

CHITUBOX™ v. 1.6.3 Free

Manuale d'uso**Contenuto**

1. Introduzione al software	3
1.1 Stampante 3D in resina MSLA	3
1.2 Stampante 3D in resina DLP	3
1.3 Stampante 3D in resina SLA	3
2. Installazione del software	4
2.1 Download del software	4
2.2 Installazione del software	5
3. Identificativo utente	5
4. Funzionamento del software	6
4.1 Menu principale	7
4.1.1 Apertura di un progetto	7
4.1.2 Salvataggio di un progetto	7
4.1.3 Apri	7
4.1.4 Salva con nome	7
4.1.5 Apri recente	7
4.1.6 Account	7
4.1.7 Lingua	7
4.1.8 Aiuto	7
4.1.9 Esempi	7
4.1.10 Uscita	7
4.2 Introduzione al menu	7
4.2.1 Apri file	7
4.2.2 Salva file	7
4.2.3 Acquisizione / registrazione schermo	7
4.2.4 Annulla e ripristina	8
4.2.5 Clona il modello corrente	8
4.2.6 Layout automatico	8
4.2.7 Svuotare il modello	8
4.2.8 Praticare un foro nel modello	9
4.3 Modifica del modello	9
4.3.1 Sposta	9
4.3.2 Orienta	10
4.3.3 Scala	10
4.3.4 Specchio	11
4.4 Funzionamento del mouse	11
4.4.1 Clic sinistro	12
4.4.2 Clic sinistro tenendo premuto	12
4.4.3 Tenere premuto il tasto destro	12
4.4.4 Rotella di scorrimento	12
4.5 Visualizzazioni	12
4.5.1 Sposta	12

4.5.2	Ruota	12
4.5.3	Scala	12
4.5.4	Errore	12
4.5.5	Vista orografica e prospettiva	12
4.5.6	Vista superiore (T) / sinistra (L) / anteriore (F)	12
4.5.7	Aspetto solido o Raggi X	12
4.5.8	Barra di anteprima	12
4.5.9	Espandi / nascondi	13
4.6	Parametri comuni	14
4.6.1	Elenco file	14
4.6.2	Regolazioni	14
	■ Scheda 'Macchina di stampa'	15
	■ Scheda 'Resina'	16
	■ Scheda 'Stampa'	17
	■ Scheda 'Riempimento'	18
	■ Scheda 'Gcode'	18
	■ Scheda 'Avanzato'	19
4.6.3	Slice	21
4.6.4	Anteprima slice	21
4.7	Regolazione dei supporti	22
4.7.1	Stacco asse Z	23
4.7.2	Regola supporti	23
4.7.3	Supporti auto	23
4.7.4	Aggiungi supporti	23
4.7.5	Elimina supporti	23
4.7.6	Modifica supporti	24
4.7.7	Rimuovi tutto	24
4.8	Processo di stampa	24
4.8.1	Aggiungi una nuova stampante	24
4.8.2	Slice	25
4.8.3	Anteprima ed esportazione	25

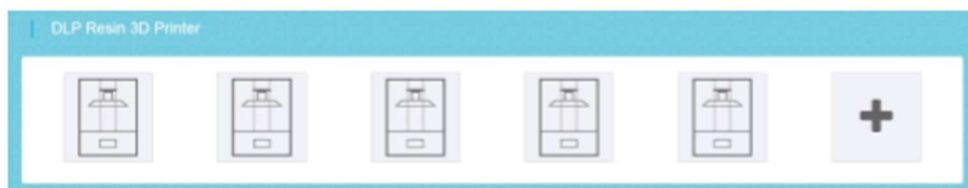
1. Introduzione al software

1.1 Stampante 3D in resina MSLA

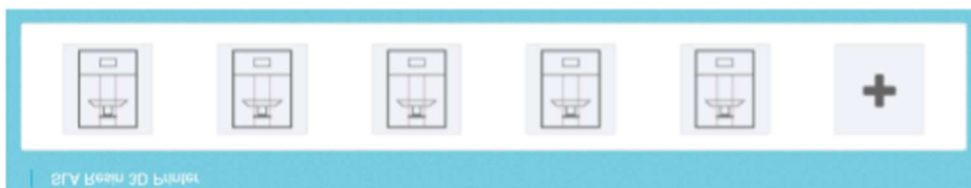
Finora sono supportati 22 modelli:

- AnyCubic Photon
- AnyCubic Photon s
- ELEGOO MARZO
- ELEGOO MARS Pro
- ELEGOO SATURN
- Flashforge Explorer max
- Longer3D Orange10
- Longer3D Orange30
- Orbeat D100
- Phrozen Shuffle
- Phrozen Shuffle XL
- Phrozen Shuffle 4K
- Phrozen Sonic Mini
- QIDI Shadow5.5
- QIDI Shadow5.5s
- SparkMaker Original
- SparkMaker FHD
- TRONXY Ultrabot 5.5
- TRONXY Ultrabot 5.8
- WanHao D7
- WanHao D8
- Zortrax Inkspire

