

# **Anycubic Photon Workshop**

Istruzioni per l'uso

Team di [Anycubic](#)

Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.

# Indice

01	Installazione e aggiornamento	3
02	Introduzione	5
03	Impostazioni	6
	1. Importazione del modello	6
	2. Impostazioni del modello & della resina	7
	3. Impostazioni per lo slicing	8
	4. Stampante di rete	11
04	Introduzione alle funzioni	12
	1. Trasformazione della vista	12
	2. Trasformazione del modello	12
	3. Svuotare e riempire	13
	4. Punzonatura	14
	5. Incolla testo	15
	6. Slicing del modello	17
	7. Ricostruzione del viso	18
05	Supporto	20
	1. Modifica della forma	20
	2. Aggiungere il supporto	24
	3. Suggerimenti per l'aggiunta del supporto	26
06	Esportazione di file di slicing	28

# Installazione e aggiornamento

Il pacchetto di installazione di Anycubic Photon Workshop è memorizzato su USB. Si prega di seguire le istruzioni riportate di seguito per installarlo e aggiornarlo.

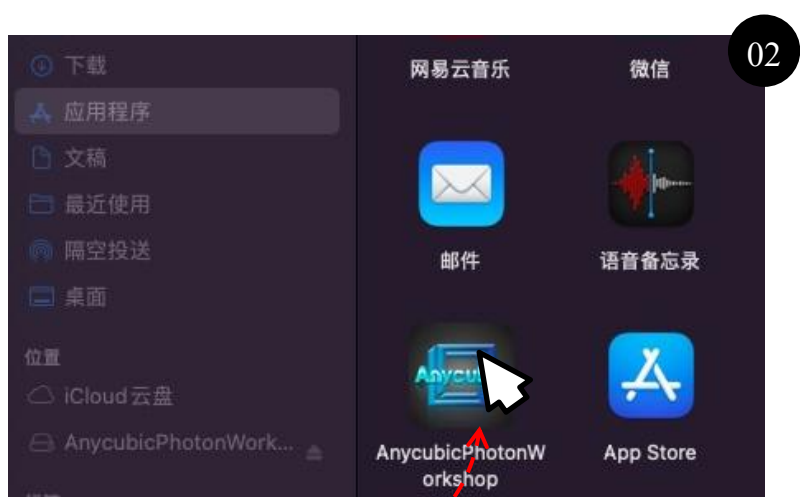
## 1. Installazione

### • Sistema Windows

Prima dell'installazione, si consiglia di chiudere o uscire dal software antivirus per garantire un'installazione senza problemi. Selezionare il pacchetto di installazione corrispondente, selezionare la lingua desiderata e seguire le istruzioni della procedura guidata per l'installazione.



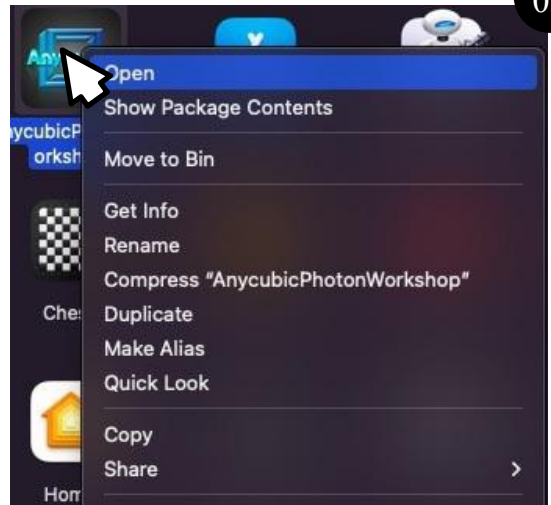
### • Sistema Mac



Trascinare e rilasciare Anycubic Photon Workshop nell'applicazione

# Installazione e aggiornamento

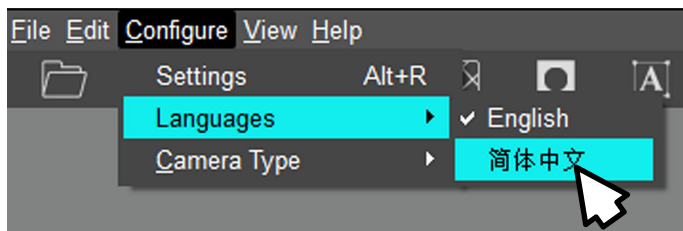
03



Infine, tenere premuto il tasto "Control" + fare clic per aprire il software.

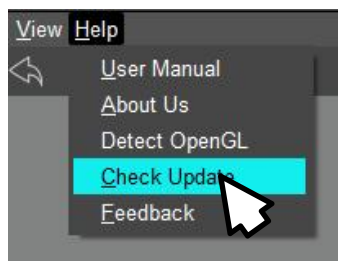
## 2. Cambiare lingua

Al termine dell'installazione del software, aprire il software di slicing. Si prega di selezionare la lingua desiderata.



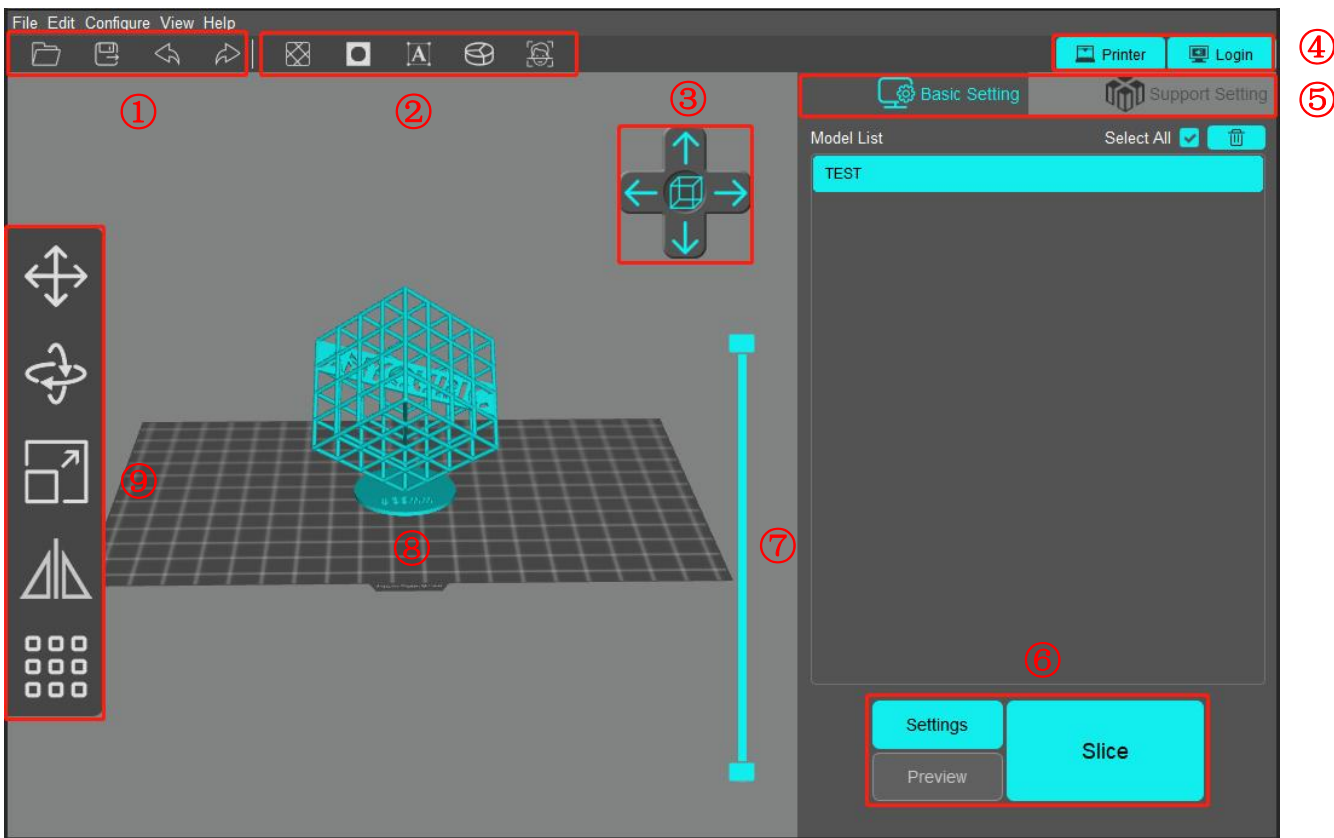
## 3. Aggiornamento

Se viene rilasciata una nuova versione, all'apertura del software viene visualizzata automaticamente una finestra che chiede se si desidera aggiornare alla versione più recente. Fare clic su "Help" → "Check Update" per verificare se la versione corrente è aggiornata alla versione più recente.



Nota: il software di slicing di Anycubic Photon Workshop e le sue istruzioni vengono aggiornate continuamente e l'ultima versione verrà aggiornata sul sito ufficiale (<https://anycubic.com>).

# Introduzione

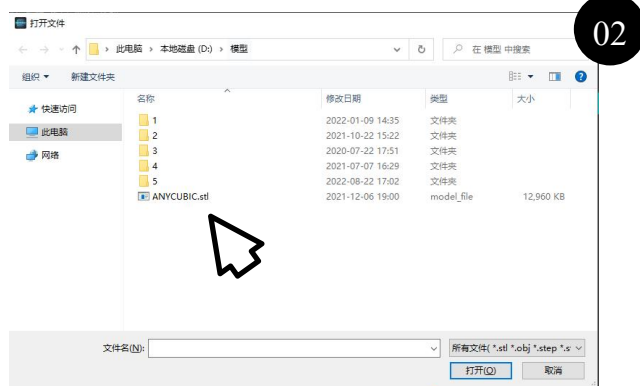
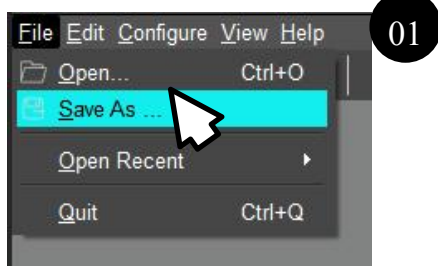


- ① Da sinistra a destra, sono Apri, Salva, Annulla e Ripeti.
- ② Da sinistra a destra, comprende Svuotare e riempire, Punzonatura, Incolla testo, slicing del Modello e Ricostruzione del viso.
- ③ Fare clic per cambiare la direzione di visualizzazione.
- ④ Accedere a Anycubic Cloud e collegare la stampante.
- ⑤ Commuta tra le impostazioni di base e quelle dei supporti.
- ⑥ Impostazione del modello, della resina e dei parametri di stampa; anteprima del file di slicing; pulsante di slicing.
- ⑦ Spostare il cursore per visualizzare l'anteprima della forma di formatura dei diversi strati del modello e visualizzare contemporaneamente l'altezza e il numero di strati correnti del modello.
- ⑧ Anteprima del modello.
- ⑨ Dall'alto verso il basso si riferisce a spostare, ruotare, scalare, specchiare e impaginare.

