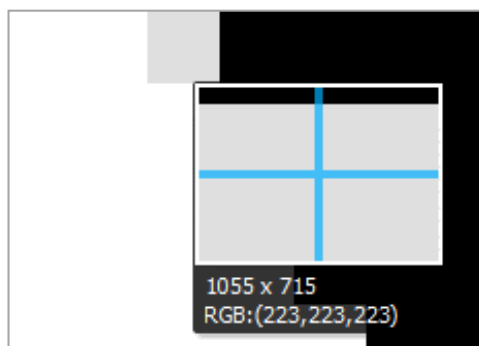
- **Сглаживание краев:** более высокий уровень сглаживания улучшает способность выравнивания края каждого слоя во время печати, тем самым улучшая поверхность печатаемых объектов. Более высокий уровень сглаживания краев также означает более длительное время нарезки и больший размер файлов.
- **Абразивность поверхности (для некоторых типов принтеров):** Вы можете установить этот параметр для получения матовой поверхности только при значении сглаживания краев, равном 1.

Если значение сглаживания больше 1, вы можете установить уровни серого и размытия изображения в соответствии с требованиями.

- **Уровень серого:** Чем выше уровень серого, тем ярче пиксели сглаживания.

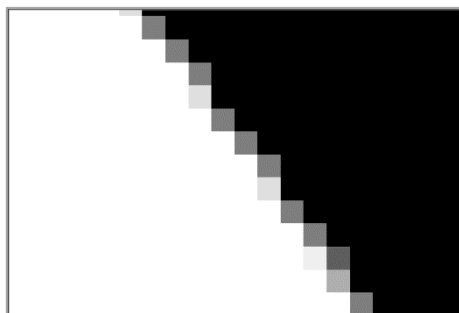


Уровень серого=2

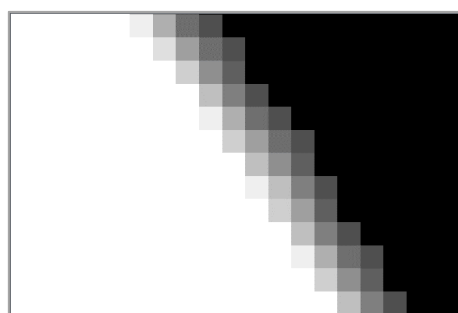


Уровень серого=6

- **Размытие изображения:** размывает края изображения для достижения естественной спаянности. Чем выше степень размытости изображения, тем оно более размытое.



Размытие изображения=2

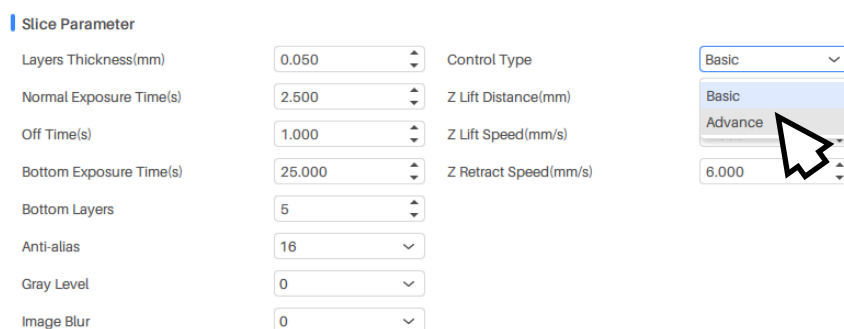


Размытие изображения=4

В процессе печати для получения наилучшего качества поверхности, пожалуйста, учитывайте степень сглаживания, уровень серого и размытость изображения в соответствии с фактическими требованиями.

Продвинутый режим

В базовом режиме время подъема Z, скорость подъема Z и скорость ретракта нижних слоев такие же, как и у обычных слоев. Однако, если вы хотите сократить время печати или добиться лучшего эффекта печати, переключитесь в предварительный режим, чтобы задать различные параметры перемещения оси Z на разных этапах и слоях.

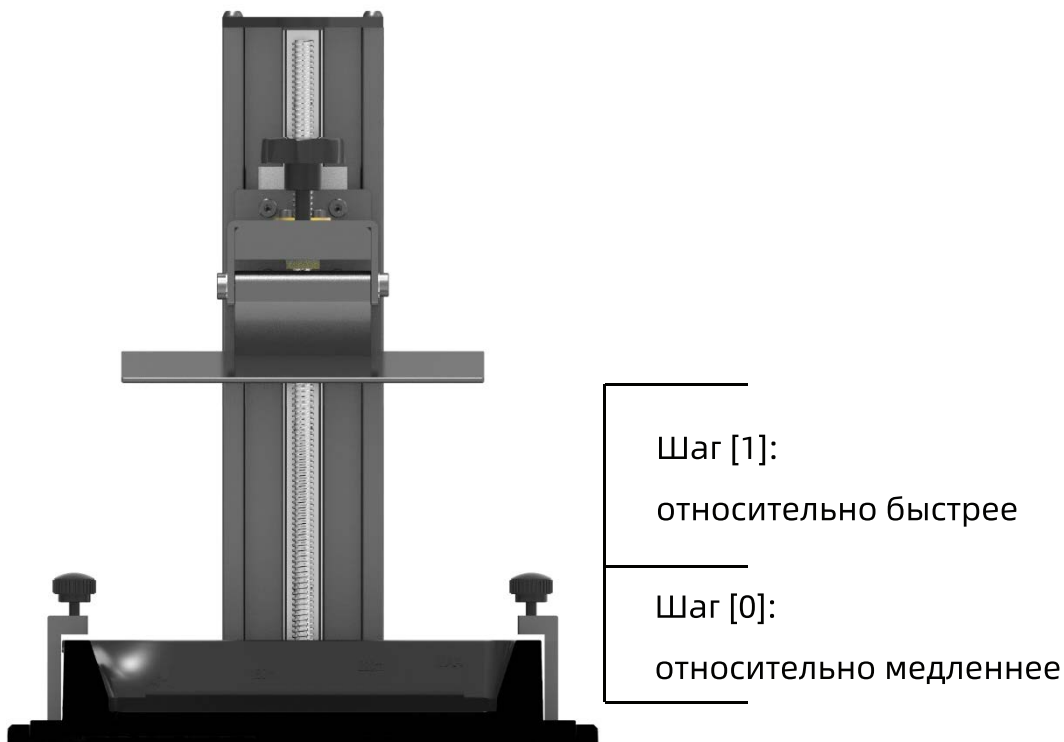


Переключение в продвинутый режим

- **Управление нижними слоями:** Для установки высоты подъема Z, скорости подъема Z и скорости ретракта нижних слоев Z.
- **Управление стандартным слоем:** для установки высоты подъема Z, скорости подъема Z и скорости ретракта стандартного слоя Z.
- **Количество переходных слоев:** переходные слои между нижними слоями и стандартными слоями. Чем больше переходных слоев, тем больше времени занимает переход.

Настройки

- **Этап [0]:** Этап, на котором печатная платформа перемещается вблизи поверхности отверждения. Скорость этого этапа относительно низкая, чтобы не повлиять на печать.
- **Этап [1]:** Этап, на котором печатная платформа удаляется от поверхности отверждения. Скорость этого этапа относительно высока, что сокращает время печати.



* Каждая высота подъема Z на шаге [0] и шаге [1] соответствует расстоянию перемещения двух печатных платформ.