1.2 Stampante 3D in resina DLP



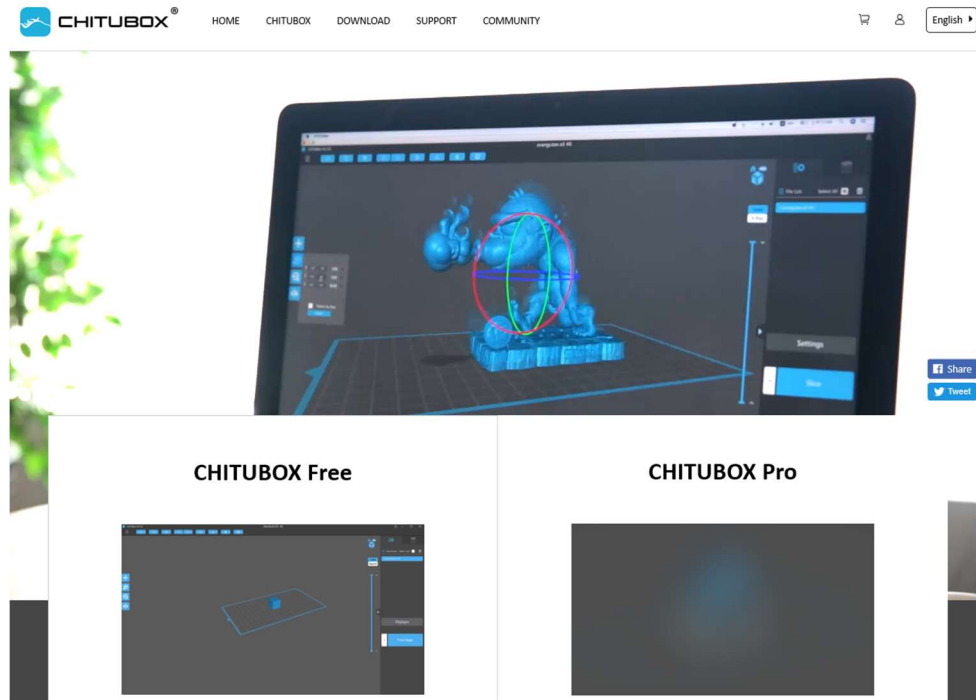
1.3 Stampante 3D in resina SLA



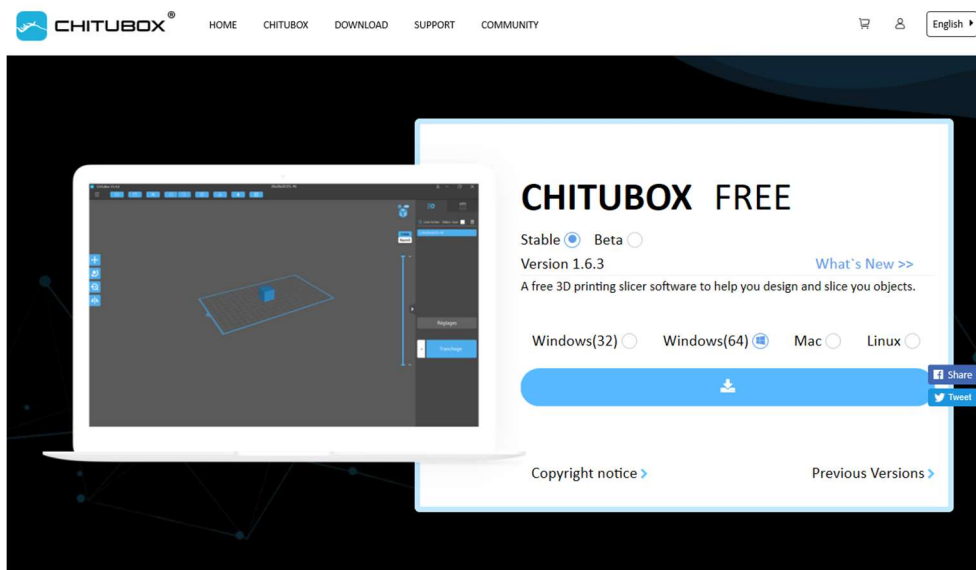
2. Installazione del software

2.1 Download del software

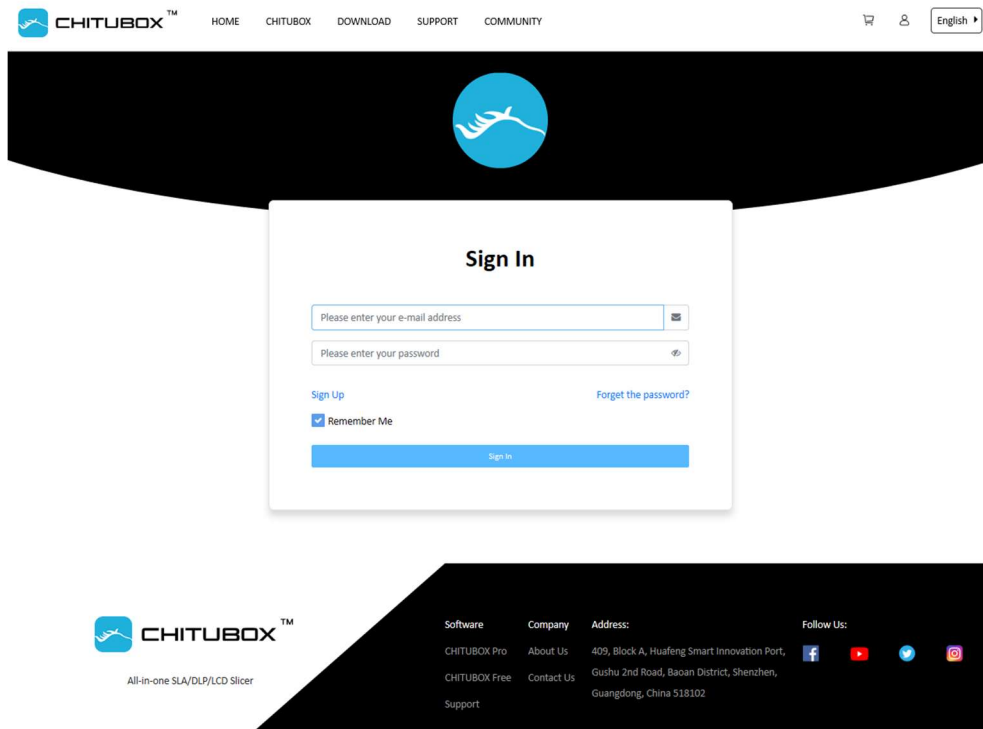
A : Apri il browser e inserisci l'indirizzo: www.cbd-3d.com, il sito in inglese, vai a PRODOTTI -> SOFTWARE -> CHITUBOX e verrai reindirizzato su www.chitubox.com/



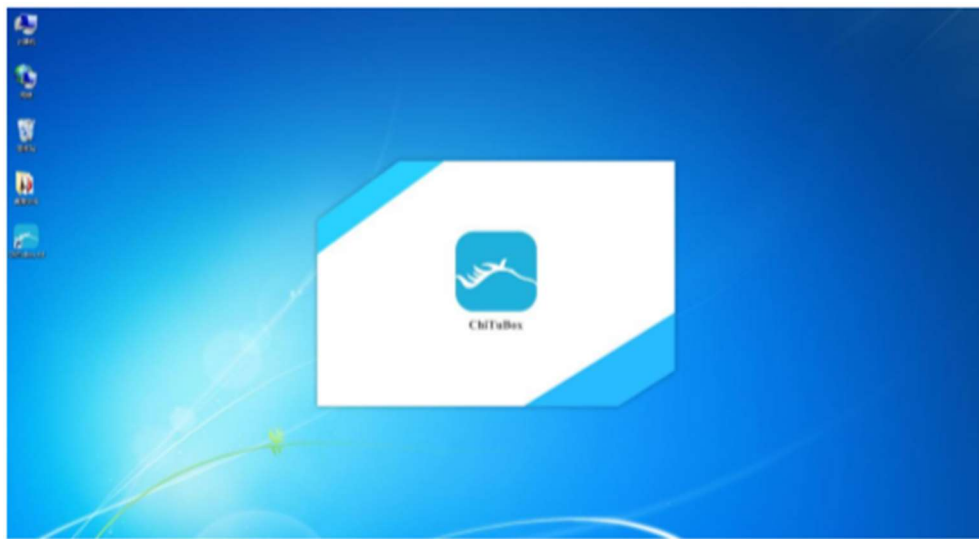
B : Scarica il software dal sito Web ufficiale <http://www.chitubox.com>, scheda DOWNLOAD



2.2 Installazione del software



- (1) Salvare l'e-mail per connettersi e scaricare, aprire il pacchetto di installazione scaricato e seguire le istruzioni per completare l'installazione (salvare l'e-mail di accesso, selezionare la versione compatibile con il computer per Windows (32), Windows (64), Mac, Linux.



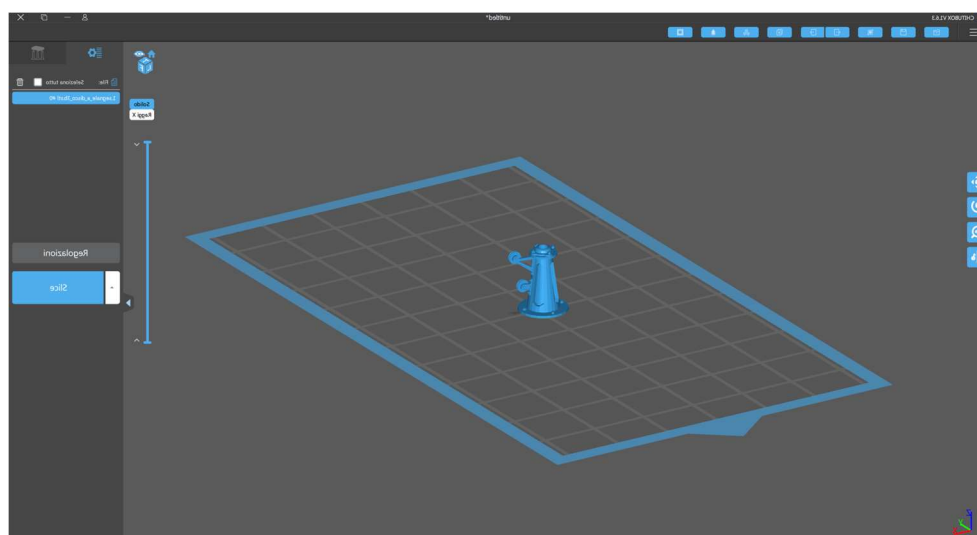
- (2) Avviare il software utilizzando l'icona sul desktop o il collegamento nel menu di avvio. Quando si apre per la prima volta, si aprirà la finestra per la selezione della macchina e sarà possibile selezionare la macchina desiderata.

3. Identificativo utente

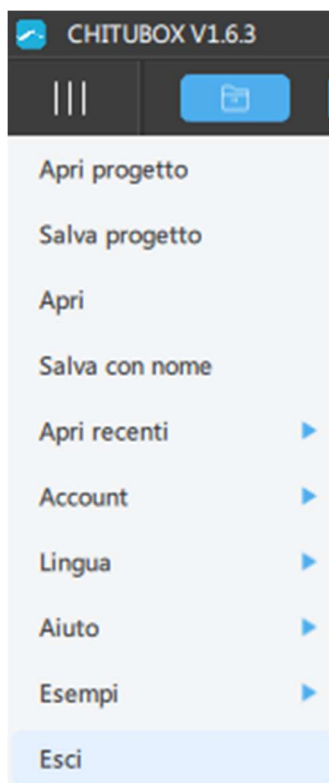
L'inserimento dell'ID utente è facoltativo.



4. Fonctionnement du software






4.1 Menu principale



- 4.1.1 Apri progetto:** apre il progetto su cui si desidera intervenire
- 4.1.2 Salva progetto:** salva il progetto corrente nella directory del percorso specificato
- 4.1.3 Apri:** apre il modello
- 4.1.4 Salva con nome:** salva in un altro formato di file
- 4.1.5 Apri recente:** apre i file recenti
- 4.1.6 Account:** identificazione e autorizzazione
- 4.1.7 Lingua:** gli utenti possono scegliere la propria lingua in base alle esigenze (inglese, cinese semplificato, cinese tradizionale, tedesco, francese, russo, coreano, italiano, brasiliano, portoghese, turco, greco, spagnolo).
- 4.1.8 Aiuto:** Controlla aggiornamenti: controlla la versione corrente
- 4.1.9 Esempi:** un modello Cube e un modello Cylinder.
- 4.1.10 Esci:** chiude CHITUBOX

4.2 Introduzione al menu



- 4.2.1**  **Apri file:** Carica uno o più file
- 4.2.2**  **Salva file:** Salva il file corrente
- 4.2.3**  **Acquisizione / registrazione dello schermo:** watermark, registrazione e cattura.