# Configurazione

## 1. Importazione del modello

Importa modelli in formato 3D (.stl, .obj, ecc.).



Seleziona il file del modello



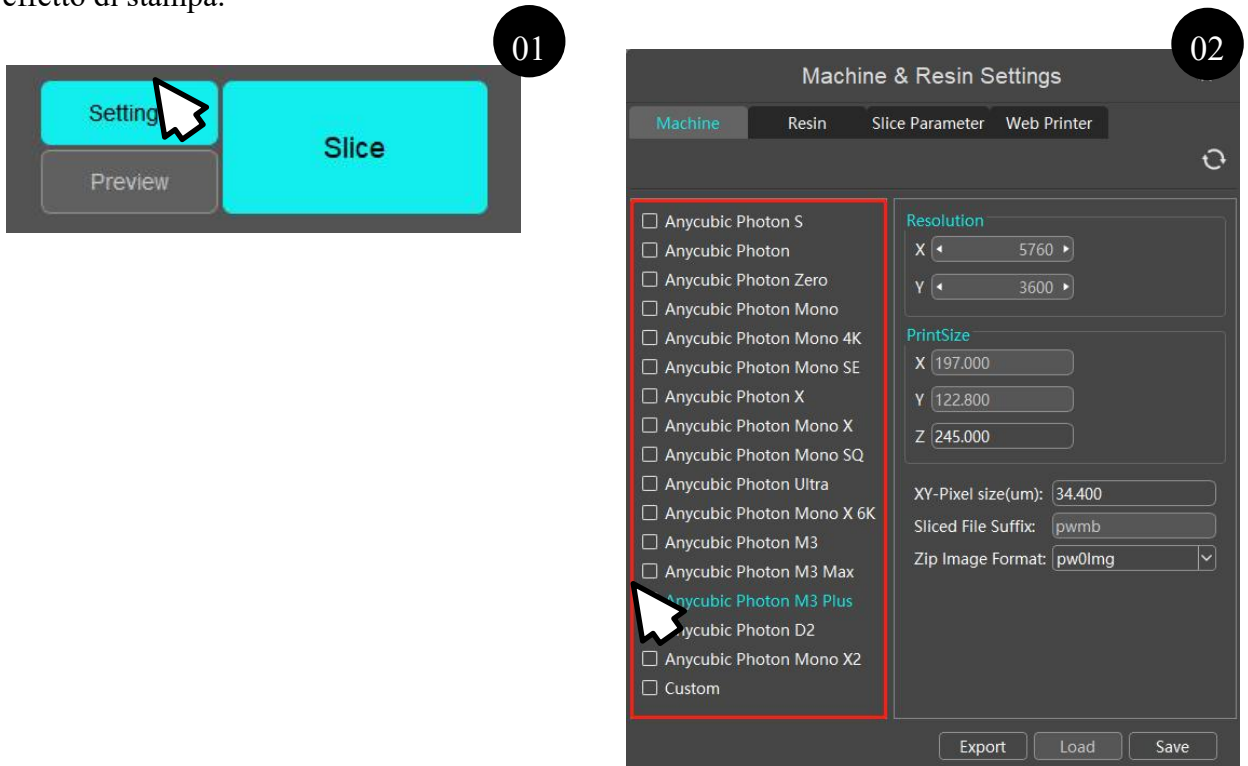
Dopo aver aperto con successo,  
visualizzalo nell'elenco dei  
modelli

# Configurazione

## 2. Impostazioni del modello & della resina

### ① Impostazioni del modello nella macchina

Fare clic su "Settings" in basso a destra dell'interfaccia per accedere all'interfaccia di impostazione della macchina e selezionare il modello corrispondente. I parametri della macchina corrispondenti ai diversi modelli sono molti; si prega di selezionare il modello in base al funzionamento effettivo per evitare che le dimensioni del modello superino il campo di stampa. Non modificare arbitrariamente i parametri della macchina impostati, per non compromettere l'effetto di stampa.



Seleziona il modello di stampante corrispondente

### ② Impostazioni della resina

Calcolare il costo della resina da consumare impostando il tipo di resina. Selezionare la resina corrispondente in base alla situazione di acquisto, oppure fare clic su "+" per aggiungere il tipo di resina. Dopo aver modificato il tipo di resina, salvare le impostazioni correnti.

# Configurazione

## 3. Parametri di slicing

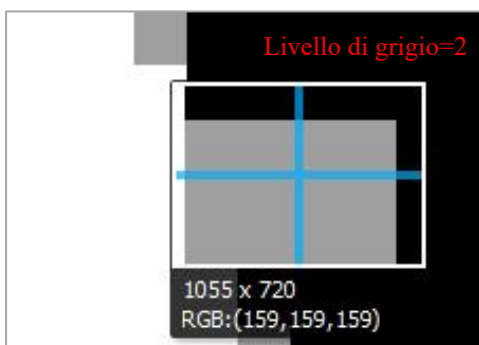
Impostare i parametri nella pagina "Slice Parameters", fare clic sul pulsante "Save" per i settaggi correnti o su "Export" per produrre il file di configurazione per lo slicing successivo. Per i parametri, fare riferimento alla pagina "Parametri di stampa consigliati" della versione elettronica del manuale del modello corrispondente.

### ① Descrizione del parametro

- Spessore dello strato: minore è lo spessore dello strato, più alta è la precisione dell'asse Z. Maggiore è lo spessore dello strato, maggiore è il tempo di esposizione richiesto.
- Tempo di esposizione normale: il tempo di esposizione di un livello normale deve essere impostato in base alle caratteristiche del materiale utilizzato, all'energia della sorgente luminosa e alla complessità del modello. Il tempo è troppo breve per modellare i dettagli; un tempo troppo lungo compromette l'accuratezza del modello.
- Tempo di spegnimento della luce: dopo che la piattaforma di stampa scende e si ferma, spegnere la luce per un certo tempo prima di iniziare l'esposizione. Il tempo di spegnimento prolungato della lampada può fornire un tempo sufficiente per il rilivellamento della resina nella vasca nel caso questa sia poco fluida.
- Tempo di esposizione del fondo: maggiore è il tempo di esposizione del fondo, più forte è l'adesione tra lo strato di fondo e la piattaforma.
- Numero di strati di fondo: lo strato di fondo corrisponde al tempo di esposizione del fondo, che è più lungo dello strato normale. Il fissaggio del modello sulla piattaforma di stampa può far sì che lo strato inferiore sia più grande dello strato normale.
- Distanza di sollevamento dell'asse Z: distanza di ciascun sollevamento della piattaforma. Quando la piattaforma si alza, il modello deve essere staccato dalla pellicola di rilascio e l'altezza di sollevamento è sufficiente per separare completamente i due.
- Velocità di retrazione dell'asse Z: distanza di ciascun sollevamento della piattaforma. La velocità eccessiva influisce sull'effetto di stampa.
- Livello di anti-aliasing spaziale: più alto è il parametro di impostazione, migliore è l'effetto di rimozione dell'aliasing concavo convesso; di conseguenza, più alto è il livello di anti aliasing, più lungo è il tempo di slicing e più grande è il file di slicing, ma non influisce sul tempo di stampa.
- Levigatura della superficie: dopo aver abilitato questa funzione, la superficie del modello mostrerà un effetto di levigatura. Questa funzione può essere attivata solo quando il livello di anti-aliasing spaziale è 1.

Quando il livello di anti-aliasing spaziale è maggiore di 1, l'utente può impostare la scala di grigi e il livello di sfocatura dell'immagine in base alle effettive esigenze.

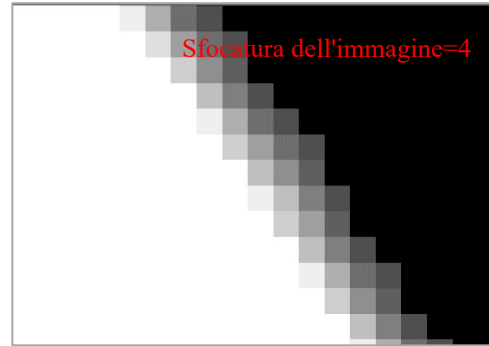
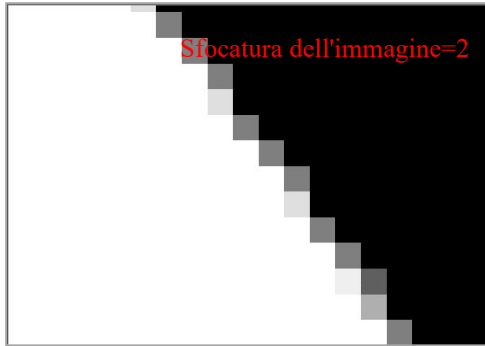
- Livello di grigio: più alto è il livello di grigio, maggiore è la luminosità dell'anti aliasing spaziale dei bordi dell'immagine.





# Configurazione

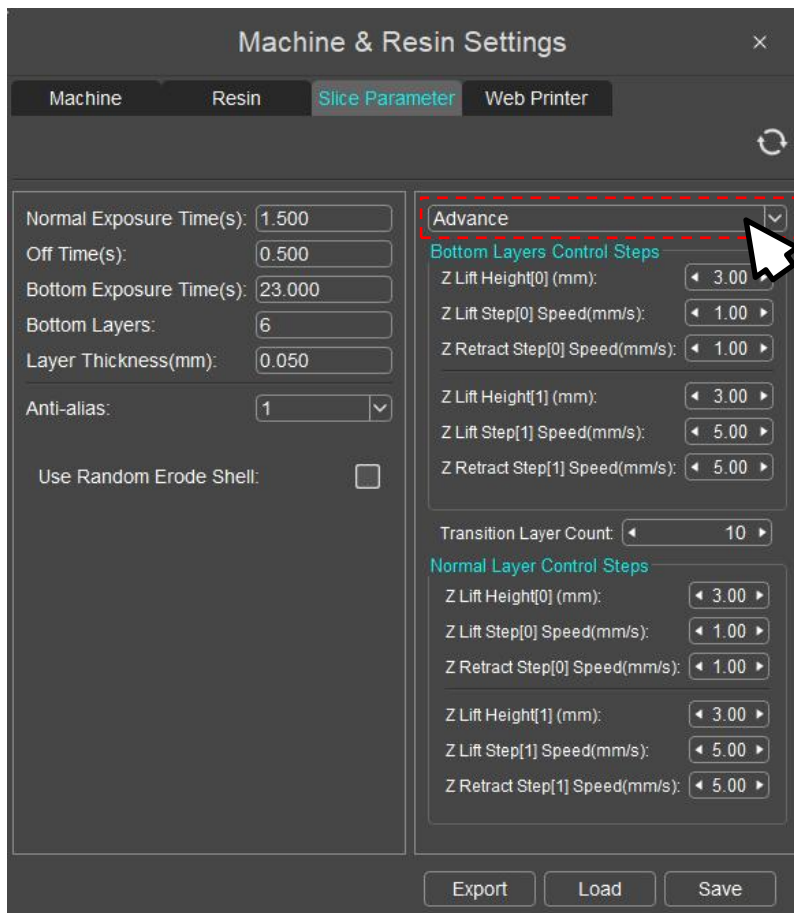
- Sfocatura dell'immagine: il bordo dell'immagine viene virtualizzato per rendere la transizione più uniforme. Il livello di sfocatura dell'immagine indica il numero di livelli di sfocatura dei bordi dell'immagine sull'asse XY, cioè più alto è il livello, più alto è il grado di sfocatura.