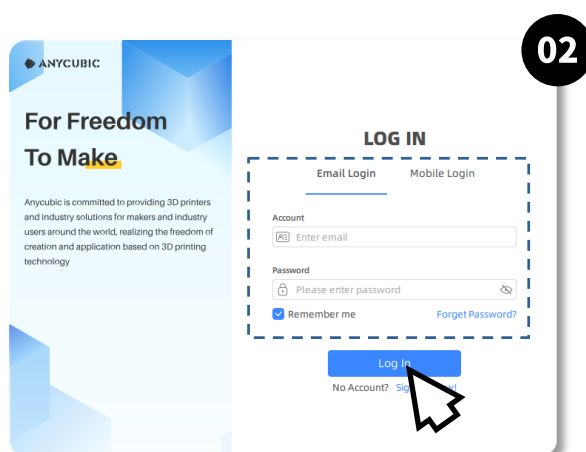
3. Облако Anycubic (для Anycubic Photon M3 Plus, Photon M3 Premium, Photon Mono M5, Photon Mono M5s, Photon Mono M7, Photon Mono M7 Pro)

Пользователь может войти в учетную запись Anycubic в Anycubic Photon Workshop, чтобы сохранить файл со слайсами в приложении Anycubic или сразу запустить задание на печать после слайсинга.

① Войдите в облако Anycubic.

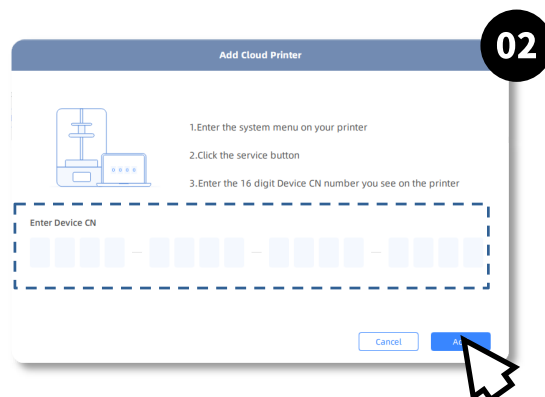
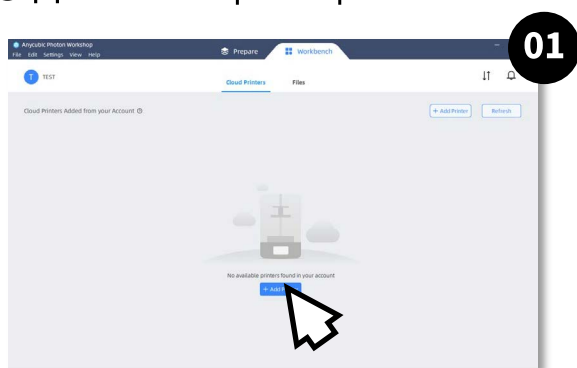


Нажмите, чтобы войти в интерфейс входа



Введите логин и пароль, затем нажмите «Войти»

② Добавить принтер.



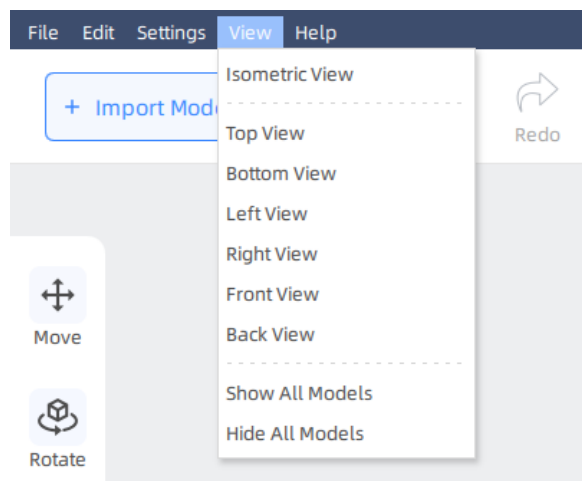
Введите **CN устройства*** и название принтера, затем нажмите «Добавить»

* Узнать CN устройства можно на сенсорном экране принтера. Для получения более подробной информации обратитесь к руководству пользователя соответствующего типа принтера.

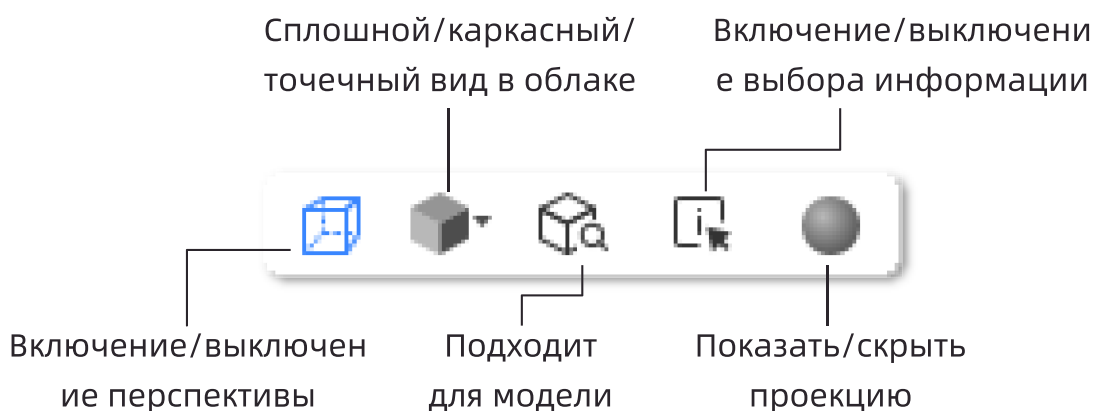
1. Изменение вида

① Угол обзора

- **Мышь:** Прокручивайте колесико мыши, чтобы увеличить/уменьшить масштаб; щелкните левой кнопкой мыши платформу и перетащите, чтобы переместить ее; щелкните правой кнопкой мыши платформу и переместите, чтобы изменить угол обзора.
- **Управление интерфейсом:** щелкните поверхности куба, чтобы изменить угол обзора; щелкните правой кнопкой мыши куб и переместите, чтобы изменить угол обзора; щелкните , чтобы переключиться на изометрический вид.
- **Меню просмотра:** Переключитесь на другие виды.



② Режим просмотра



2. Редактирование модели

Движение: Введите число или оперируйте элементами управления, чтобы переместить модель.

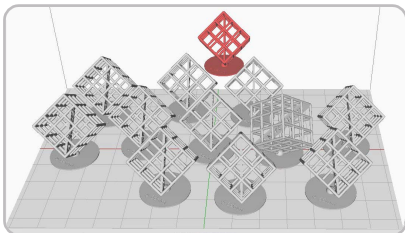
Поворот: Введите число или оперируйте элементами управления, чтобы повернуть модель. Нажмите “Повернуть по грани”, чтобы выбрать грань для выравнивания модели по монтажной пластине.

Масштаб: Введите число или оперируйте элементами управления, чтобы масштабировать модель. Нажмите “Масштабировать по размеру”, чтобы масштабировать модель до максимального размера для принтера.

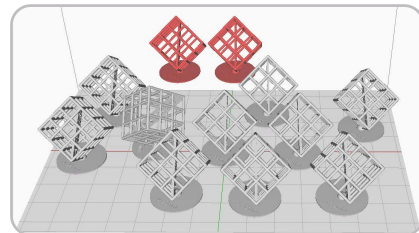
Зеркало: Отразите модель в направлении X, Y или Z.

Макет: Разместите модели в соответствии с настройками интервала моделей, порядка, положения и так далее. Эта функция увеличивает использование пространства для печати большего количества моделей за один раз.

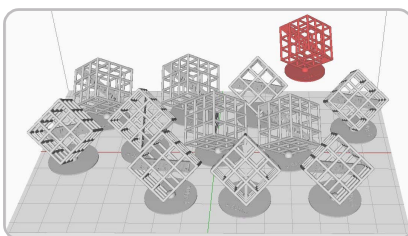
- Чем больше расстояние между моделями, тем меньше моделей можно разместить.
- Поверните модели по оси Z, чтобы увеличить использование пространства.
- Установите порядок размещения в соответствии с личными требованиями.