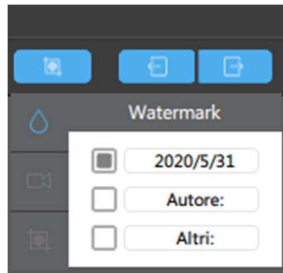


Fig. (1)

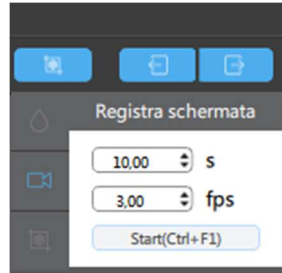


Fig. (2)

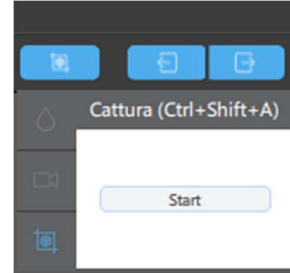


Fig. (3)

- (1) Watermark: aggiungi le informazioni sulla filigrana all'immagine (data, autore, ecc.)
- (2) Registra schermata: è possibile inserire la durata (/ s), la frequenza dei fotogrammi (/ fps)
- (3) Cattura: fare clic sul pulsante "Start"



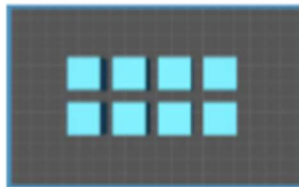
4.2.4 Annulla e ripristina



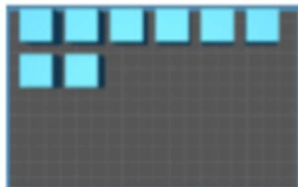
4.2.5 Clona il modello corrente



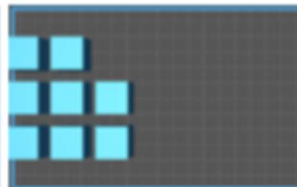
4.2.6 Layout automatico:



Centro



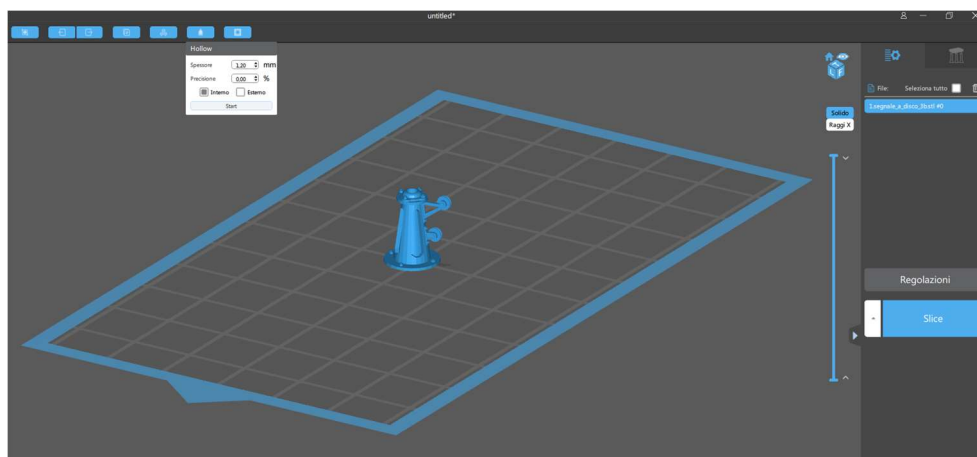
Lato X



Lato Y

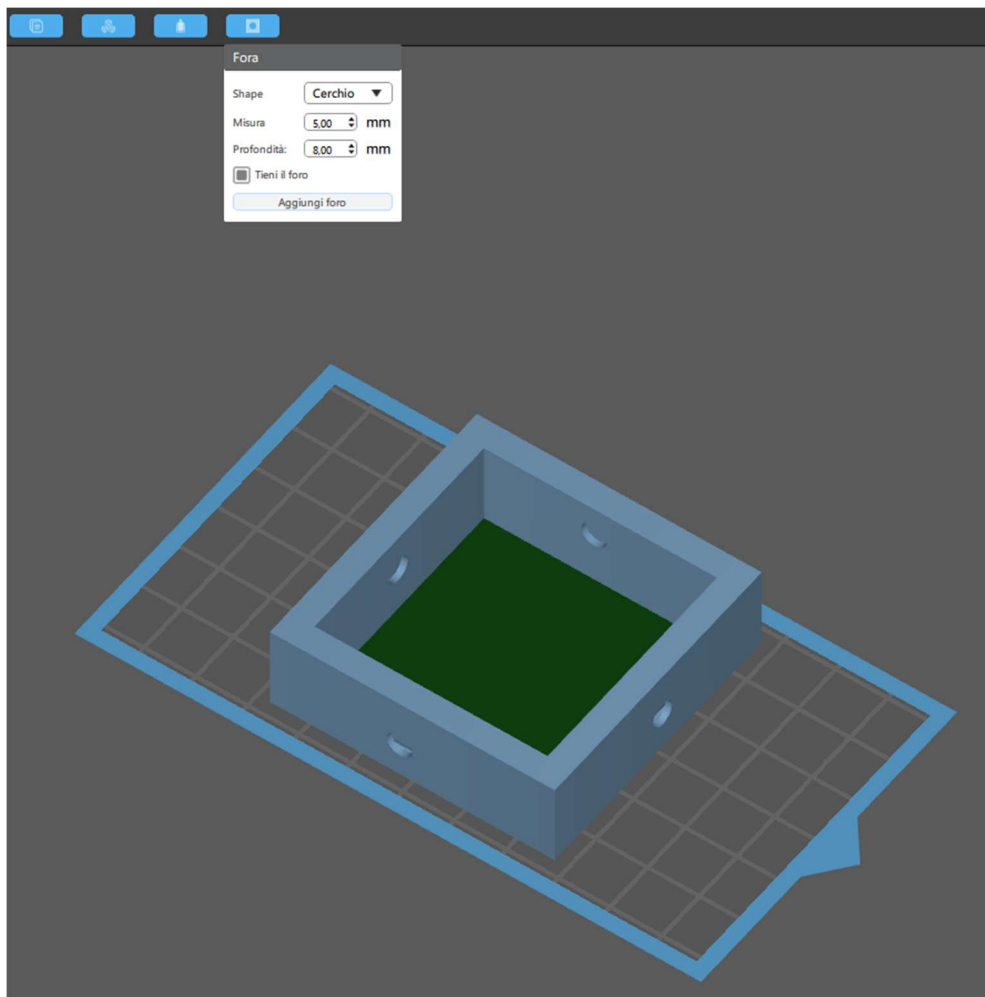


4.2.7 Svuotare il modello: è possibile scavare l'interno o l'esterno del modello, inserire lo spessore della parete con precisione.





4.2.8 Praticare un foro nel modello: è possibile inserire forma e dimensioni, mantenere il foro, aggiungere il foro al modello.



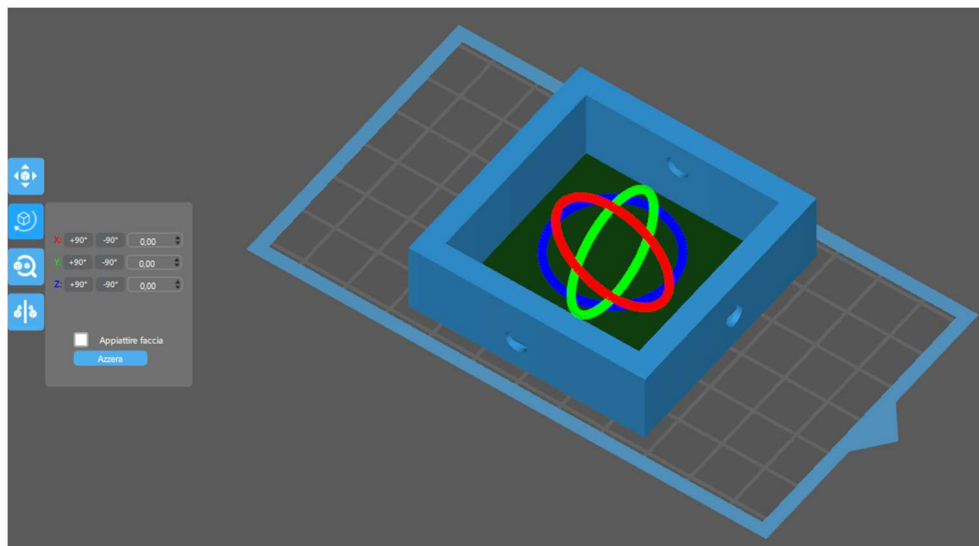
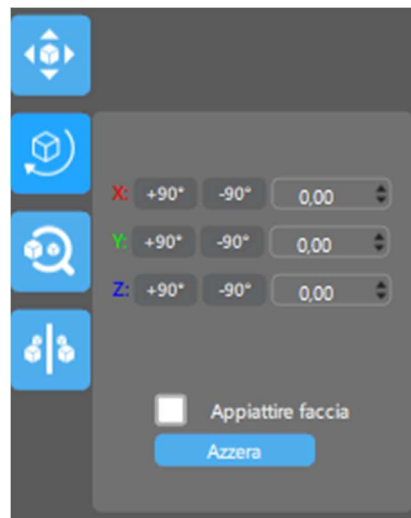
4.3 Modifica del modello