Nel processo di stampa effettivo, è necessario regolare i livelli di anti aliasing spaziale, scala di grigi e sfocatura dell'immagine, che vengono utilizzati insieme per raggiungere lo scopo della compensazione della texture dei pixel.

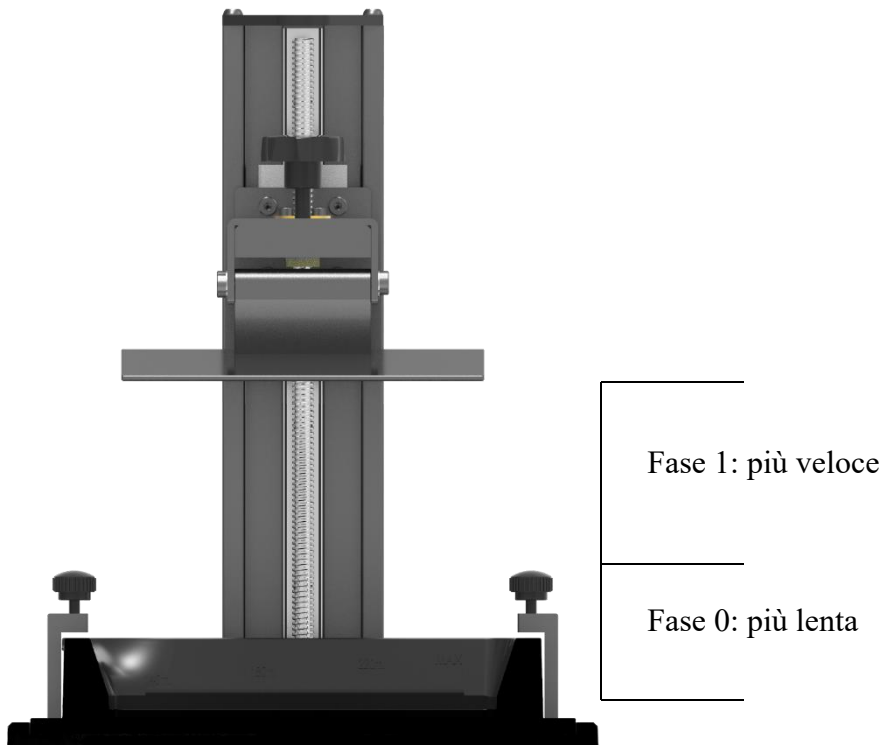
## ② Controllo avanzato

Nella modalità di controllo di base, il tempo di esposizione dello strato inferiore è più lungo, ma la velocità di sollevamento, la distanza di sollevamento e la velocità di retrazione sono coerenti con quelle dello strato normale. Se è necessario migliorare la velocità e la qualità di stampa, è possibile passare alla modalità di controllo avanzata nella pagina "Slice Parameters" per impostare il movimento dell'asse Z con maggiore attenzione.



# Configurazione

- Controllo dello strato di fondo: impostare la velocità di sollevamento dell'asse Z, la distanza di sollevamento e la velocità di retrazione durante la stampa dello strato di fondo.
- Controllo strato normale: impostare la velocità di sollevamento dell'asse Z, la distanza di sollevamento e la velocità di retrazione durante la stampa dello strato normale.
- Strato di transizione: il numero di strati tra lo strato inferiore e lo strato normale. Più strati ci sono, più lungo è il tempo di transizione.
- Fase 0: movimento dell'asse Z della piattaforma di stampa in prossimità della fine della superficie di formatura. In questa fase, la velocità di sollevamento e la velocità di ritrazione dell'asse Z sono relativamente basse, in modo da evitare una forza di trazione eccessiva e un riflusso insufficiente della resina, che influiscono sull'effetto di stampa.
- Fase 1: spostamento dell'asse Z della piattaforma di stampa lontano dall'estremità della superficie di formatura. In questa fase, la velocità di sollevamento e la velocità di ritrazione dell'asse Z sono relativamente veloci e consentono di risparmiare tempo di stampa.



\* La somma della distanza di movimento della piattaforma di stampa nella fase 0 e nella fase 1 è l'altezza di sollevamento dell'asse Z di ciascuna fase.

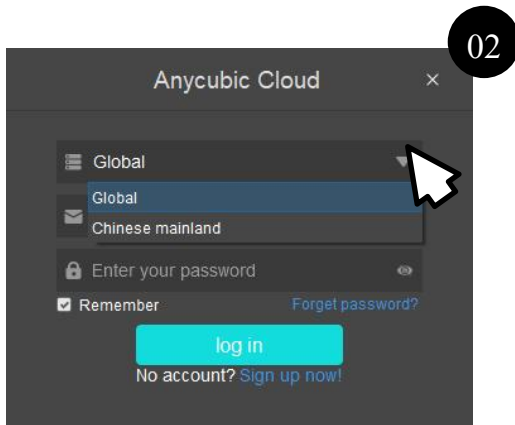
# Configurazione

## 4. Impostazioni della stampante di rete (attualmente è supportata solo da Anycubic Photon M3 Plus)

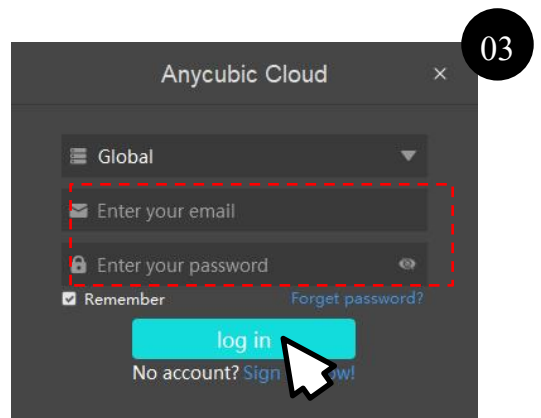
① Accedere all'account Anycubic Cloud.



Fare clic per accedere all'interfaccia del Login



Per gli utenti cinesi, si prega di selezionare il server della Cina continentale. Per gli utenti internazionali, si prega di selezionare il server globale.

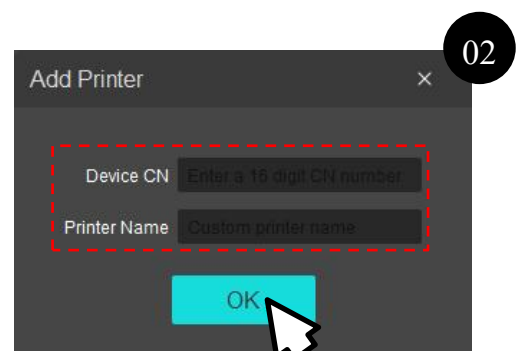


Inserire l'e-mail e la password quindi fare clic su Login

② Aggiungere una stampante.



Fare clic per aggiungere



Immettere il CN\* del dispositivo e il nome della stampante, quindi fare clic su OK.

\* Visualizzare il dispositivo CN sull'interfaccia cloud del touch screen Anycubic Photon M3 Plus.

# Introduzione alle funzioni

## 1. Trasformazione della vista

- Funzionamento del mouse: rotella di scorrimento per ingrandire l'angolo di visualizzazione; fare clic con il pulsante sinistro del mouse sulla piattaforma e trascinarla per spostarla; fare clic con il pulsante destro del mouse sulla piattaforma e trascinarla per ruotarla.
- Controllo dell'interfaccia: fare clic sulle quattro frecce direzionali per visualizzare le viste rispettivamente nelle quattro direzioni.

## 2. Trasformazione del modello



Fare clic sull'icona "Move" per impostare o azionare i controlli sul modello in questa finestra per spostare il modello. Il modello può anche essere "Centrato" e "Posizionato nella Piattaforma".

Fare clic sull'icona "Rotate" per impostare o azionare i controlli sul modello in questa finestra per ruotare il modello. Puoi anche controllare la superficie specificata come fondo per selezionare il terreno in cui il modello si adatta alla piattaforma.

Fare clic sull'icona "Scale" per impostare o azionare i controlli sul modello in questa finestra per ingrandire il modello. È anche possibile impostare direttamente il modello sulla dimensione massima.

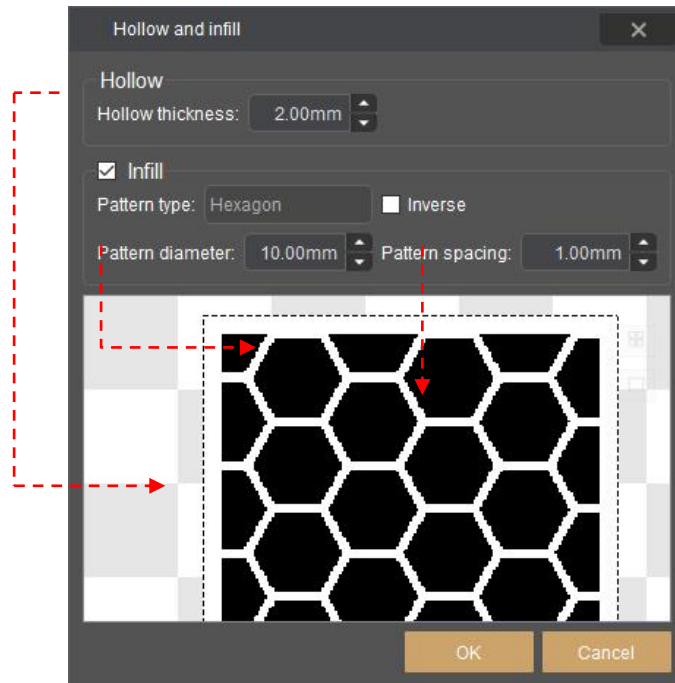
Cliccare sull'icona "Mirror" per specchiare e invertire il modello nelle direzioni X, Y e Z.

Fare clic sull'icona "Layout" per disporre e centrare il modello nelle direzioni X e Y. Il modello può anche essere "Copiato" e "Centrato".