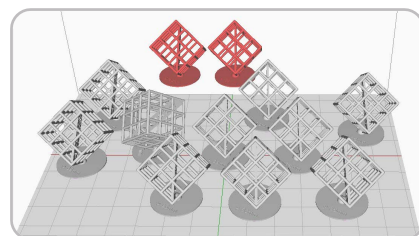
Расстояние между моделями 2 мм



Расстояние между моделями 3 мм



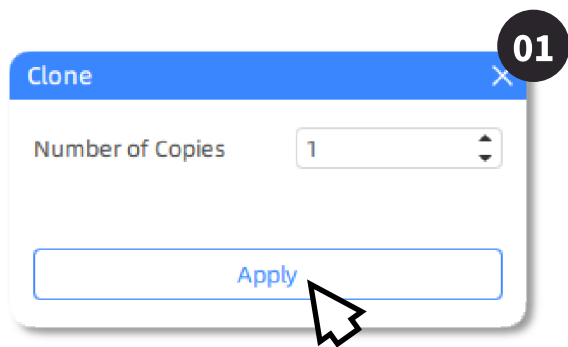
Поверните на 45°



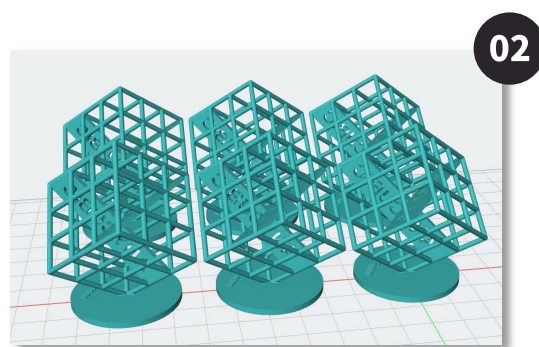
Без вращения

Обратите внимание: Красная часть вне диапазона печати не доступна для печати.

3. Клон

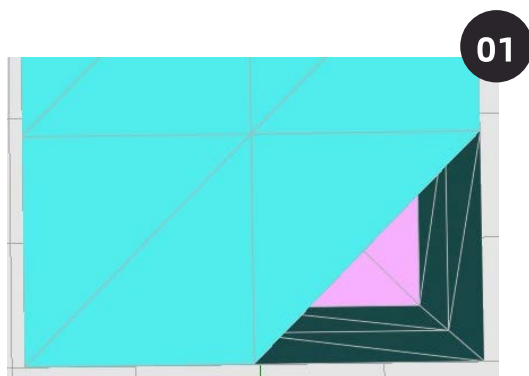


Установите число и примените

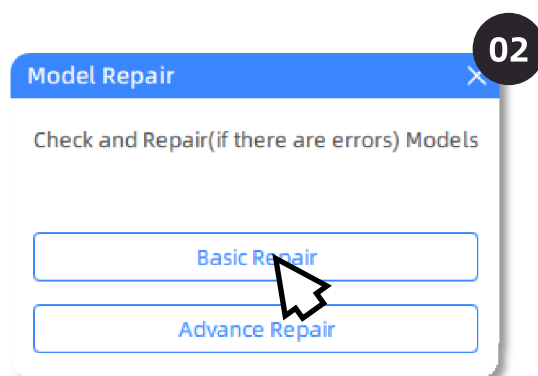


4. Исправление дефектов

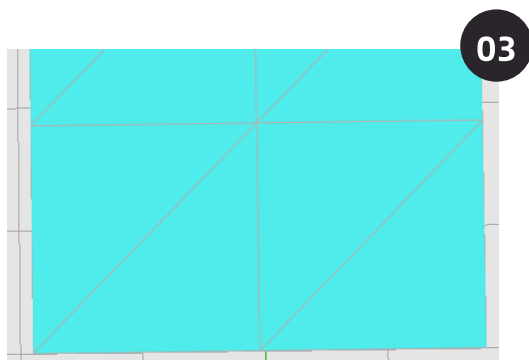
Проверьте, нет ли таких проблем, как неправильная ориентация, неровный край, отверстие, пересечение, и исправьте дефекты модели, чтобы увеличить вероятность успешной печати.



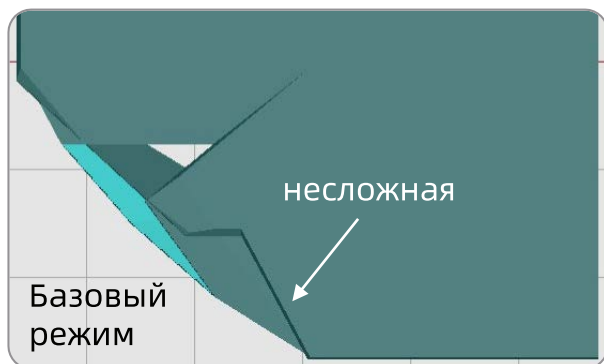
Ошибка модели



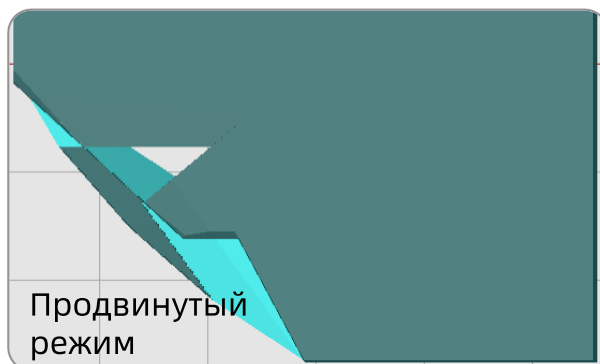
Нажмите, чтобы
внести исправления



Внесение изменений в Базовом режиме против Продвинутого режима:



В основном исправляют плохую
ориентацию и отверстия

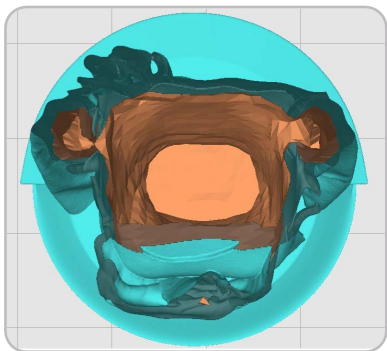


внесение изменений в
пересечение, добавлено
отсутствие ответвлений

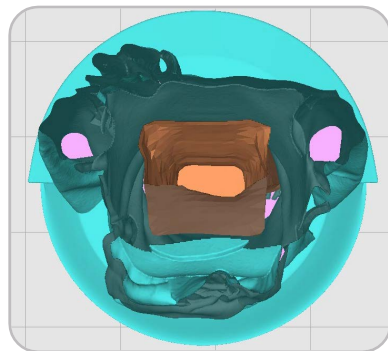
5. Полые модели

Сделайте модель с полостью, чтобы уменьшить расход смолы.

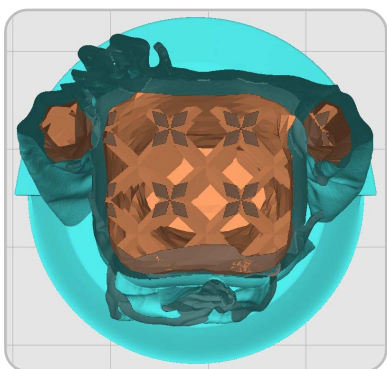
Заполните пустотелые модели, чтобы помочь стеканию смолы внутри моделей.