4.3.1 Sposta

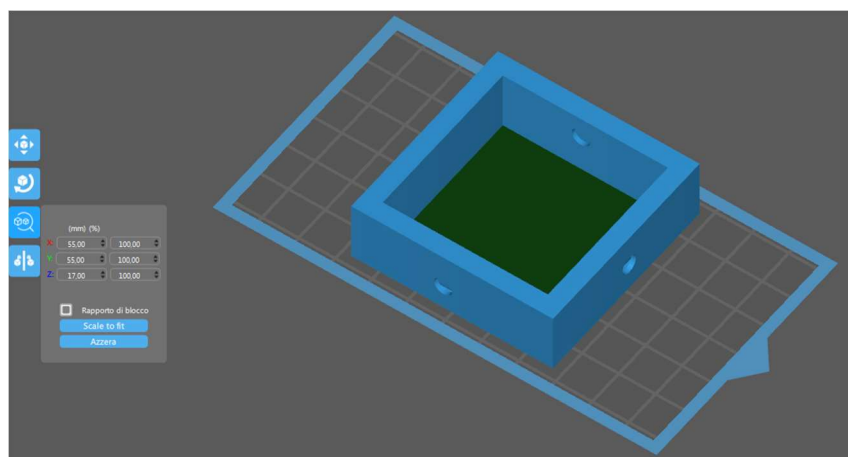
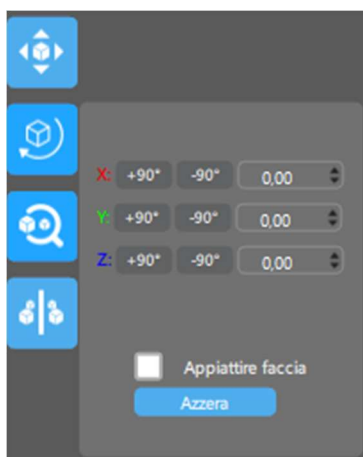


- (1) Spostarsi rispettivamente sugli assi X, Y e Z: cliccare con il mouse sulle frecce o inserire direttamente i dati.
- (2) Il modello può essere posizionato direttamente sul tavolo, centrato o ripristinato.

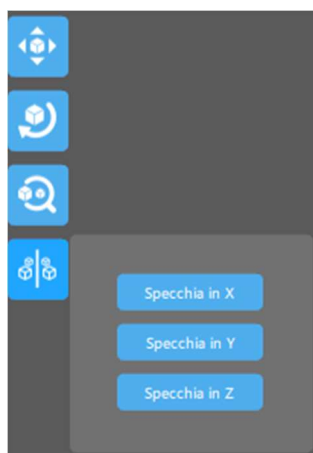
4.3.2 Orienta: Ruota e gira il modello (scorciatoia: doppio clic)



4.3.3 Scala: Ingrandisce / riduce rispettivamente gli assi X, Y e Z.

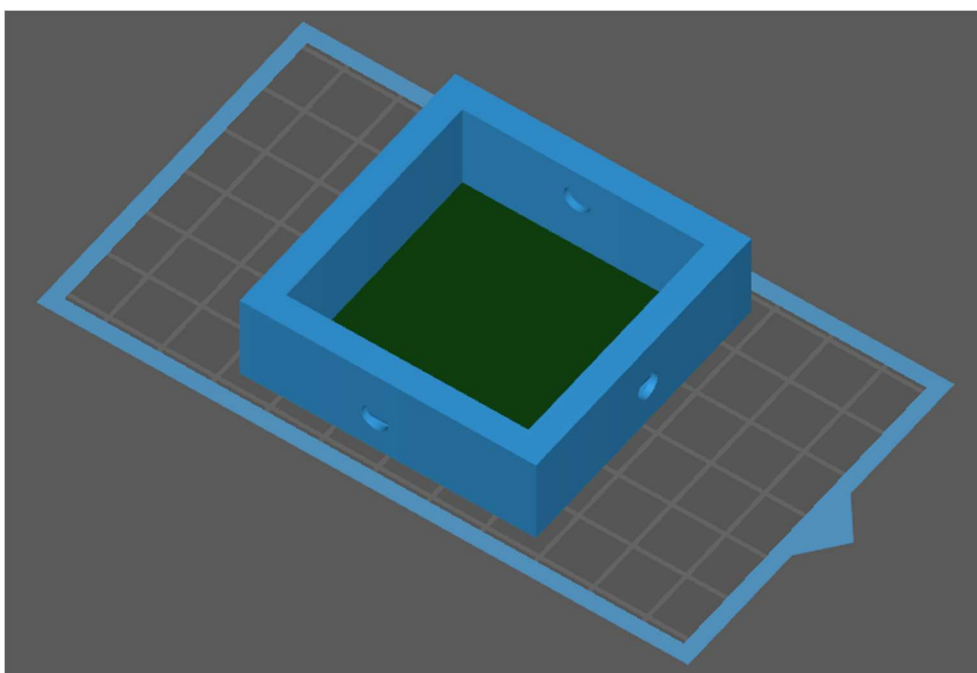


4.3.4 Specchio



- (1) Specchia in **X**: inverte il modello corrente prendendo l'asse **X** come asse di simmetria
- (2) Specchia in **Y**: inverte il modello corrente prendendo l'asse **Y** come asse di simmetria
- (3) Specchia in **Z**: inverte il modello corrente prendendo l'asse **Z** come asse di simmetria

4.4 Funzionamento del mouse (funziona nella finestra centrale)



4.4.1 Clic sinistro: fare clic per selezionare il modello, la piattaforma o lo spazio vuoto

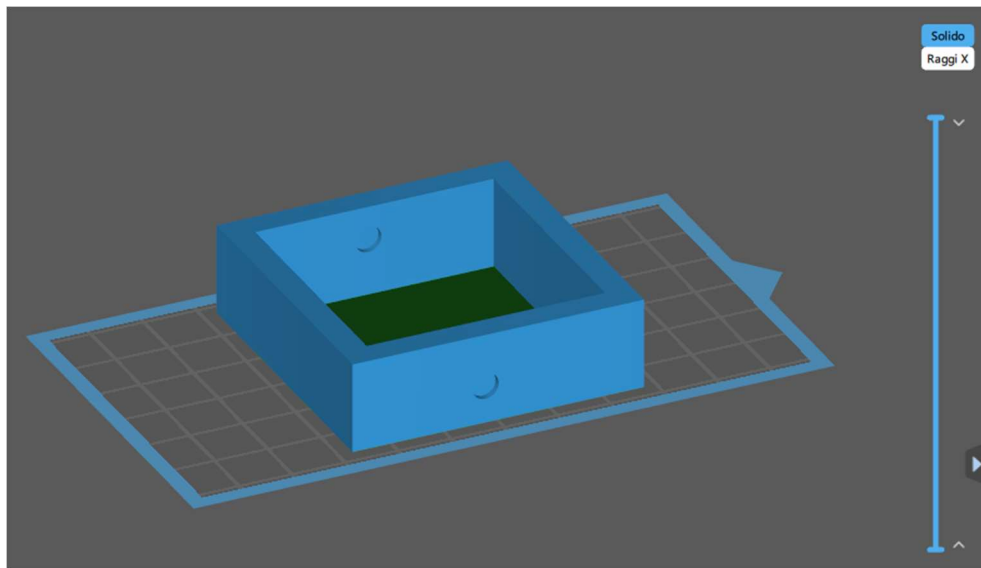
4.4.2 Tenere premuto il tasto sinistro

- (1) Il clic sinistro sul modello può spostarlo sulla piattaforma
- (2) Fare clic con il pulsante sinistro del mouse sulla piattaforma o uno spazio vuoto può spostare la piattaforma