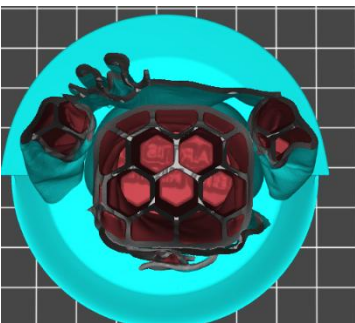
Nota: la parte del modello oltre il campo di stampa è di colore grigio scuro. Durante il funzionamento, accertarsi che il modello sia all'interno del campo di stampa.

## 3. Svuotare e riempire

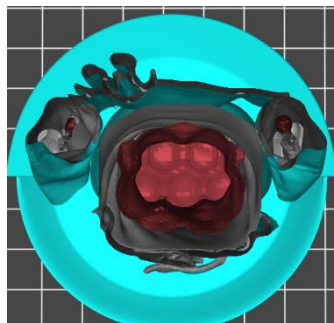
Svuotare e riempire il modello per renderlo cavo e ridurre la quantità di resina.



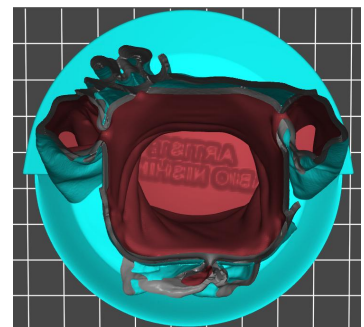
Impostare parametri diversi nelle interfacce di Svuotare e riempire e regolare i parametri come richiesto. Fare riferimento all'effetto di seguito.



Lo spessore del vuoto è di 1 mm  
Riempire



Lo spessore del vuoto è di 3mm  
Riempire



Lo spessore del vuoto è di 2mm  
Annullamento del riempimento

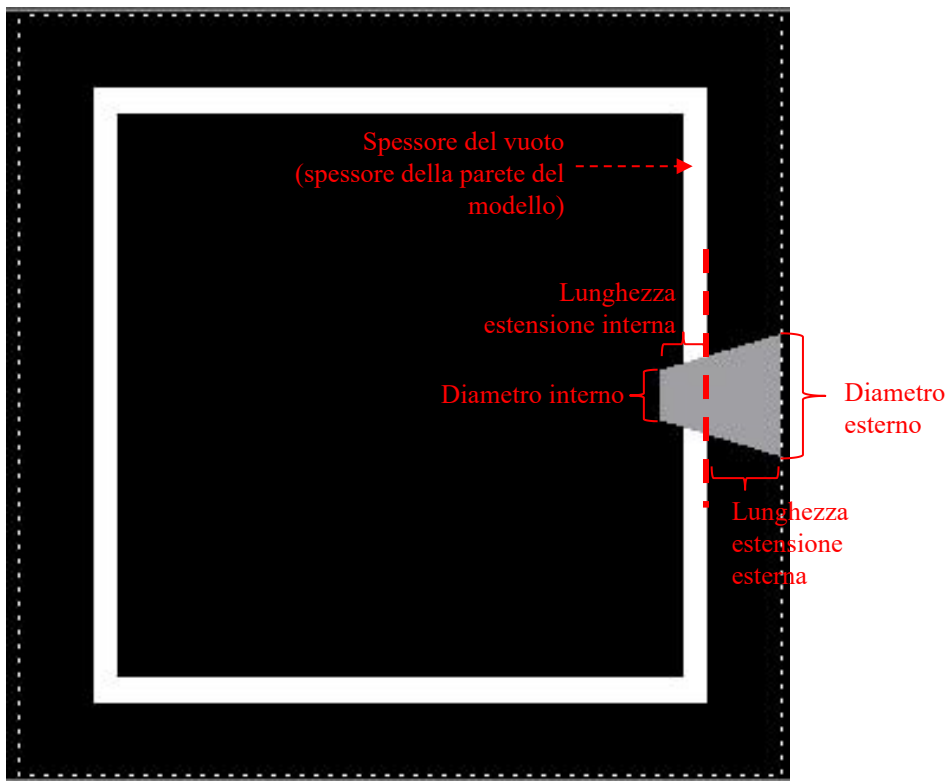
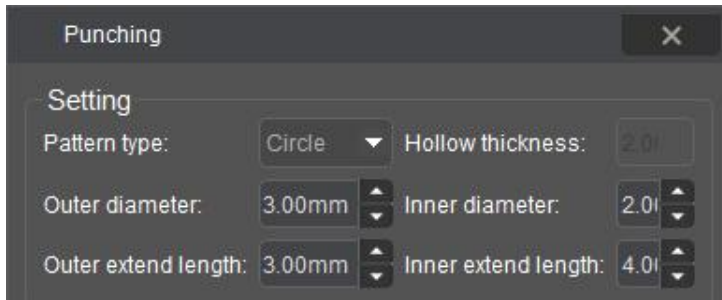
Esempio Nome modello: MIA

Autore del modello di esempio: Fabio Nishikata

# Introduzione alle funzioni

## 4. Punzonatura

Se il modello è stato svuotato, si consiglia di punzonare i fori sul lato del modello per evitare il fallimento della stampa a causa della formazione di uno spazio di tenuta sotto vuoto durante la stampa. Dopo la stampa, la resina rimanente nel modello può fuoriuscire attraverso il piccolo foro per evitare che il modello si rompa.

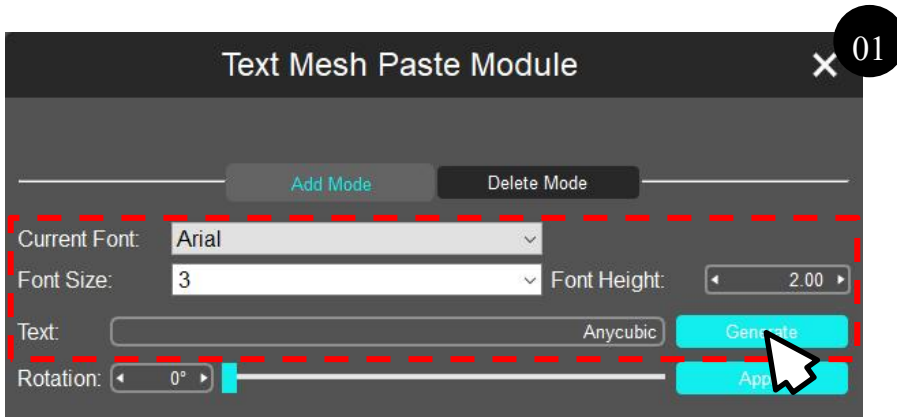


- ① Per la punzonatura, si prega di impostare prima i parametri di punzonatura. La lunghezza della prolunga interna deve essere maggiore dello spessore del vuoto per penetrare nella parete del modello.
- ② Dopo aver impostato i parametri, spostare il mouse nella posizione in cui il modello deve essere punzonato e fare clic su **Punch**.
- ③ Infine, fare clic su "OK" per completare la punzonatura.

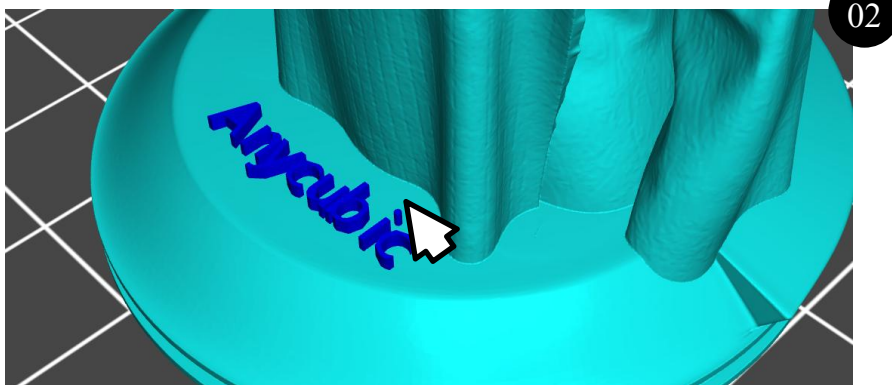
# Introduzione alle funzioni

## 5. Incolla testo

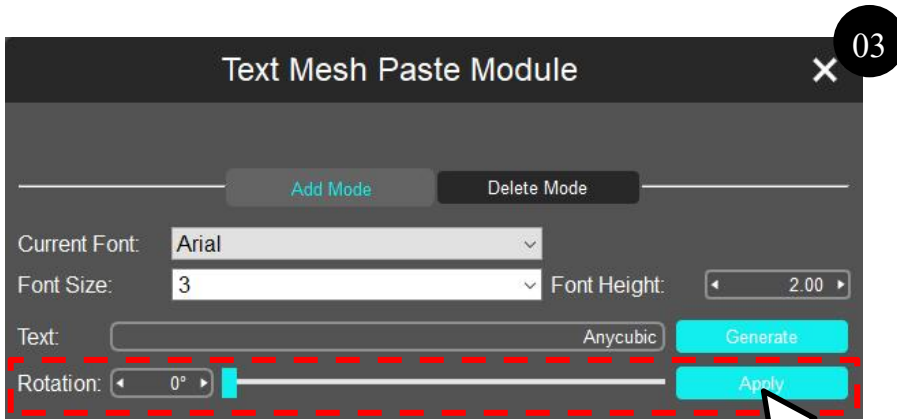
- Modalità di aggiunta (predefinita)



Impostare lo stile del testo e inserire il contenuto, quindi fare clic su "Generate".



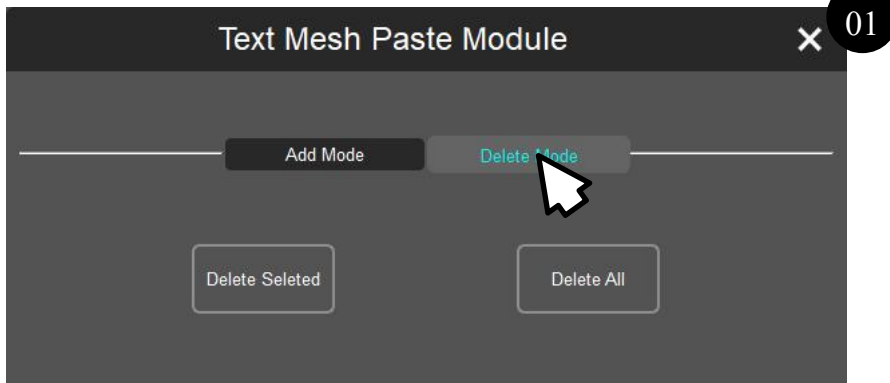
Spostare il mouse nella posizione in cui il modello deve incollare il testo e fare un clic



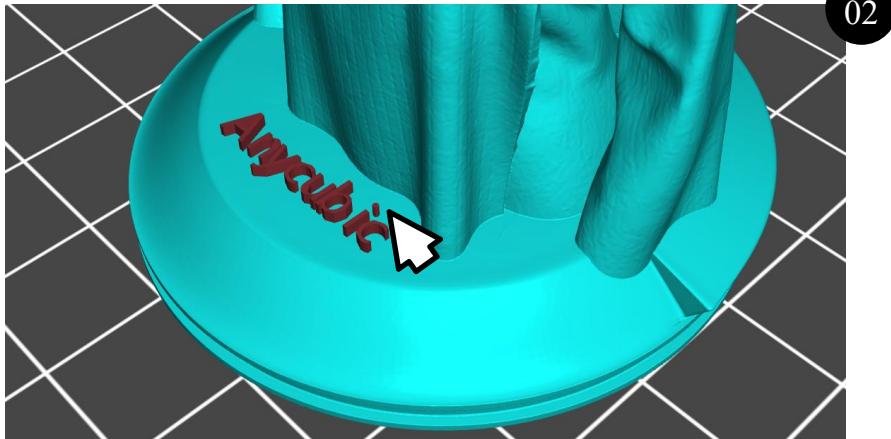
Quindi regolare l'angolo del testo e fare clic su "Apply" per completare l'aggiunta.