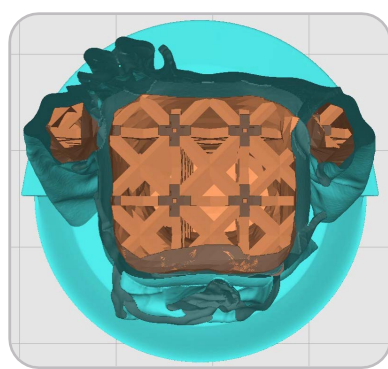
Толщина полости: 1 мм



Толщина полости: 3 мм



Заполнение ОЦК



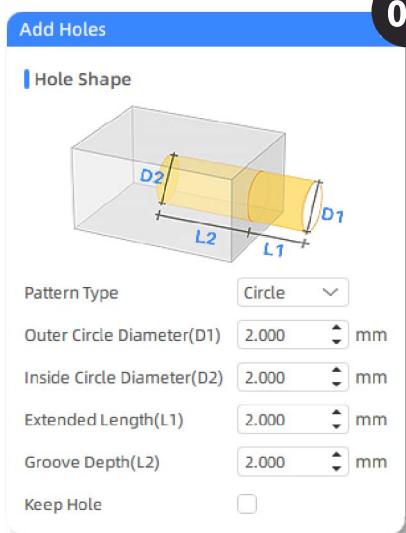
Заполнение ГЦК

Название модели: MIA

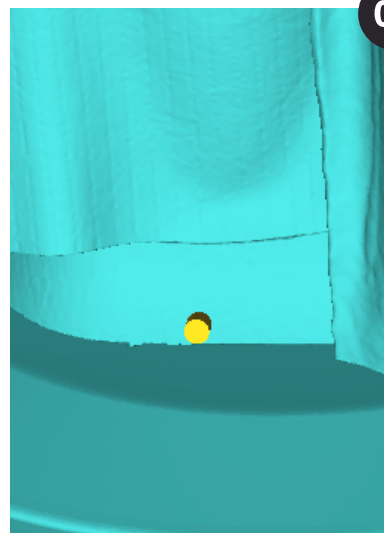
Автор модели: Fabio Nishikata

6. Перфорация

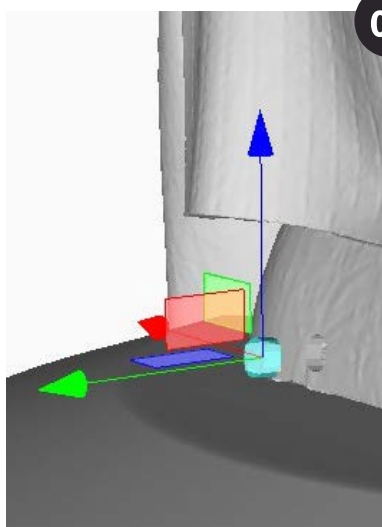
Если модель полая, рекомендуется сделать перфорирование сбоку или снизу модели, чтобы избежать сбоя печати, вызванного нанесением вакуумной печати. По окончании печати смола, попадающая внутрь модели, может предотвратить ее поломку по истечении определенного периода времени.



Установите параметры, L2 должно быть больше толщины полости



нажмите на модель для перфорации



Для печати цилиндры необходимо правильно разместить

Автор модели: Fabio Nishikata

7. Свободная нарезка

Отрегулируйте нарезание граней следующими тремя способами, а затем нажмите “Выполнить резку”, чтобы сгенерировать группы.

Free Cut

Position

X0.000mm

Y0.000mm

Z30.000mm

Rotate

X0.000°+45-45

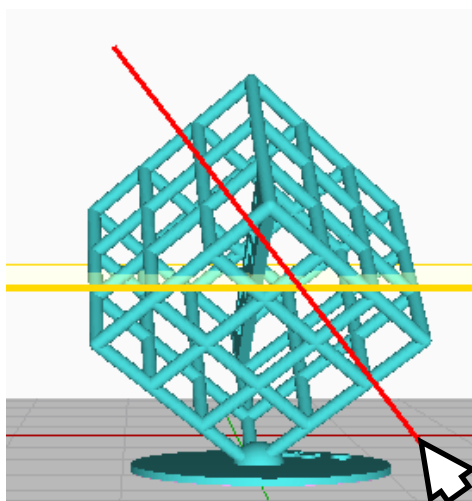
Y0.000°+45-45

Z0.000°+45-45

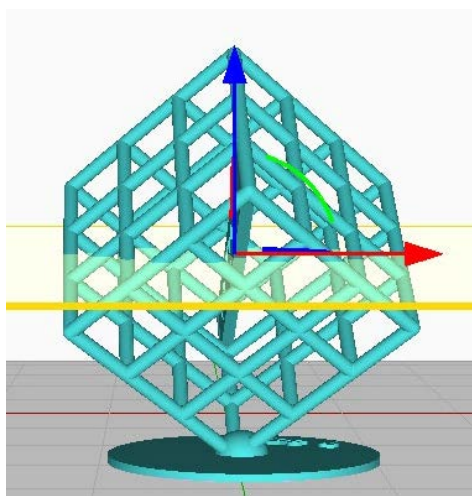
Create Vertical Cutting Plane

Reset Cutting PlanePerform Cut

Отрегулируйте грань разреза, изменив параметры



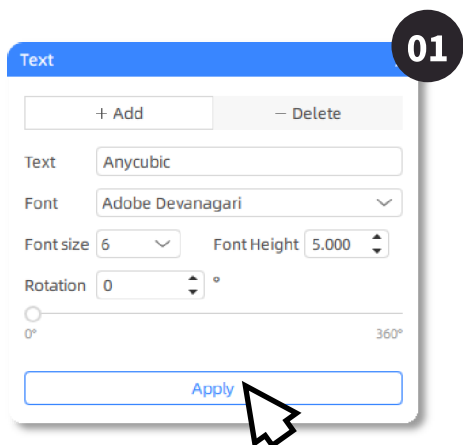
протяните по модели, чтобы нарисовать вырезанную грань



Отрегулируйте грань среза с помощью управления

8. Текст

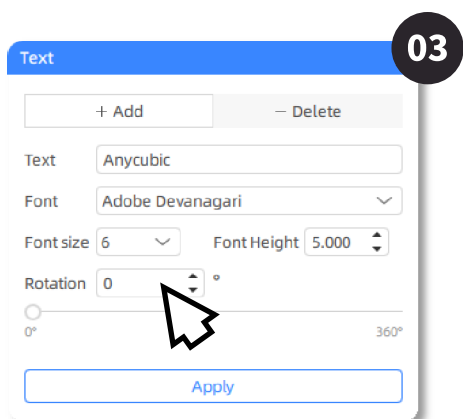
- Добавить режим



Наберите текст, а затем нажмите "Применить"