4.4.3 Tenere premuto il tasto destro del mouse: ruota la piattaforma

4.4.4 Ruotare la rotella di scorrimento: Zoom della vista

4.5 Visualizzazioni



4.5.1 Sposta: tieni premuto il tasto sinistro e trascina

4.5.2 Ruota: tieni premuto il tasto destro del mouse e trascina

4.5.3 Scala: ruotare la rotella di scorrimento



4.5.4 Errore: presenta all'utente la piattaforma sul lato anteriore destro



4.5.5 Vista ortografica e prospettica alternata



4.5.6 Vista superiore (T) / sinistra (L) / anteriore (F)



4.5.7 Aspetto solido o Raggi X



4.5.8 Barra di anteprima:

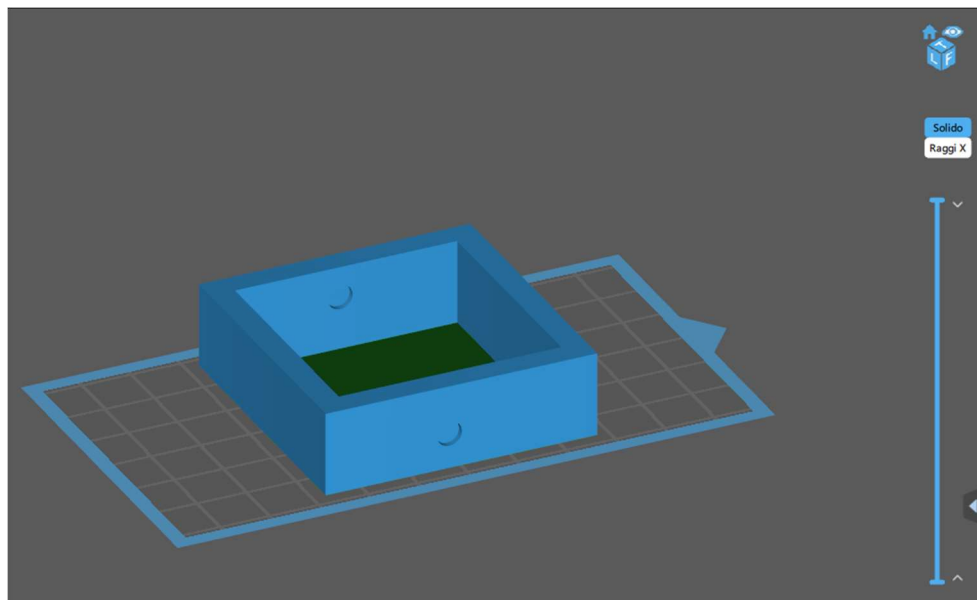
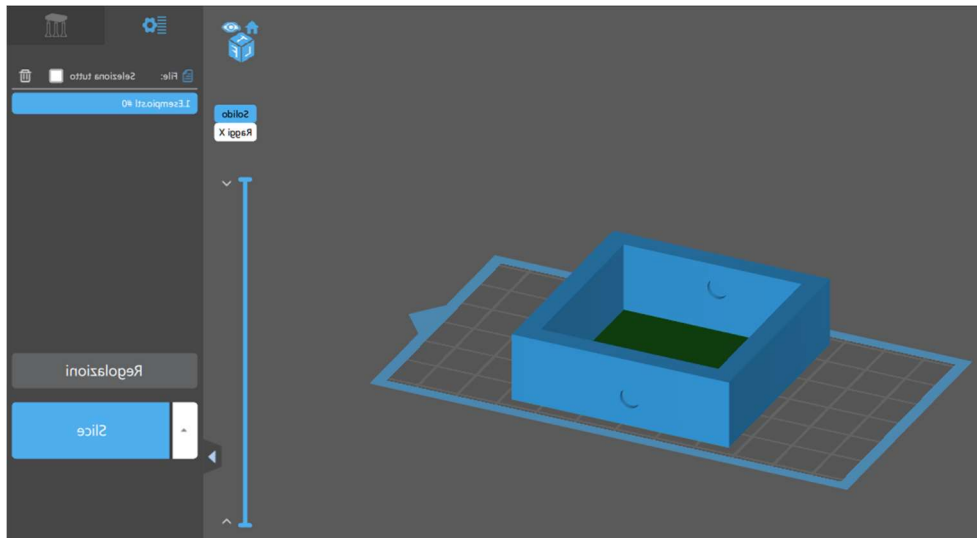
(1) Vista in sezione in tempo reale del modello.

(2) Riproduci e metti in pausa i pulsanti su o giù a 1, 2 o 3 volte la velocità di taglio.

4.5.9



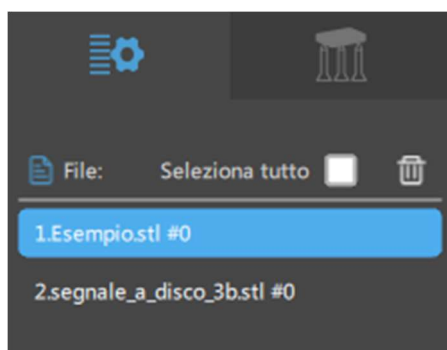
Espandi / Nascondi: mostra o nasconde la scheda destra



4.6 Parametri comuni



4.6.1 Elenco file: tutti i modelli presenti sulla piattaforma sono elencati nell'elenco dei file e possono essere modificati o eliminati selezionando un singolo modello o selezionando Seleziona tutto.




4.6.2

Regolazioni

sono le impostazioni:

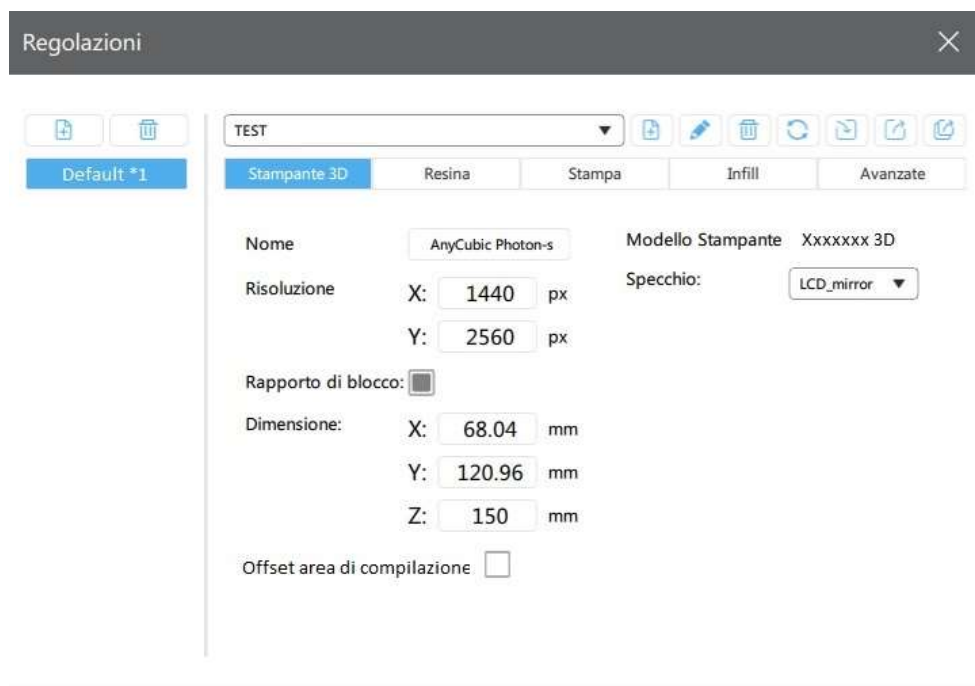


È possibile fare clic sul pulsante  nell'angolo in alto a sinistra, aggiungere la propria stampante e quindi immettere le impostazioni pertinenti.

<Importa> : importa i file di configurazione per la Resina (questo file contiene anche i parametri di supporto);

<Esporta> : esporta i file di configurazione per la Resina (questo file contiene anche i parametri di supporto).

Scheda Macchina di stampa



Regolazioni

TEST

Default *1

Stampante 3D Resina Stampa Infill Avanzate

Nome: AnyCubic Photon-s

Modello Stampante: XXXXXXX 3D

Risoluzione: X: 1440 px, Y: 2560 px

Specchio: LCD_mirror

Rapporto di blocco: ☐

Dimensione: X: 68.04 mm, Y: 120.96 mm, Z: 150 mm

Offset area di compilazione: ☐

<Nome> : nome stampante, è possibile modificarlo inserendo direttamente il nome;

<Risoluzione> : la risoluzione del proiettore o dello schermo LCD, che influenza direttamente l'accuratezza delle dimensioni di stampa;

<Rapporto di blocco> : per impostazione predefinita, il rapporto XY delle dimensioni della piattaforma è equivalente al rapporto di risoluzione, in questo caso il rapporto è bloccato. In alcuni casi, come i proiettori DLP a causa della definizione o del design della macchina, le dimensioni della piattaforma XY non hanno necessariamente lo stesso rapporto delle dimensioni della proiezione.

<Dimensione> : dimensione massima di stampa della macchina.

<Offset area di compilazione> : per impostare lo spostamento dell'area di costruzione

Scheda Resina

Regolazioni

+

✖

Default *1

TEST

Stampante 3D

Resina

Stampa

Infill

Avanzate

Resina:

Basic Clear

Densità Resina:

1.1

g/ml

Costo Resina (€/litro):

30

\$/L

<Resina> : Tipo di resina. Ogni resina ha i propri parametri e sono stati incorporati alcuni parametri raccomandati dalle fabbriche.

<Densità resina> : densità della resina, utilizzata per calcolare il peso;

<Costo della resina> : prezzo della resina, utilizzato per calcolare i costi.