# Introduzione alle funzioni

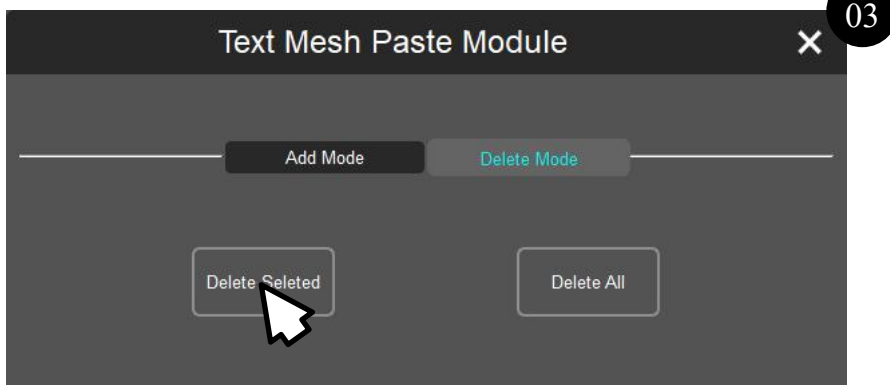
- Modalità di eliminazione



Fare clic per passare alla modalità di eliminazione



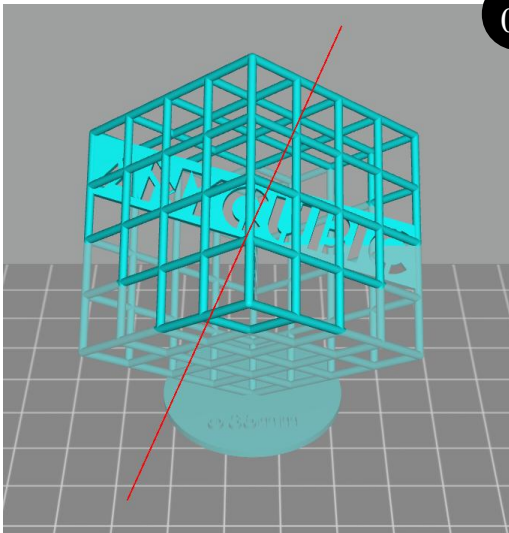
Testo selezionato



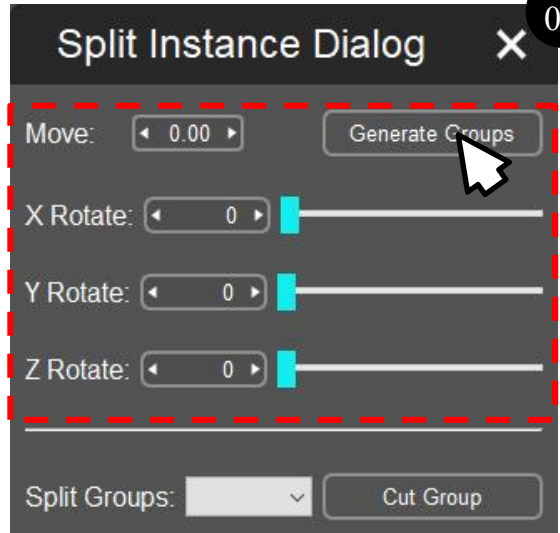
Elimina il testo selezionato



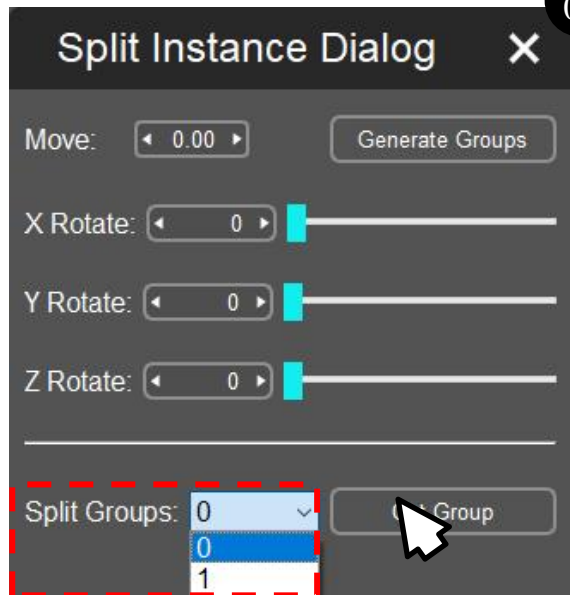
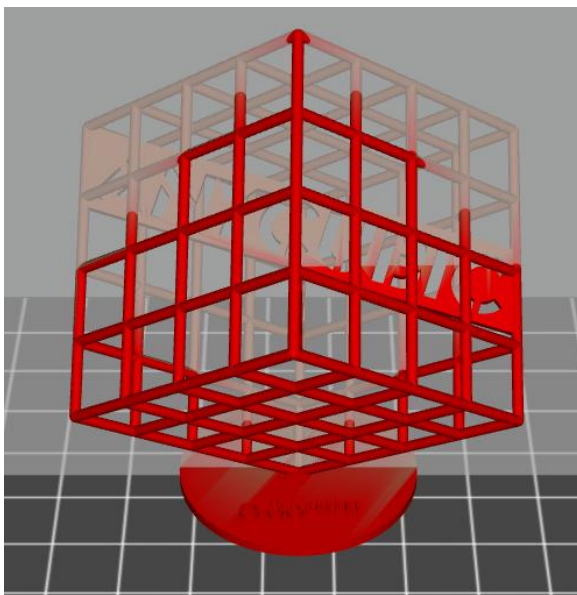
## 6. Slicing del modello



La superficie di affettatura predefinita è quella orizzontale  
Trascinare il mouse per personalizzare la superficie di affettatura



Regolare la superficie di affettatura  
Quindi fare clic su gruppo di generazione



Selezionare il gruppo da tagliare e la parte selezionata diventa rossa  
Quindi fare clic sul gruppo ritagliato

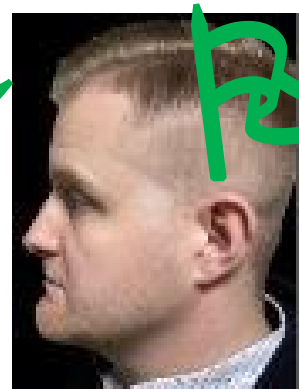
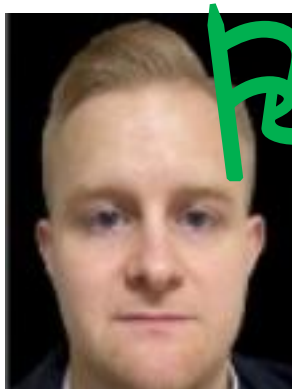
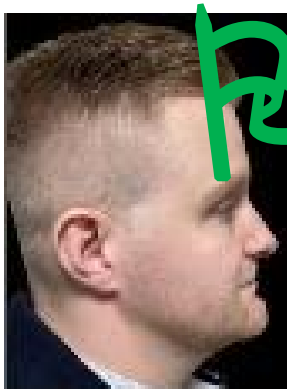
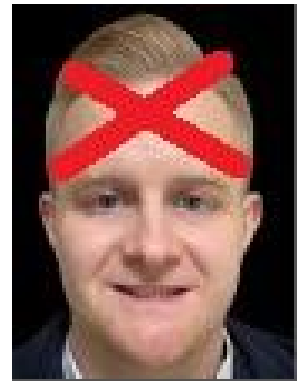
# Introduzione alle funzioni

## 7. Ricostruzione del viso

Questa funzione può ricostruire un modello 3D caricando foto 2D del viso.

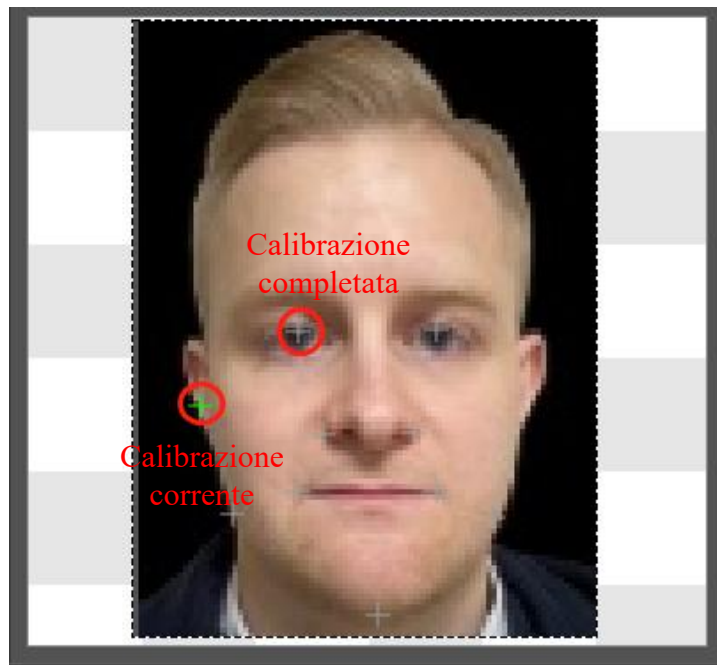
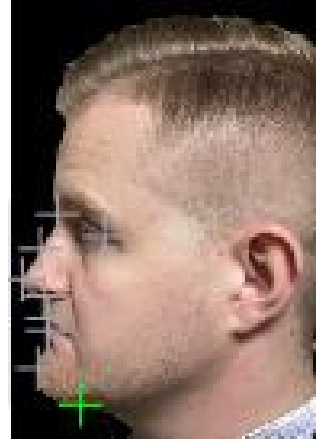
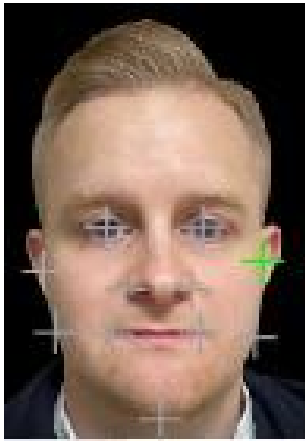
① Caricare le foto del viso appropriate, come richiesto, come segue:

- La visione complessiva della foto è luminosa, senza ombre evidenti che bloccano il volto e senza una luce eccessiva che offusca il contorno del viso; la luce deve essere uniforme, non un lato chiaro e l'altro scuro.
- Lo sfondo dell'immagine è solido e lo sfondo scuro è migliore (priorità: nero>blu>rosso>bianco).
- La dimensione minima della foto è 84 pixel (larghezza) x 112 pixel (altezza).
- Scattare una foto completa della testa, includendo l'angolo di visuale anteriore, sinistro e destro. Non indossare cappelli, occhiali e altri indumenti e accessori che bloccano il contorno del viso.
- Quando scattate le foto, non chinate la testa, siate eretti e naturali e non ridete o assumete altre espressioni esagerate.
- Precauzioni: quando si riprendono le viste a destra e a sinistra, prestare attenzione a esporre il centro delle sopracciglia per il successivo posizionamento.