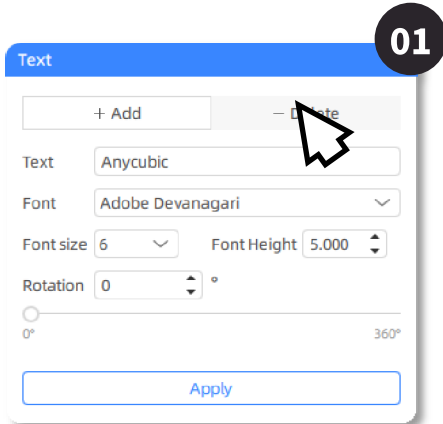


Нажмите на место, чтобы добавить текст



Отрегулируйте угол наклона текста

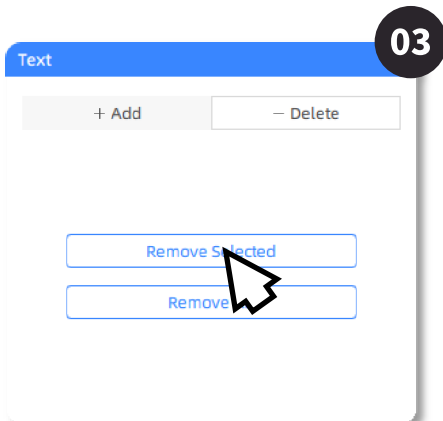
- Режим удаления



Переключитесь в режим удаления



Нажмите, чтобы выделить текст



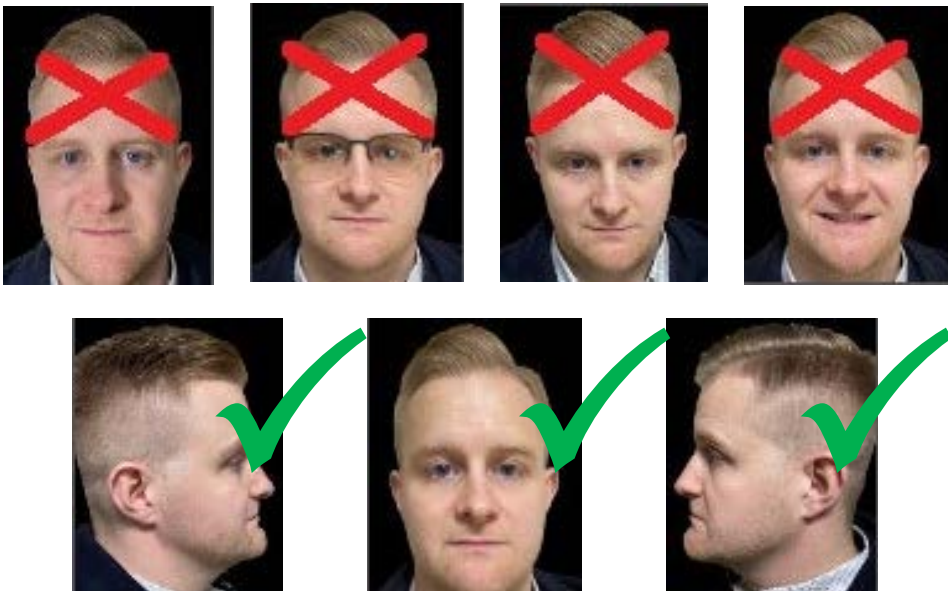
Удалить выделенный текст
или удалить весь текст

9. Модель лица

Это функция, преобразующая лицо из 2D-изображений в 3D-форму.

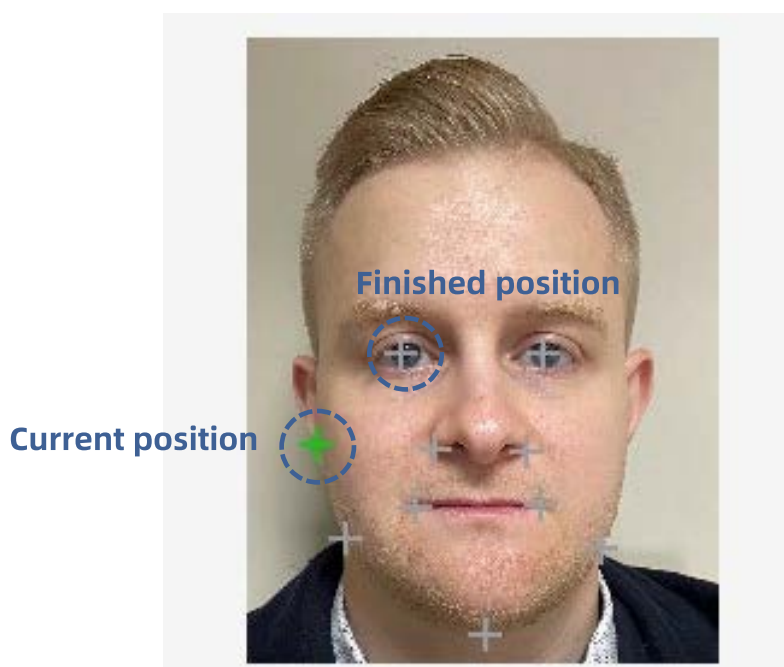
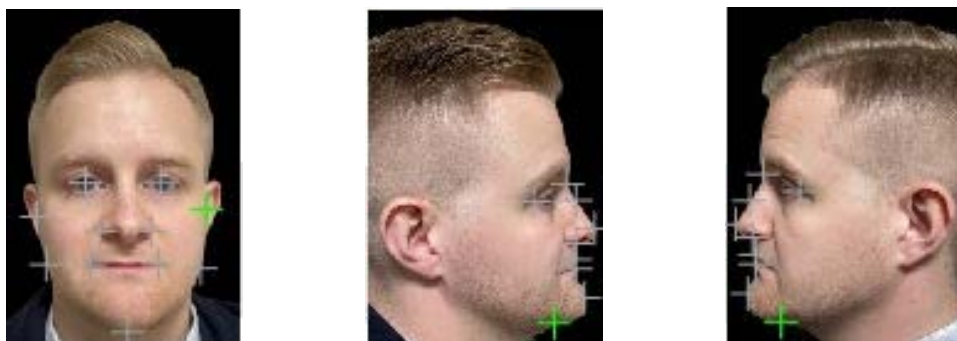
① Загрузите соответствующие фотографии в соответствии с приведенными ниже требованиями:

- **Окружающая среда:** Свет должен быть ровным и сбалансированным, чтобы избежать теней на лице. Контур лица должен быть четко виден.
- **Фон:** Фон фотографии должен быть одноцветным. Темный фон лучше. (черный > синий > красный > белый)
- **Размеры:** Минимально допустимые размеры составляют 84 пикселя (ширина) × 112 пикселей (высота)
- **Требования к лицу:** Пожалуйста, представьте вид спереди и сбоку, чтобы была хорошо видна вся голова и лицо. Выражение лица должно быть естественным, с открытыми глазами и закрытым ртом. Не допускайте, чтобы очки, шляпа или другой предмет скрывали черты лица.
- **Примечание:** На виде сбоку должна быть видна точка между бровями.



Введение в функции

- ② Нажмите на соответствующие точки, ориентируясь на иллюстрацию, и попросите завершить локализацию.



финальная позиция - серая; текущая позиция - зеленая
Если вы допустили ошибку, нажмите на зеленый крестик,
чтобы отменить действие

- ③ Когда шаги будут завершены, нажмите “Сгенерировать”, чтобы сгенерировать модель лица.

Настройки опоры

Если модель имеет очевидные подвесные части или выступы, необходимо добавить опору, чтобы снизить риск сбоя печати.

Существует три варианта опор: легкие, средние и тяжелые.

Легкие: Площадь контакта между опорой и моделью невелика, и опору легко снять.

Тяжелый: Опорный контакт с областью модели большой и прочный.

Рекомендуется сначала попробовать “Средний” режим и использовать настройки по умолчанию. Кроме того, вы можете добавить варианты опор и изменить параметры в соответствии с вашими требованиями.

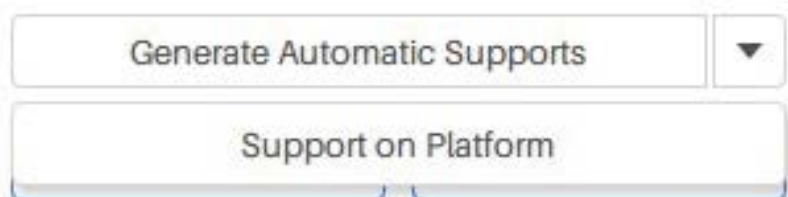
1. Базовые настройки

Угол опоры: Чем больше угол опоры, тем больше поддержка.

Расстояние между анкерами: Расстояние между опорами. Чем короче расстояние, тем больше опор.

Высота подъема Z: Поднимите модели перед установкой опор, чтобы избежать разрушения нижней части моделей во время печати.