Scheda Stampa

Regolazioni

Default *1

Profile

Stampante 3D
Resina
Stampa
Infill
Gcode
Avanzate

Altezza layer:
0.05
mm

Stacco dalla base:
5
mm

Layer iniziali:
8

Distanza di stacco:
5
mm

Tempo di cura:
6
s

Vel. stacco base:
65
mm/min

Tempo di cura base:
50
s

Vel. stacco:
65
mm/min

Ritardo cura:
0
s

Velocità di Retract:
150
mm/min

Ritardo cura base:
0
s

<Altezza layer> : è lo spessore di ogni strato, ad esempio 0,025 / 0,05 / 0,1 mm.

<Layer iniziali> : numero degli strati inferiori che verranno rinforzati alla base, per consentire una migliore adesione alla piattaforma.

<Tempo di cura> : è il tempo di esposizione di un livello normale.

<Tempo di cura base> : è il tempo di esposizione degli strati inferiori, che è superiore a quello degli strati normali, in modo che la resina si possa indurire completamente e che il modello possa aderire meglio alla piattaforma.

<Ritardo cura> : è il timeout finale = valore massimo (tempo totale tra il movimento su e giù dell'asse Z e il timeout). Ad esempio, il ciclo completo del movimento su e giù dell'asse Z è di 6 secondi. Se il "Tempo di spegnimento" è di 10 secondi, il tempo di spegnimento finale sarà di 10 secondi. Se il "Tempo di spegnimento" è di 1 secondo, il tempo di spegnimento finale sarà di 6 secondi.

<Ritardo cura base> : è il timeout per i livelli inferiori.

<Stacco dalla base> : questa è la distanza di sollevamento della piattaforma di stampa quando si stampano gli strati inferiori.

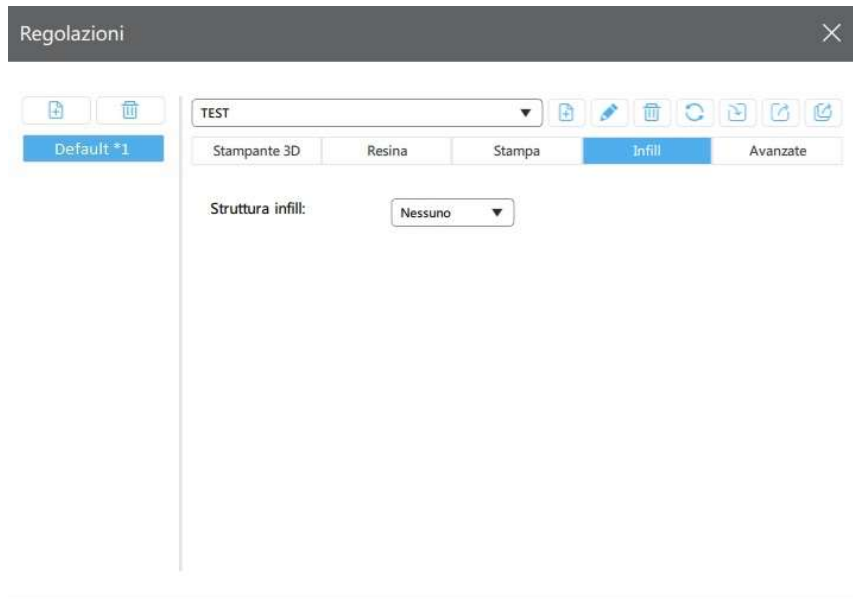
<Distanza di stacco> : questa è la distanza di sollevamento della piattaforma di stampa quando si stampano strati normali.

<Velocità stacco base> : questa è la velocità di sollevamento della piattaforma di stampa durante la stampa degli strati inferiori.

<Velocità stacco> : questa è la velocità di sollevamento della piattaforma di stampa quando si stampano strati normali.

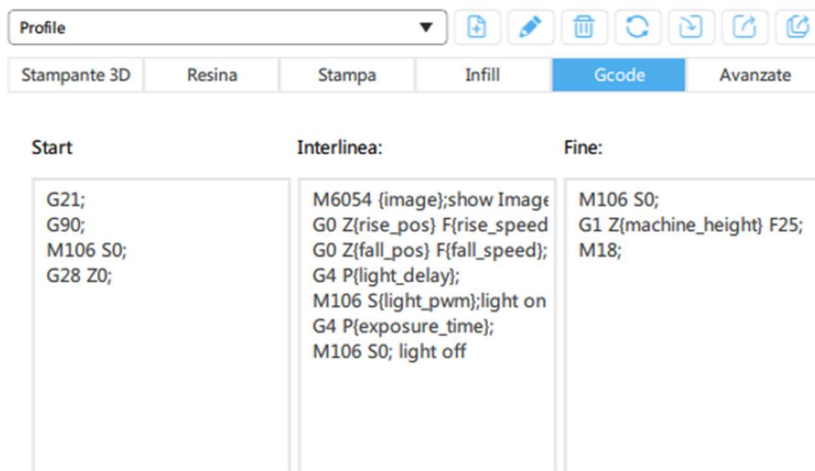
<Velocità di Retract> : questa è la velocità di ritorno verso il basso della piattaforma di stampa.

Scheda Riempimento



<Riempi struttura> : tipo di riempimento del modello, ad esempio la struttura della griglia.

Scheda Gcode



<Start> : ordini preparatori eseguiti all'inizio della stampa (modificabile)

<Interlinea> : comandi eseguiti per ogni livello intermedio durante la stampa (modificabile) {immagine}
Nome dell'immagine di esposizione risultante

{rise_pos} Corrispondente alla posizione sollevata, è un valore di coordinata assoluto, valore =
posizione di esposizione + altezza di sollevamento

{rise_speed} Questa è la velocità di sollevamento, velocità di sollevamento = velocità di sollevamento
inferiore o velocità di sollevamento

{fall_pos} Corrisponde alla posizione di caduta, è un valore coordinata assoluta, valore = posizione di esposizione

{fall_speed} Questa è la velocità di caduta, la velocità di caduta = la velocità di caduta inferiore o la velocità di caduta

{light_delay} Corrisponde al ritardo nel tempo di esposizione

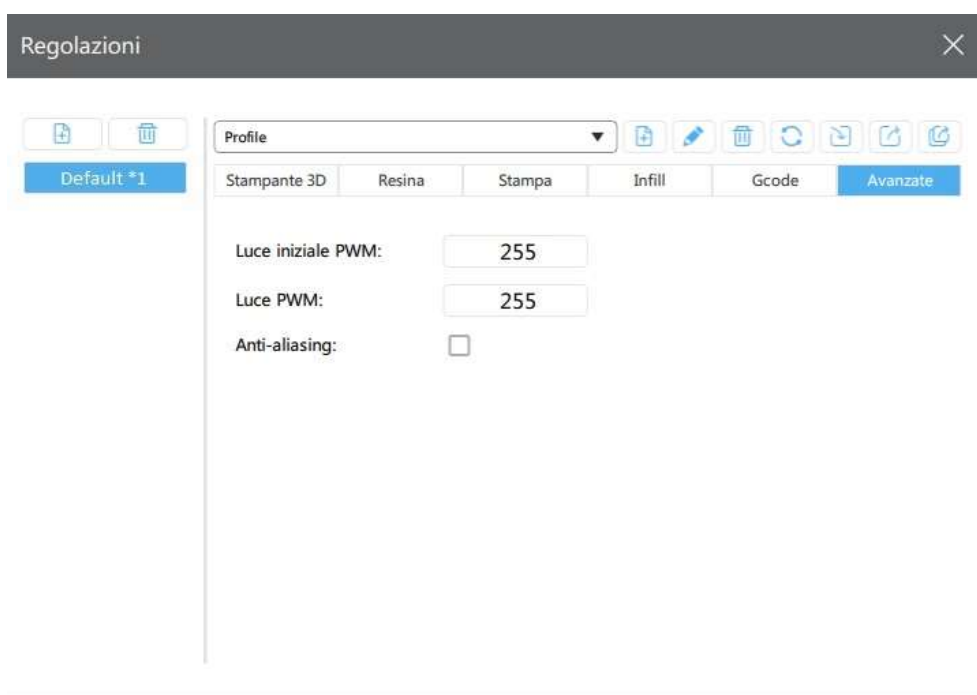
{light_pwm} Corrisponde al tempo di esposizione sottostante o al tempo di esposizione, l'unità è in msec.