# Introduzione alle funzioni

② Calibrare il posizionamento in base alle indicazioni della descrizione testuale e dell'immagine.



La calibrazione completata è grigia, la calibrazione corrente è verde

Se commetti un errore, puoi fare nuovamente clic sulla posizione verde per annullare il mirino

③ Dopo aver calibrato tutte le immagini, fare clic su Next per completare la ricostruzione del viso.

# Supporto

Quando il modello ha evidenti parti sospese o l'area di contatto con la piattaforma di stampa è piccola, è necessario aggiungere un supporto in modo che il modello possa aderire saldamente alla piattaforma.

## 1. Modifica della forma

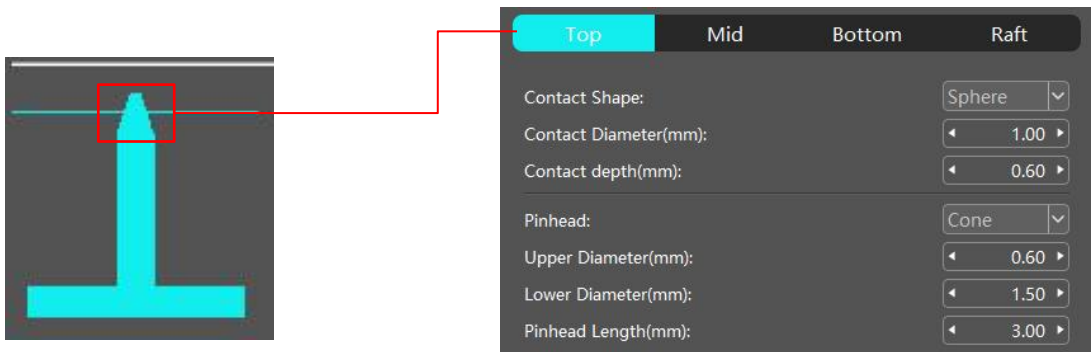
Per impostazione predefinita, sono disponibili 3 forme di supporto: sottile/medio/spesso.

Sottile: l'area di contatto tra il supporto e il modello è ridotta, il che facilita la rimozione del supporto;

Spesso: l'area di contatto tra il supporto e il modello è ampia e stabile.

Si consiglia di impostare il modello generale come tipo "Medio" e di utilizzare i parametri predefiniti. Allo stesso tempo, è possibile modificare i parametri superiori, centrali e inferiori del supporto per modificarne la forma.

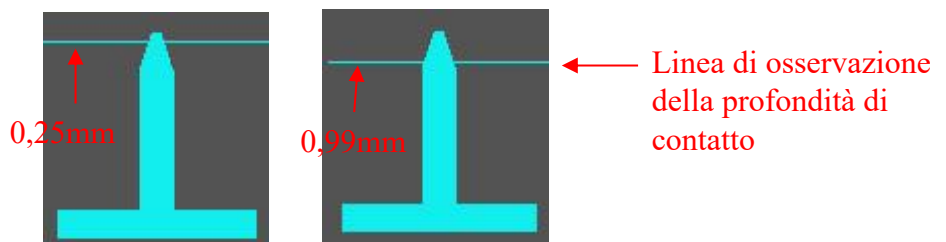
- Superiore



Forma di contatto: la forma di contatto "Sphere" può aumentare la superficie di contatto tra il supporto e il modello.

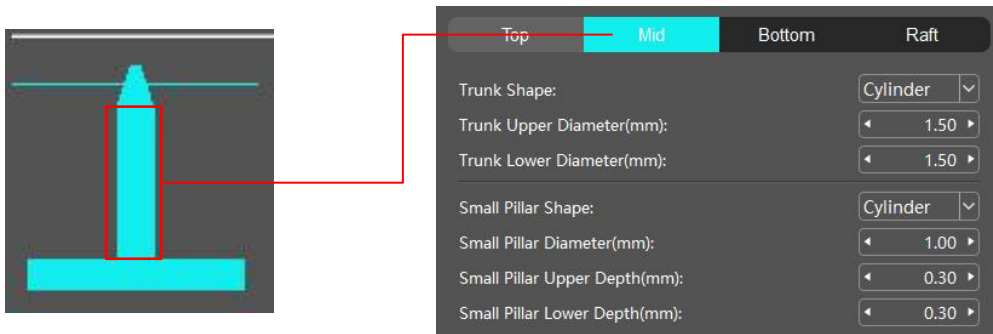
Diametro di contatto: maggiore è il diametro di contatto, maggiore è l'area di contatto tra il supporto e il modello.

Profondità di contatto: la profondità alla quale la parte superiore è a contatto con il modello. Quanto più profonda è la profondità di contatto, tanto più profondo è l'inserimento del supporto nel modello e tanto maggiore è la tensione del supporto per sostenere il modello. Tuttavia, se la profondità di contatto aumenta, quando il supporto viene rimosso rimangono segni evidenti.



# Supporto

- Centrale



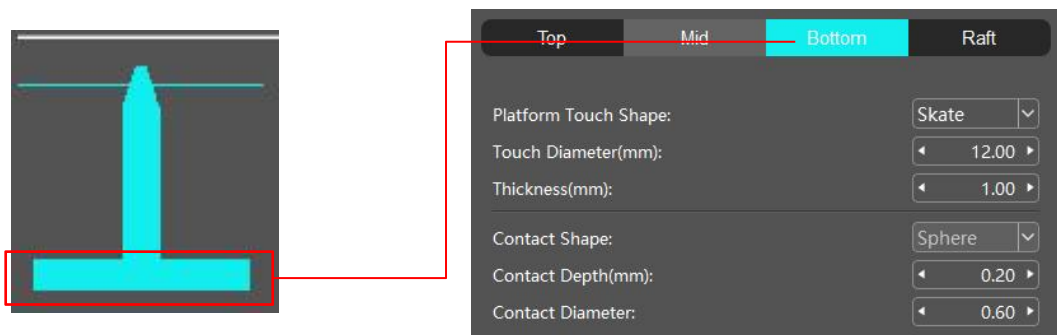
Forma: ci sono 3 forme al centro: cubo/cilindro/prisma.

Diametro: il diametro medio deve essere maggiore del diametro superiore.

Supporto piccolo: se la distanza tra la parte da supportare e il modello è troppo breve, verrà generato un supporto piccolo.

Profondità di incasso: i supporti piccoli devono essere incassati a una certa profondità per rafforzare il supporto.

- Inferiore



Forma di contatto della piattaforma: si consiglia di utilizzare una "Skate" come fondo per facilitare la forma dello stampo da spalare dalla piattaforma.

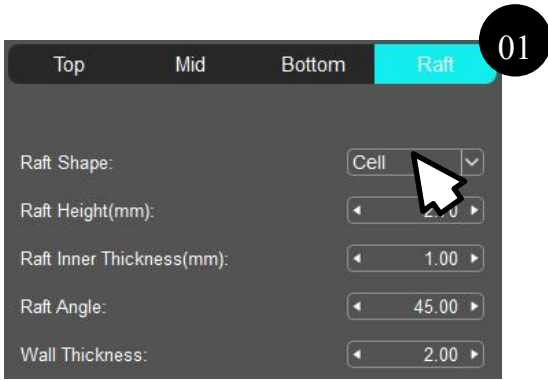
Diametro di contatto: il diametro del supporto a contatto con la piattaforma di stampa.

Forma del contatto del modello/profondità del contatto/diametro della forma del contatto: parametri dei supporti aggiunti all'interno o sul modello.

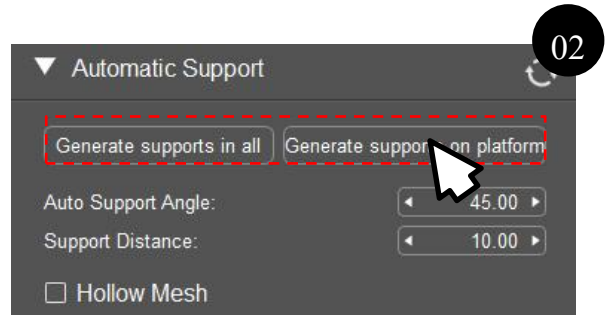
- **Valvola di fondo**

Aggiungere una valvola di fondo al modello può trattenere meglio i dettagli della parte inferiore del modello e aumentare la fermezza, in modo che il modello possa aderire meglio alla piattaforma.

# Supporto



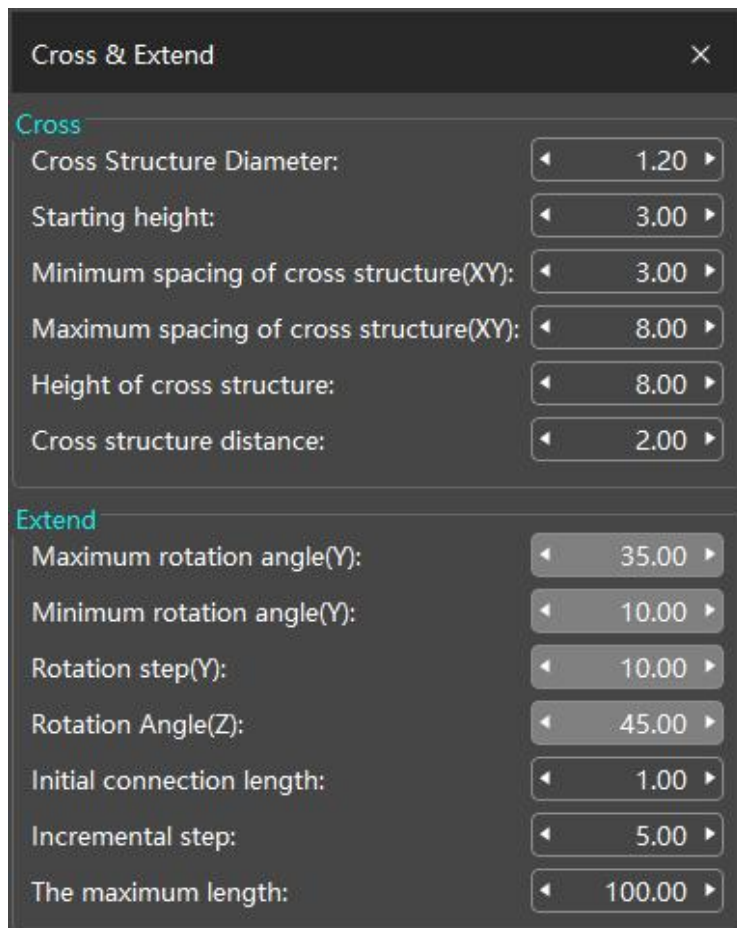
Selezionare la forma della valvola di fondo come "Cell".