- **Автоматические опоры**



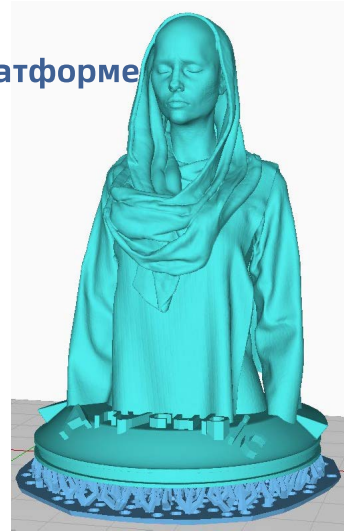
Настройки опоры

Автоматическая



добавление между платформой и моделью, между точками на модели

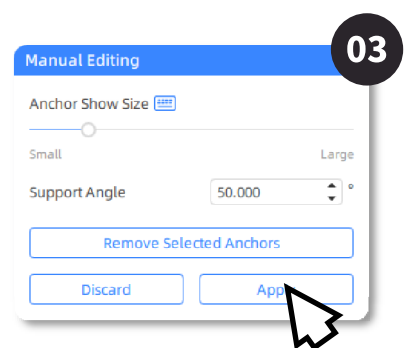
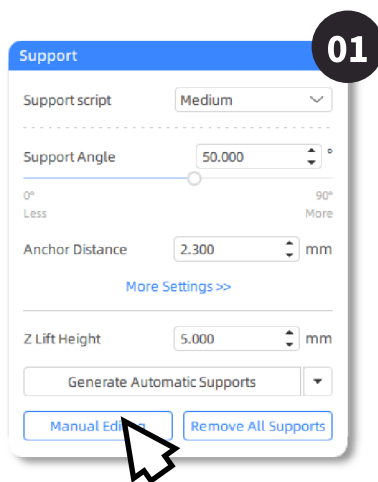
на платформе



добавление только между платформой и моделью

• Добавление опор вручную

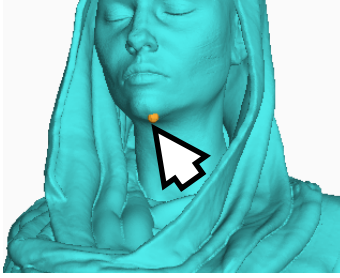
Добавить: Щелкните точку на модели, которой требуется поддержка, чтобы добавить опору.



Редактировать: Выберите анкер, а затем перетащите, чтобы переместить ее.

Удалить: Выберите анкер и удалите опору; или удалите все опоры напрямую.

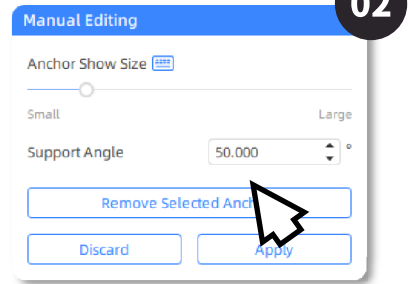
Настройки опоры



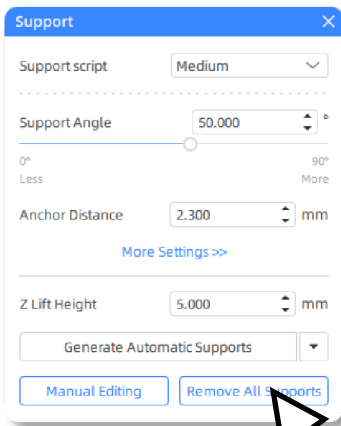
Нажмите, чтобы
выбрать анкер



Shift +перетащите для
выбора опор в
определенной области
Ctrl + щелкните, чтобы
выбрать несколько опор
Alt +перетащите для
отмены выбора опор в
области



Удалите
выбранные опоры



Удалите все
опоры напрямую

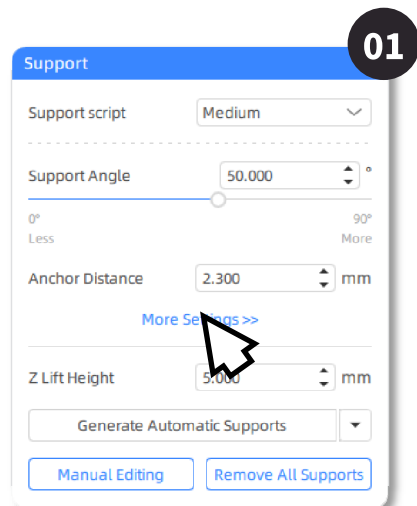
Автор модели: Fabio Nishikata

Настройки опоры

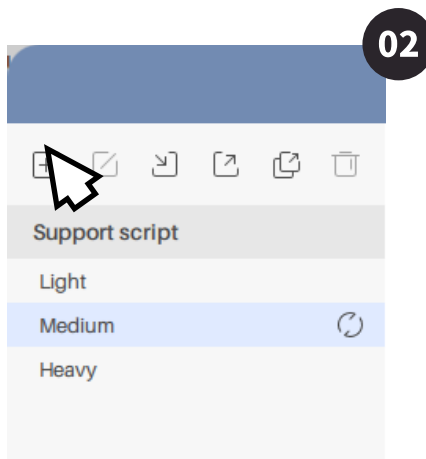
2. Настройки скриптов опор

Если существуют более подробные требования к опорам, вы можете настроить различные группы параметров опор.

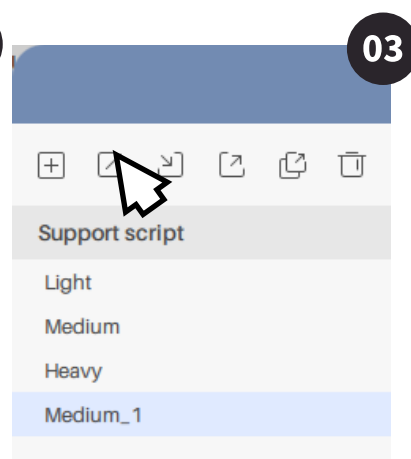
① Конфигурация



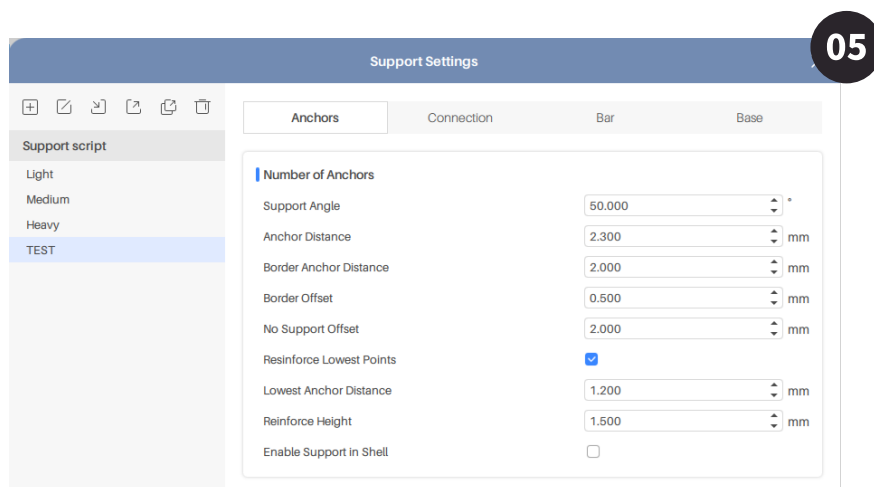
Войдите в дополнительные настройки



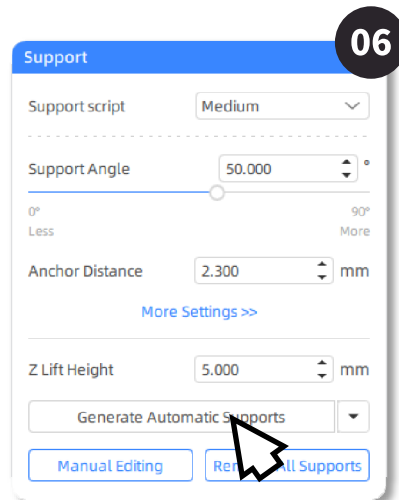
Добавьте скрипт



Переименуйте



Установите параметры опор



Вернуться к интерфейсу опор
Нажмите, чтобы сгенерировать опору

② Инструкции по настройке параметров опор

• Анкер

Угол опоры: угол между опорной поверхностью и горизонтальной плоскостью. Чем больше критический угол, тем больше площадь, которую необходимо поддерживать.