{exposure_time} Corrisponde al tempo di esposizione

<Fine> : comando eseguito al termine della stampa (modificabile)

{machine_height} Corrisponde all'altezza della macchina

(6) Scheda Avanzato

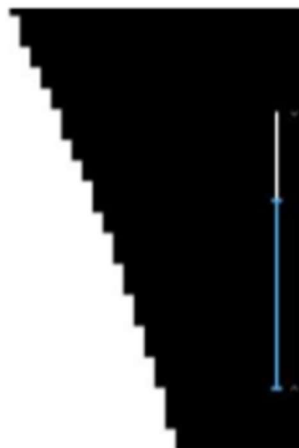
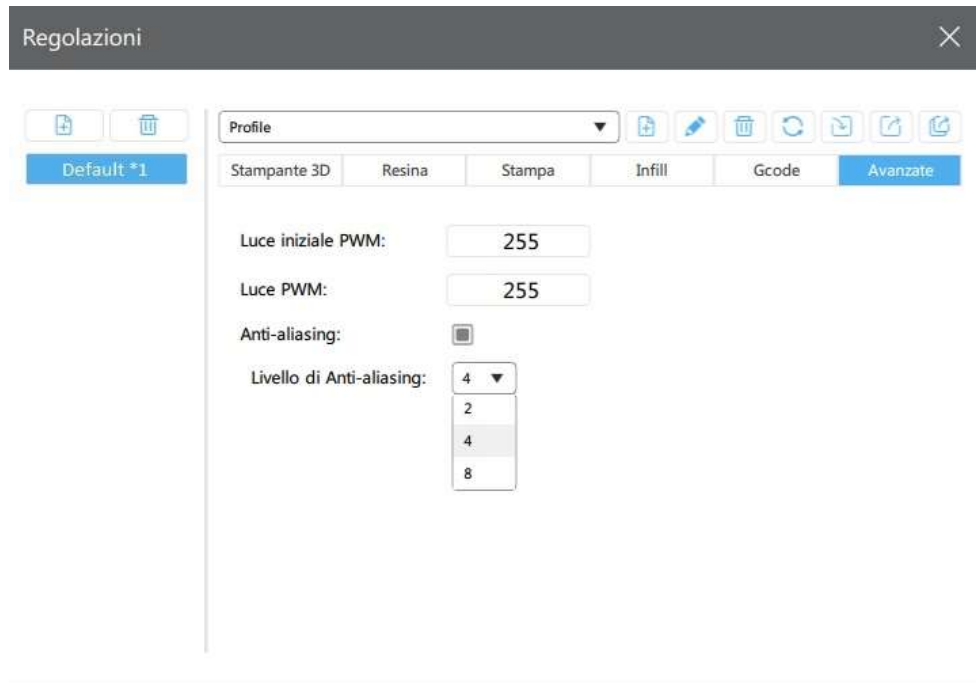


<Luce iniziale PWM> : intensità della sorgente luminosa durante la stampa dei livelli inferiori (alcune stampanti supportano questo comando)

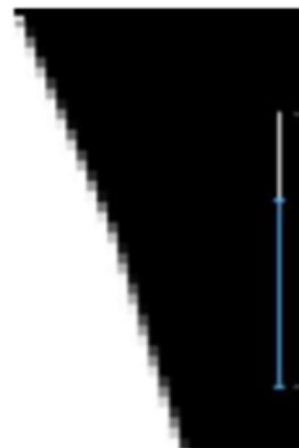
<Luce PWM> : intensità della sorgente luminosa durante la stampa dei livelli normali (alcune stampanti supporta questo comando)

<Anti-aliasing> : applica l'anti-aliasing per levigare la superficie del modello. Vedi sotto:

anti-aliasing non selezionato ☐ , anti-aliasing selezionato ☒



No



X 4

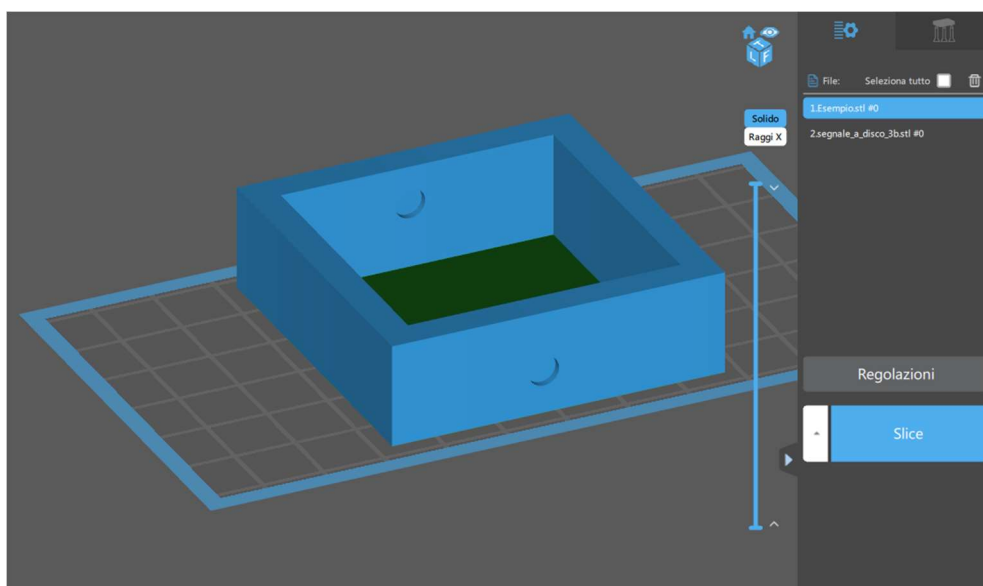
4.6.3 Slice

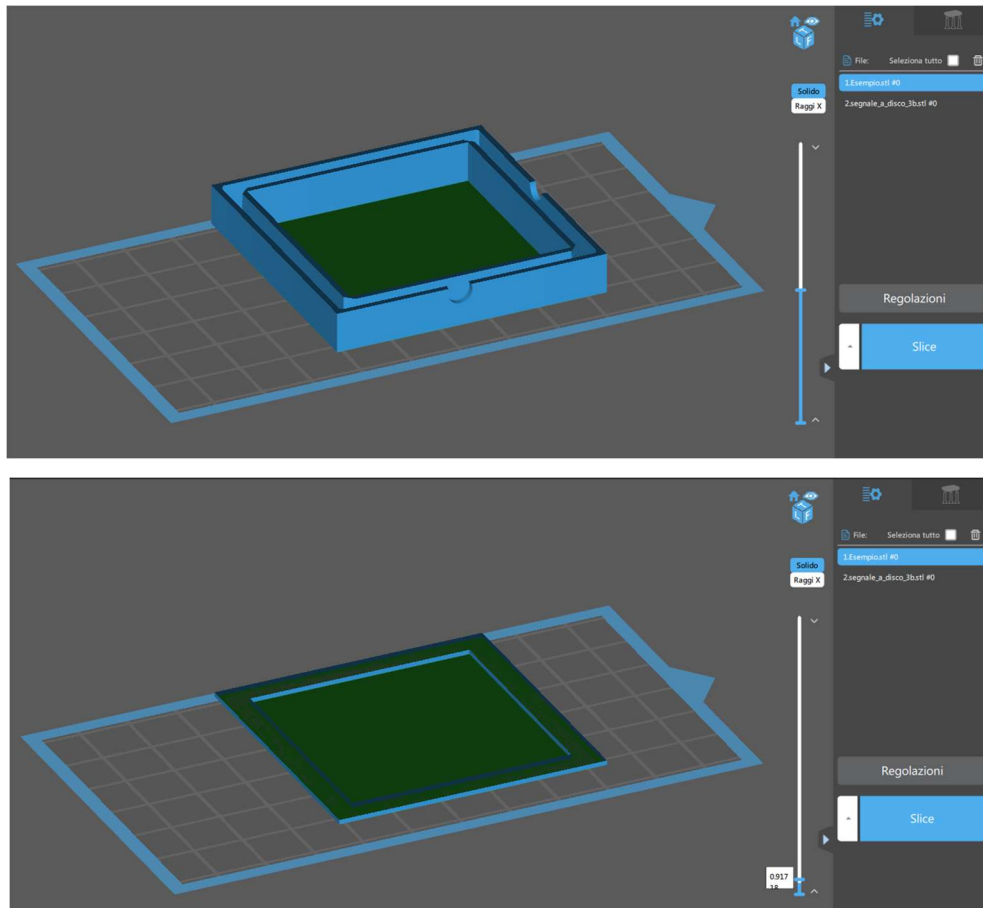
Fare clic su " Slice " per avviare il processo di Slice (puoi scegliere diversi parametri di taglio)



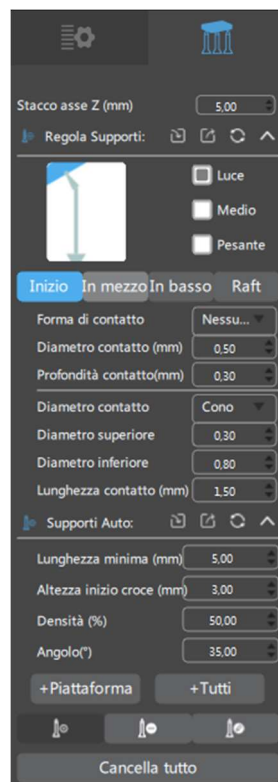
4.6.4 Anteprima Slice

Supporto per l'anteprima delle sezioni e del modello solido.















4.7 Regolazione dei supporti

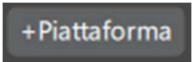
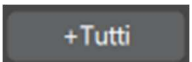


4.7.1 Stacco asse Z è l'altezza di sollevamento dell'asse Z (5 mm per impostazione predefinita), può essere personalizzata.