Generare il supporto automatico e aggiungere valvole di fondo e supporto.

**Nota:** prima di aggiungere la valvola di fondo, è necessario sollevare il modello a una certa altezza in direzione dell'asse Z.

- **Controllo avanzato**

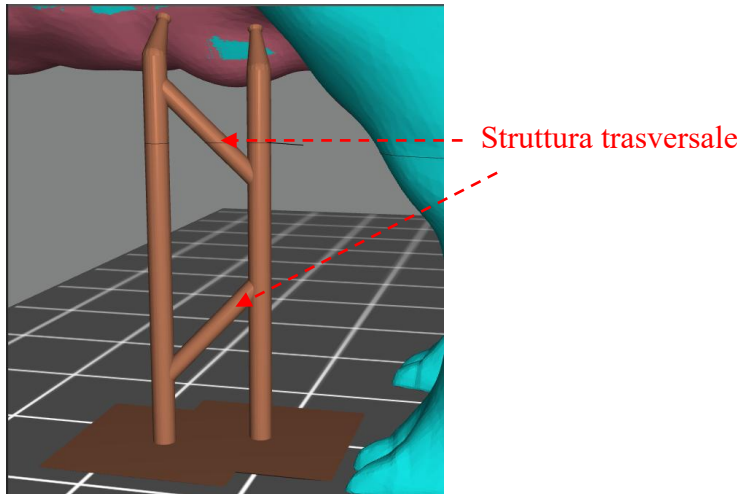


# Supporto

Struttura trasversale: è necessario aggiungere una struttura trasversale tra i supporti per aumentare la resistenza strutturale tra i supporti e rendere i supporti più solidi e stabili.

Altezza iniziale: la struttura trasversale viene generata a partire dall'altezza specificata del supporto.

Distanza minima/massima: se è inferiore o superiore alla distanza specificata, non verrà generata alcuna struttura trasversale.

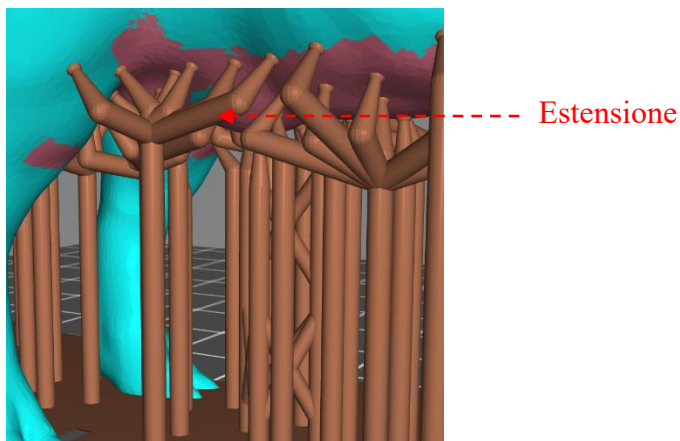


Estensione: l'estensione tra il tronco di supporto e il piano.

Lunghezza iniziale: la lunghezza minima dell'estensione.

Distanza incrementale: la distanza aumentata ogni volta lungo la direzione di estensione rispetto alla lunghezza iniziale.

Lunghezza massima: se la distanza tra il punto di partenza dell'estensione e il bordo del modello supera la lunghezza massima, l'estensione non verrà generata ed entrambe le estremità del supporto cadranno sul modello.



Autore del modello di esempio:  
ZenMaster\_Maker



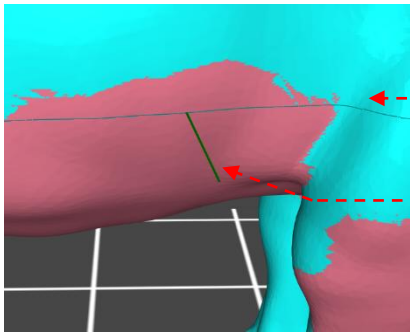
# Supporto

## 2. Aggiungere il supporto

Dopo aver impostato la forma del supporto, è possibile aggiungere i supporti in modalità di supporto manuale o automatica.

- Supporto manuale

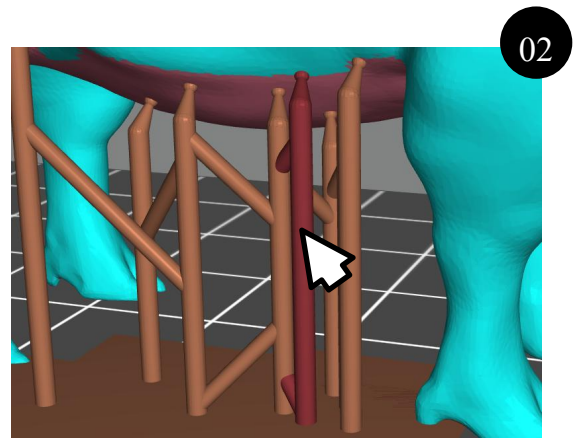
Aggiungere: fare clic sulla posizione del modello in cui è necessario aggiungere il supporto per aggiungere il supporto.



Le linee di contorno possono essere utilizzate come linee di riferimento per l'aggiunta di supporti.

Quando il mouse si sposta sul modello, è possibile aggiungere un supporto in corrispondenza della linea corta verde; non è possibile aggiungere un supporto in corrispondenza della linea corta rossa.

Elimina:



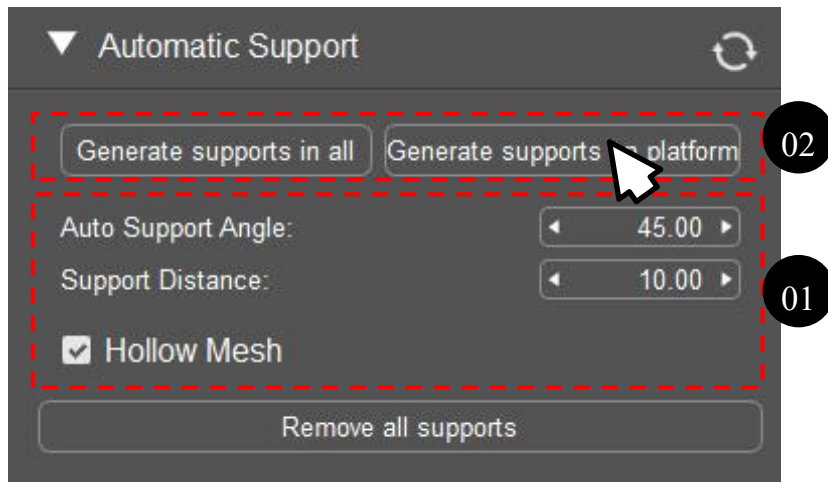
Autore del modello di esempio:  
ZenMaster\_Maker

Modifica: passa allo stato di modifica, fa clic per selezionare la parte di supporto, trascina per modificare la posizione del supporto, ecc.

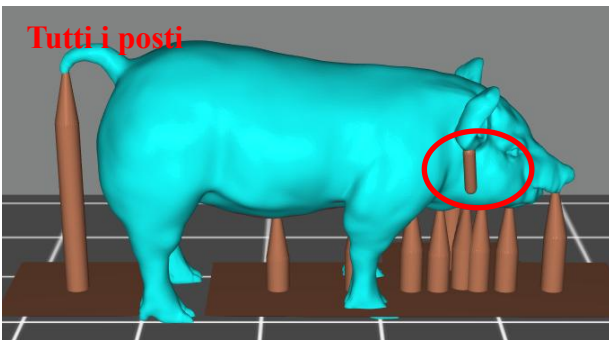


# Supporto

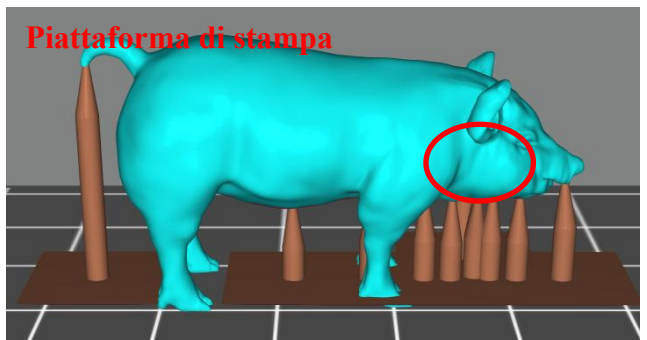
- Supporto automatico



- ① Impostare l'angolo di supporto automatico, la distanza di supporto e se aggiungere il supporto nella parte vuota.
- ② Fare clic su “Generate supports in all” o “Generate supports on platform”.



I supporti vengono aggiunti tra piattaforme e modelli, e tra modelli  
Dopo aver selezionato la parte vuota, è possibile aggiungere un supporto all'interno

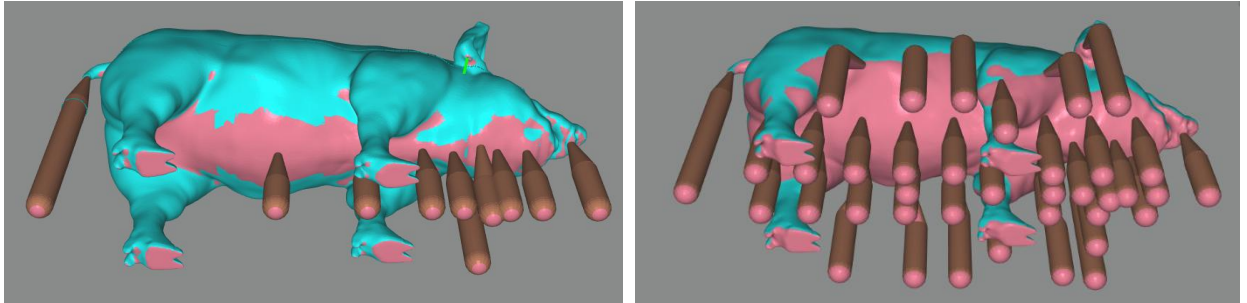


La posizione di supporto è solo tra la piattaforma di stampa e il modello.