Расстояние между анкерами: расстояние между анкерными точками, которые добавляются за пределы модели. Чем короче расстояние, тем больше опор.

Расстояние анкерной границы: расстояние между анкерными точками, которые добавляются на границе модели.

Смещение границы: минимальное расстояние между опорными точками и краем модели.

Отсутствие смещения опоры: минимальное расстояние между анкерными точками на выступе. Чем короче расстояние, тем больше анкерных точек.

Усиленные нижние точки: Увеличьте количество анкерных точек в самой нижней части моделей.

Наименьшее анкерное расстояние: расстояние между анкерными точками в самой нижней части моделей.

Высота крепления: Высота самой нижней армированной части.

Включение опор в оболочку: Добавьте опору в полую деталь.

• Соединение

Расстояние в модели: Длина опорной планки, вставляемой в нижнюю поверхность модели. Подходящая длина соединения может гарантировать, что верхняя часть опоры будет достаточно шероховатой и ее будет легче снять.

Настройки опоры

Ширина верха: ширина точки контакта, которая касается нижней поверхности модели. Чем больше ширина, тем больше площадь контакта между опорой и моделью.

Контакт с шариком: Для установки формы контакта в виде шара.

Диаметр шарика: Чем больше диаметр, тем больше площадь контакта.

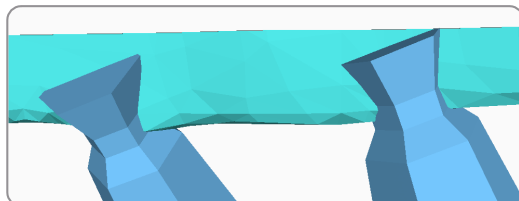
Длина: Расстояние между нижней поверхностью модели и точкой контакта увеличено до средней ширины.

Тип наконечника: Установите наконечник перпендикулярно зоне контакта/горизонтальной плоскости.

Точка останова: Установите точки останова, в которых наконечники соприкасаются с моделями, чтобы облегчить обработку.



Нет точки останова



Точка останова

Высота точки останова: Длина точки останова.

Ширина точки останова: Ширина точки останова.

Начальная высота: расстояние от верхней части модели до точки останова.

Конечная высота: расстояние от точки останова до кончика внутри моделей.

Опоры для фильтров

Удалить короткие опоры для фильтров: при включении данного параметра опоры короче заданной длины не могут быть созданы в модели.

Изменить ширину опор: при включении данного параметра ширина опор на модели, длина которой короче заданной, изменяется в соответствии с установленной шкалой ширины.

Подключение к платформе

Высота: Высота опорной платформы.

Радиус: Чем больше радиус, тем больше опорная платформа.

Угол наклона: Угол наклона края опорной платформы.

- **Стержень**

Номер ребра многоугольника: Количество сторон для многоугольной призмы.

Максимальное количество ответвлений: Максимальное количество ответвлений стержня.

Ширина верхней части ветви: ширина того места, где ветвь соприкасается с моделью.

Ширина основания ветви: ширина того места, где ветвь соприкасается со стволом.

Ширина верха ствола: ширина того места, где ствол соприкасается со всеми ветвями.

Ширина дна ствола: Ширина того места, где ствол соприкасается с платформой или основанием.

Высота ствола

Автоматическая: Автоматически генерирует опоры по подходящим параметрам.

Максимальная высота: Установите максимальную высоту ствола для создания опор.

Максимальный угол ответвления: Установите максимальный угол ответвления для создания опор.

Поперечное соединение стержня

Поперечный тип

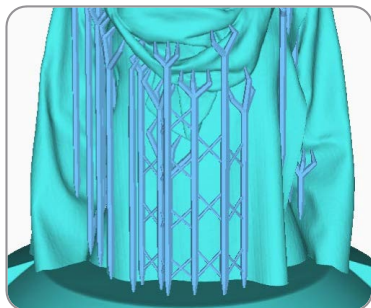
Метод MST: Чтобы убедиться, что все опорные точки связаны и пересечение меньше.

Настройки опоры

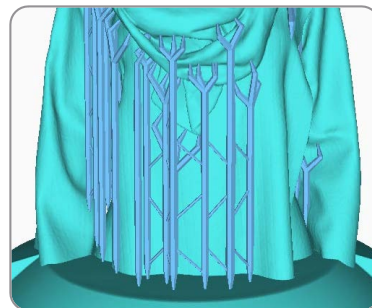
Минимальный 2 метод: Убедитесь, что все анкерные точки соединены, а крестовина может быть больше.

Метод границы: соединяйте крепления только по краям моделей.

Тип подключения



Перекрестное соединение



Альтернативное соединение

Начальная высота: Пересечение генерируется с определенной высоты.

Ширина поперечной перекладины: ширина поперечины.

Угол поперечины: угол между поперечиной и горизонтальной плоскостью.

Высота интервала: Расстояние между поперечинами.

Настройки опоры

• Основа

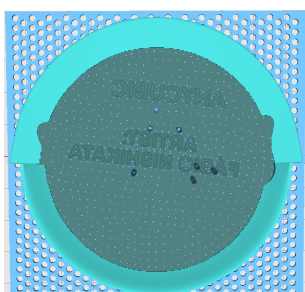
Добавьте основу для увеличения сцепления между моделью и платформой для печати, чтобы снизить риск сбоя печати.

Смещение пластины: минимальное расстояние между опорой и краем основания. Чем больше смещение, тем больше основание.

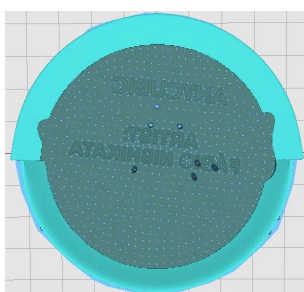
Высота плиты: Толщина основания.

Угол прорези: угол наклона края основания.

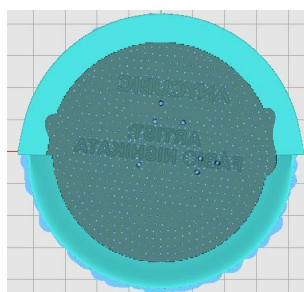
Тип пластины:



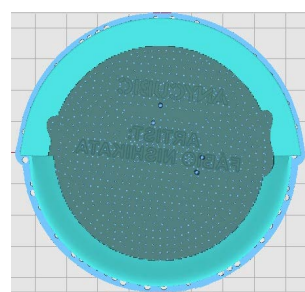
Прямоугольник



Выпуклая
оболочка



Минимальная
площадь



Область проекта

Перфорация: Включите перфорацию для экономии смолы.

Радиус отверстия: Чем больше отверстия, тем меньше требуется смолы, тем меньше площадь контакта с печатной платформой.

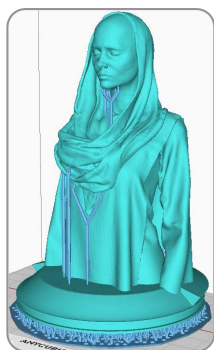
Интервал отверстий: Чем больше интервал, тем меньше отверстий.

Номер кромки отверстия: Чем больше число ребер, тем больше отверстие похоже на окружность.