4.7.2 Regola supporti: Impostazione dei supporti ( importa,  esporta,  aggiorna,  collassa,  espandi)

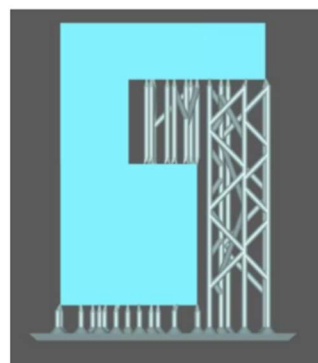
- (1) Seleziona la dimensione del supporto, ci sono 3 opzioni: **Luce** = sottile, **Medio**, **Pesante** = spesso.
- (2) **Inizio:** definisce i parametri della parte superiore del supporto, che possono essere personalizzati dall'utente.
- (3) **In mezzo:** definisce i parametri del supporto nella sua parte mediana, che possono essere personalizzati dall'utente.
- (4) **In basso:** definisce i parametri del fondo del supporto, che possono essere personalizzati dall'utente.
- (5) **Raft:** definisce i parametri della base, che possono essere personalizzati dall'utente.

4.7.3 Supporti auto: ( importa,  esporta,  aggiorna,  collassa,  espandi) Definisce i parametri del supporto automatico, che può essere personalizzato dall'utente.

- (1) Fare clic su questo pulsante  per aggiungere automaticamente i supporti al modello (nessun supporto verrà aggiunto al modello).
- (2) Fare clic su questo pulsante  per aggiungere automaticamente i supporti al modello (i supporti verranno aggiunti anche al modello).



+ Piazzforma

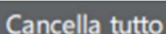


+ Tutti

4.7.4 Aggiungi supporti  : aggiungi i supporti in modalità manuale.

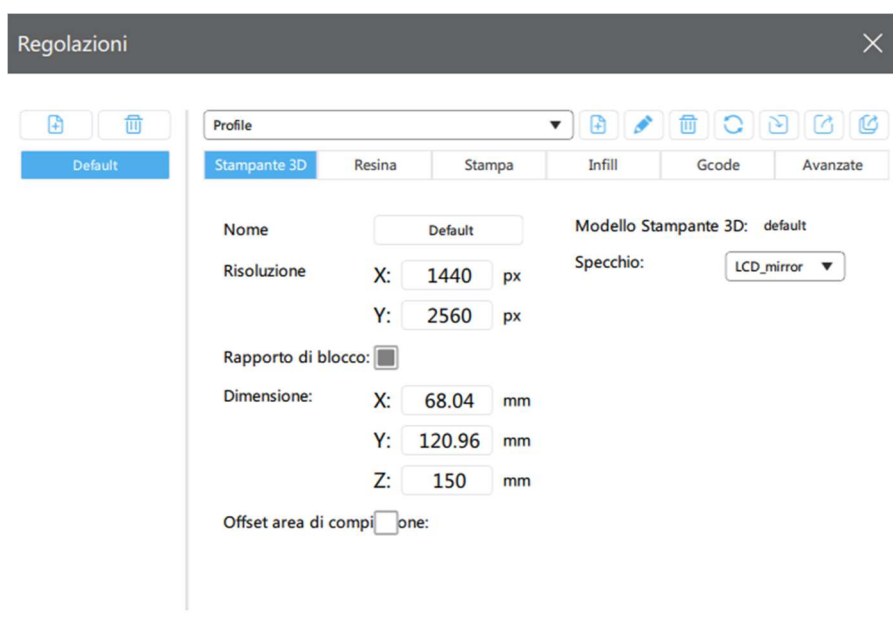
4.7.5 Elimina supporti  : elimina i supporti in modalità manuale.

4.7.6 Modifica supporti  : modifica il supporto selezionato.

4.7.7 Rimuovi tutto  : rimuove tutti i supporti.

4.8 Processo di stampa

4.8.1 Aggiungi una nuova stampante (o seleziona una stampante esistente) nel menu Impostazioni e inserisci i parametri. Se il dispositivo non viene visualizzato nell'elenco, è possibile selezionare Predefinito e immettere le impostazioni manualmente.



Regolazioni

Profile

Stampante 3D Resina Stampa Infill Gcode Avanzate

Nome: Default Modello Stampante 3D: default

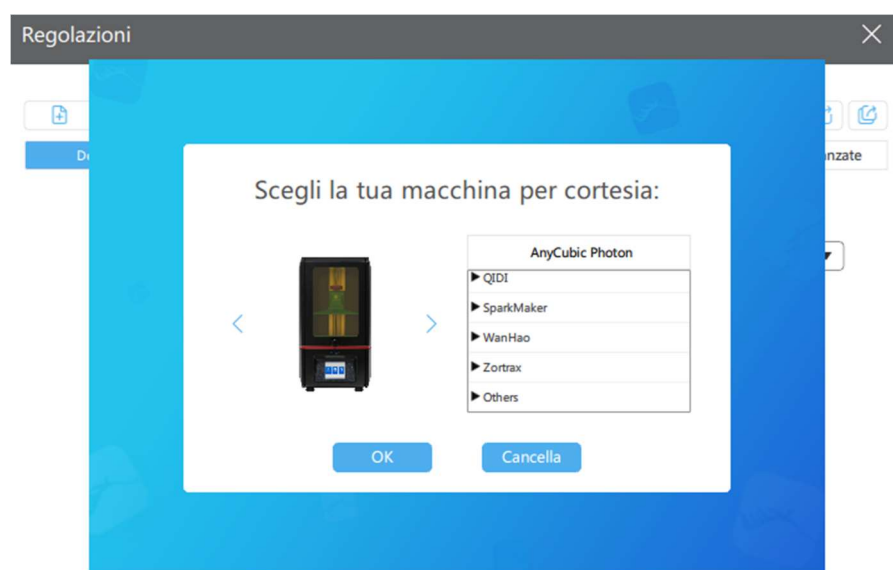
Risoluzione X: 1440 px Y: 2560 px

Specchio: LCD_mirror

Rapporto di blocco: ☐

Dimensione: X: 68.04 mm Y: 120.96 mm Z: 150 mm

Offset area di compilazione: ☐



Regolazioni

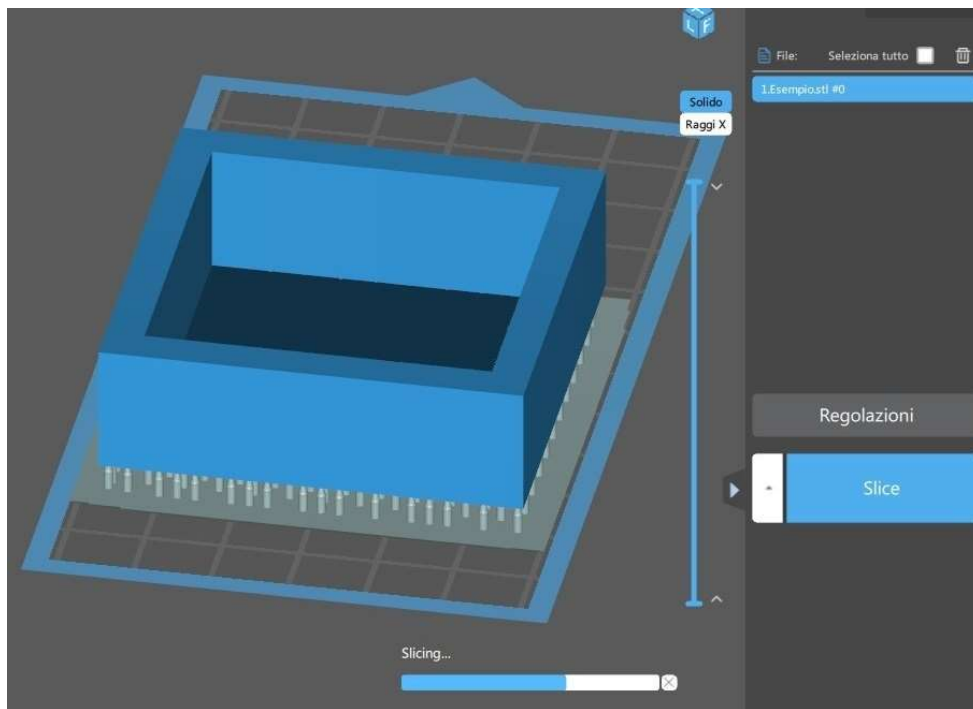
Scegli la tua macchina per cortesia:

AnyCubic Photon

- QIDI
- SparkMaker
- WanHao
- Zortrax
- Others

OK Cancelli

4.8.2 Slice: dopo aver definito tutti i parametri, fare clic su Slice.



4.8.3 Anteprima ed esportazione: una volta terminata la divisione, passiamo automaticamente alla modalità di anteprima (scorrere il cursore verticale per visualizzare l'anteprima del livello). È possibile salvare il file di slicing o tornare alla modifica.