## 3. Suggerimenti per l'aggiunta del supporto

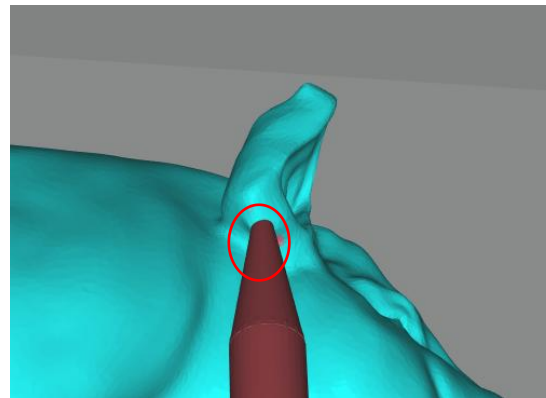
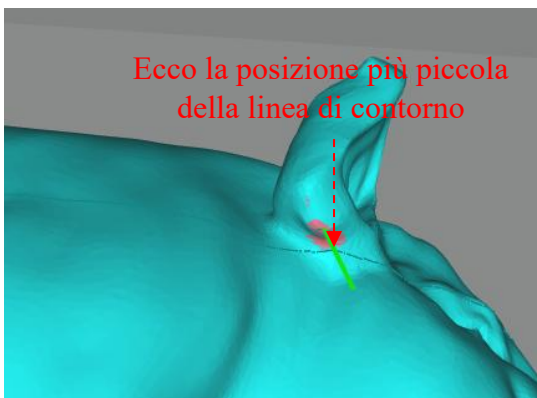
- Aumentare l'angolo di supporto o ridurre la distanza di supporto in modo appropriato

Dopo aver aggiunto automaticamente i supporti, spostare il cursore sul modello e osservare la curva di livello. Si può notare che alcuni dei migliori supporti non sono stati aggiunti al modello. A questo punto, aumentare l'angolo di supporto automatico o ridurre la distanza di supporto in modo appropriato e aumentare la copertura del supporto aggiunto nel punto migliore locale del modello.



- Aggiungere l'assistenza manuale di supporto

Utilizzare le curve di livello per trovare il punto più basso. La posizione minima del cerchio della curva di livello è il punto migliore locale, quindi aggiungere manualmente il supporto.



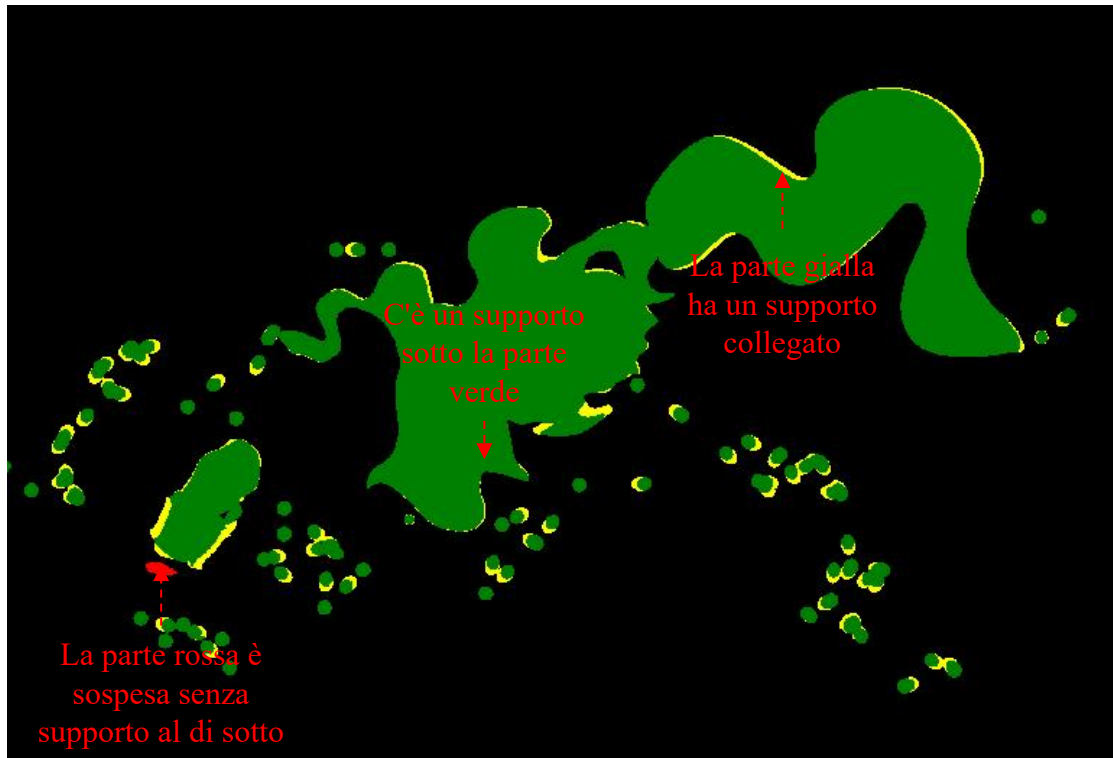
Aggiungere il supporto manualmente

- Controllare terreno (Check Land)

Dopo aver aggiunto i supporti manualmente o automaticamente, è possibile utilizzare la funzione Controllare terreno per rilevare se ci sono altre parti del modello che devono essere supportate. Nell'interfaccia di anteprima del file di taglio, fare clic su "Advanced" → "Check Land" e tirare il cursore per visualizzare l'immagine dopo ogni strato di affettatura.

# Supporto

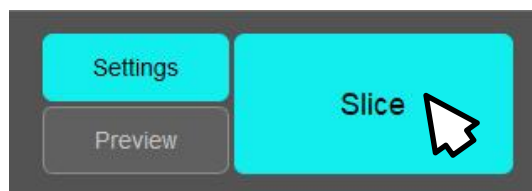
La parte verde indica che c'è un supporto sottostante e non è necessario aggiungerlo; la parte gialla rappresenta che c'è un supporto associato, ma è sospeso e potrebbe essere necessario aggiungere un supporto; la parte rossa rappresenta una sospensione e deve essere aggiunto un supporto.



# Esportazione di file di slicing

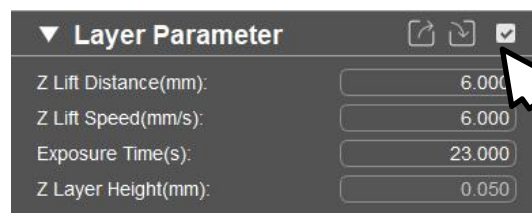
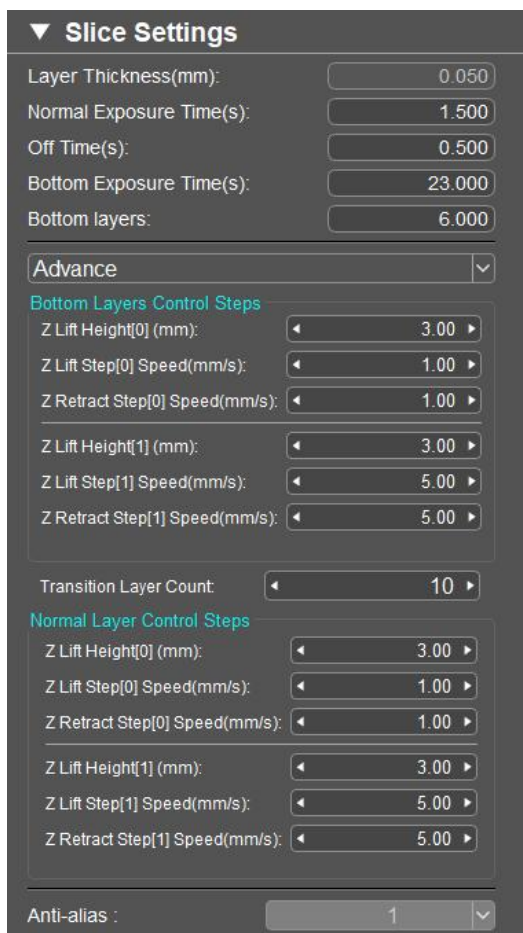
## 1. Affettare (slicing)

Dopo aver modificato i parametri di slicing, i modelli e i supporti, fare clic sul pulsante "Slice" per esportare il file della affettatura nel formato corrispondente della macchina. **I file di macchine diverse hanno suffissi diversi. Si prega di selezionare il modello corretto quando si impostano i parametri della macchina per garantire il successo della stampa.**



## 2. Anteprima dello slicing

Nell'interfaccia di visualizzazione dell'anteprima del file di slicing, è possibile visualizzare le impostazioni di slicing pertinenti. È inoltre possibile modificare i parametri di slicing e dei livelli, se necessario. I parametri dello slicing possono essere modificati direttamente facendo clic su Impostazioni dello slicing per espandere i parametri; i parametri del livello devono prima selezionare il pulsante Abilita, quindi modificare i parametri.

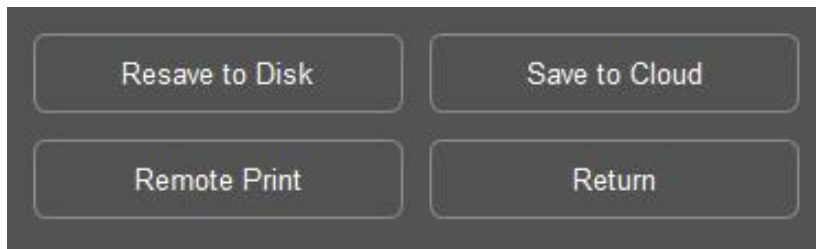


Dopo aver verificato, è possibile modificare i parametri del livello

Nota: dopo aver impostato i parametri di livello, i parametri di esposizione non possono essere modificati durante il processo di stampa del nuovo documento. Se vengono accidentalmente modificati, sono validi solo per il livello corrente. I parametri di esposizione del livello successivo sono coerenti con quelli impostati nel documento.

Visualizza o modifica i parametri dello slicing

## 3. Esporta



- Salva nuovamente in locale: consente di produrre nuovamente il file slice dopo aver modificato i parametri di stampa.
- Salvare nel cloud: Dopo aver effettuato l'accesso all'account Anycubic Cloud, salvare il file di slicing nel cloud.
- Stampa remota:trasferire direttamente il file di slicing alla stampante collegata ad Anycubic Cloud e avviare la stampa. Le attività di stampa remota possono anche essere controllate a distanza nel Cloud.
- Ritorno: torna all'interfaccia di modifica per modificare il supporto del modello.