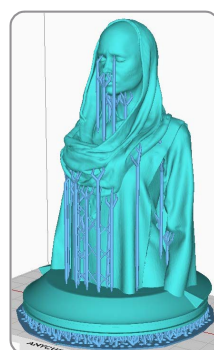
3. Автоматическое добавление опор

- **Правильно увеличьте угол опоры или уменьшите расстояние между анкерами**

При просмотре модели можно обнаружить, что у нее все еще есть слабые места, к которым не были добавлены необходимые опоры. Если вы увеличите угол опоры или уменьшите расстояние между анкерами, к некоторым слабым местам можно добавить дополнительные опоры.



Угол опоры 30°



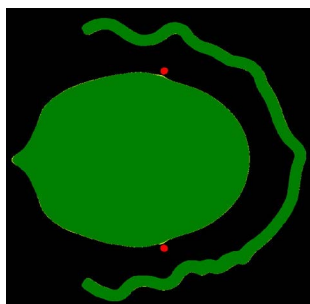
Угол опоры 50°

- **Добавьте опоры вручную после автоматического добавления**

Вручную добавьте опоры к некоторым слабым точкам.

- **Проверьте поверхность**

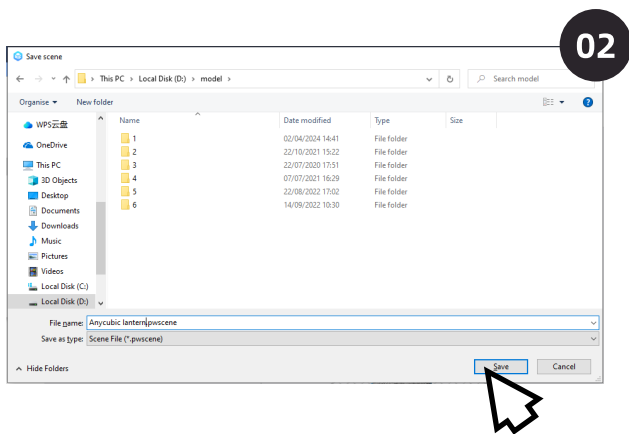
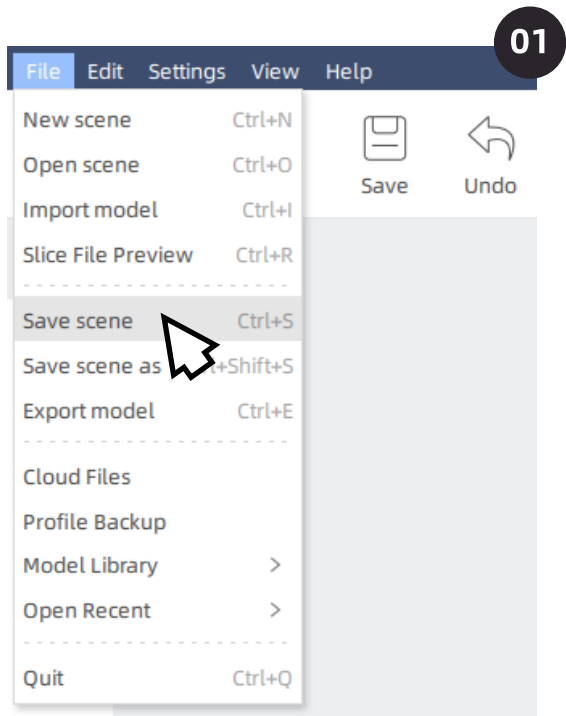
Нажмите “Проверить поверхность” в интерфейсе предварительного просмотра файла среза, затем перетащите ползунок, чтобы проверить изображение каждого слоя. Зеленая часть означает, что внизу есть опора; желтая часть соединена с другими частями, но может быть подвешена и может нуждаться в опорах; красная часть полностью подвешена, и к ней необходимо добавить опоры.



Автор модели: Fabio Nishikata

4. Сохранить файл сцены (по желанию)

Сохраните текущую сцену, включая модель, настройки, поддержку и так далее для удобного повторного использования и редактирования.

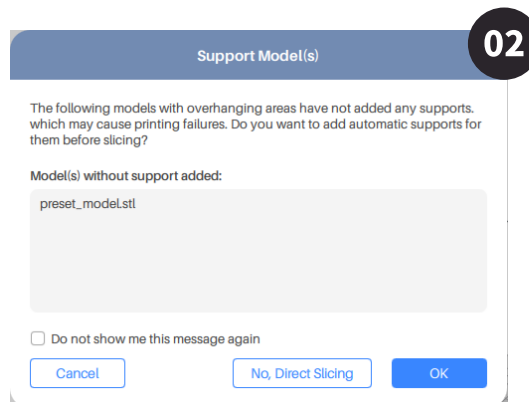
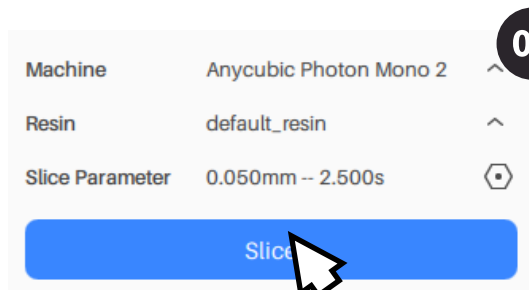


Экспорт нарезанного файла

1. Нарезка

Когда настройка будет завершена, нажмите "Нарезать". Когда настройка будет завершена, нажмите "Нарезать". 3D-принтер Anycubic может считывать только соответствующие форматы файлов нарезки, пожалуйста, выберите тип используемого устройства в настройках во избежание сбоя печати.

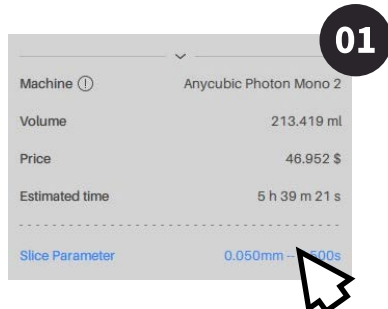
Рекомендуется добавить опоры, если модели с выступающими областями необходима дополнительная поддержка. Для отмены автоматической проверки опор войдите в настройки-предпочтения-слайсинг и снимите флажок с поля «показывать диалоговое окно необходимости опоры для модели при слайсинге».



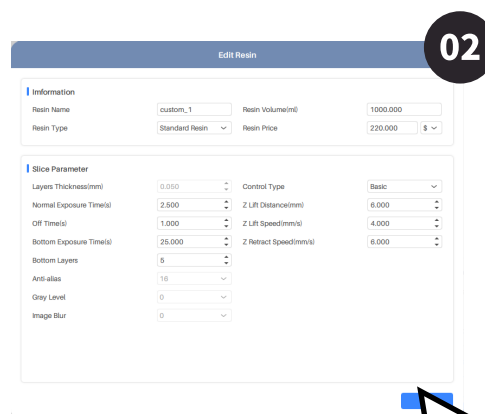
Проверьте опоры

2. Предварительный просмотр

В интерфейсе просмотра файла нарезки вы можете просмотреть настройки среза и настроить параметры среза.



Нажмите, чтобы войти в интерфейс настройки среза



Измените параметры, затем нажмите "ОК", чтобы сохранить

3. Экспорт

- **Вернуть:** Если необходимы какие-либо другие манипуляции с моделью, нажмите “Вернуть” и вернитесь к интерфейсу редактирования.
- **Удаленная печать:** отправьте файл со слайсами на принтер и начните печать. Заданием на печать можно управлять дистанционно с помощью приложения Anycubic.

- **Сохранить нарезанный файл**

Сохранение на диск: сохраните файл со слайсами на ПК.

Сохранение в облаке: сохраните файл со слайсами в приложении Anycubic.

