

Manuale software atomstack studio pc

Il catalogo

1. scaricare e installare atomstack studio 33	3
2. collegare e controllare il dispositivo tramite USB 33	3
3. Impostazioni attrezzature 66	5
4. Progettazione del progetto 78	8
5. impostare parametri di intaglio 1113	10
6. piano materiale 1416	12
7. movimento laser 1618	14
8. cominciare a scolpire 1820	17
Fai un lavoro 2022	18
10. Calibrazione e allineamento della fotocamera 2224	21
11. Calibrazione della telecamera all-in-one 3032	32
12. prova dei materiali 3537	28
13. Gestione drive USB 3638	30
Accessori interruttore 3840	31
Biblioteca di casi 4042	33
16.ai testo per illustrazione 4143	35
17. incisione in lotti 4244	36

1. Scaricare e installare atomstack studio

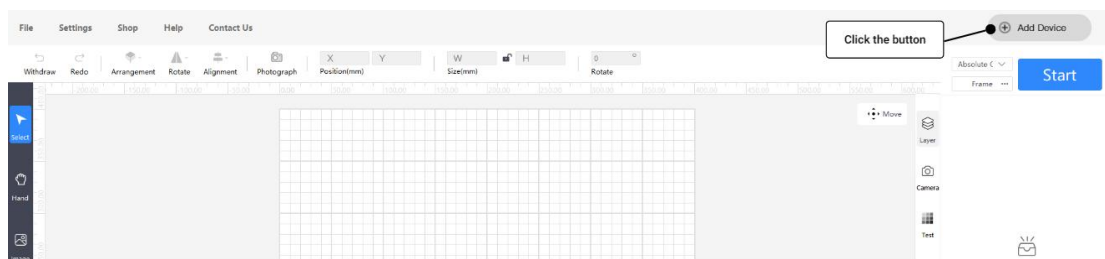
(1) Puoi scaricare il software atomstack studio per il tuo sistema operativo pc(supporto di sistema: macos 10.14 o più tardi, windows7 o più tardi) da www.atomstack.com.

(2) Dopo il download è completato, trovare il file nella cartella in cui il software è stato scaricato. Su Windows o Mac, è possibile semplicemente fare doppio clic sul file scaricato per completare facilmente il processo di installazione.



2. Connettere e controllare i dispositivi tramite USB

(1) Aprire il software atomstack e fare clic sul pulsante "Aggiungi dispositivo" nell'angolo in alto a destra dell'interfaccia principale.



(2) Collegare il dispositivo al computer utilizzando il cavo USB che viene fornito con il dispositivo e fare clic sul pulsante Successivo.

Se non puoi connetterti, controllare i seguenti aspetti:

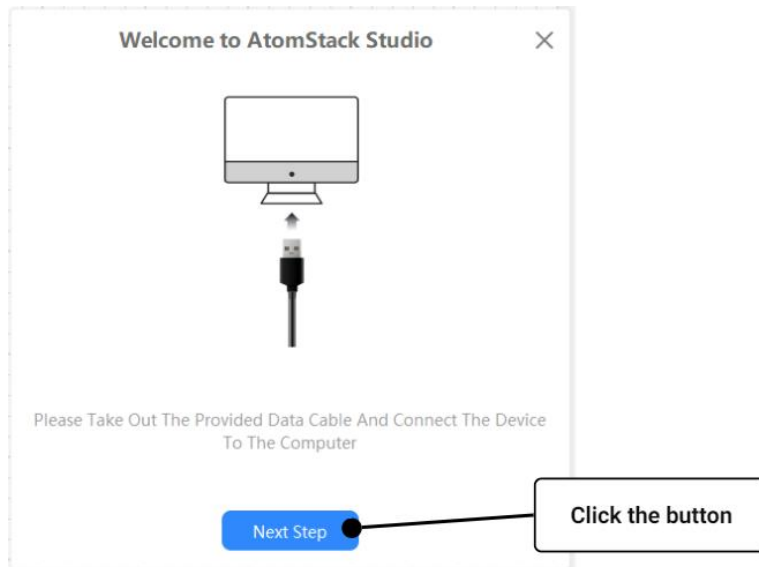
a. Verificare se la porta seriale del dispositivo e del computer funzionano correttamente. Puoi provare a sostituire la porta seriale del computer e riprovare.

b. Un altro software(ad es., LightBurn) viene utilizzato per connettersi al dispositivo corrente. Si prega di chiudere altri software simili.

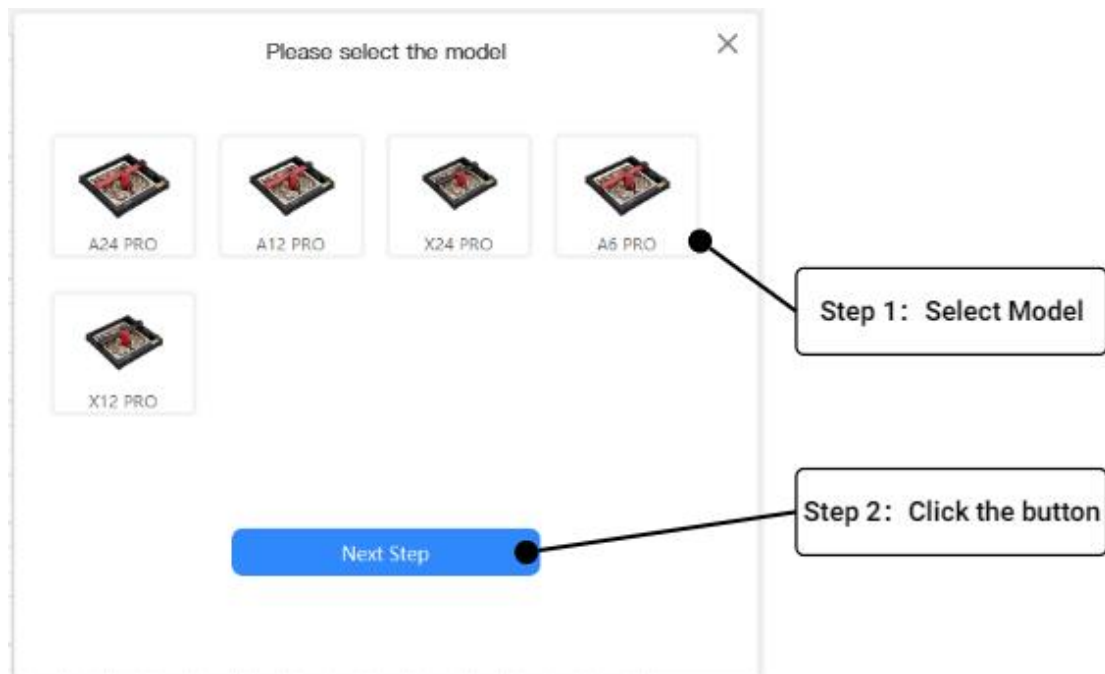
c. Il driver USB del computer è troppo vecchio. Si prega di aggiornarlo:

Indirizzo di download del driver windows:
<https://asa.atomstack.com/downloadWindowsDrivers.do3>

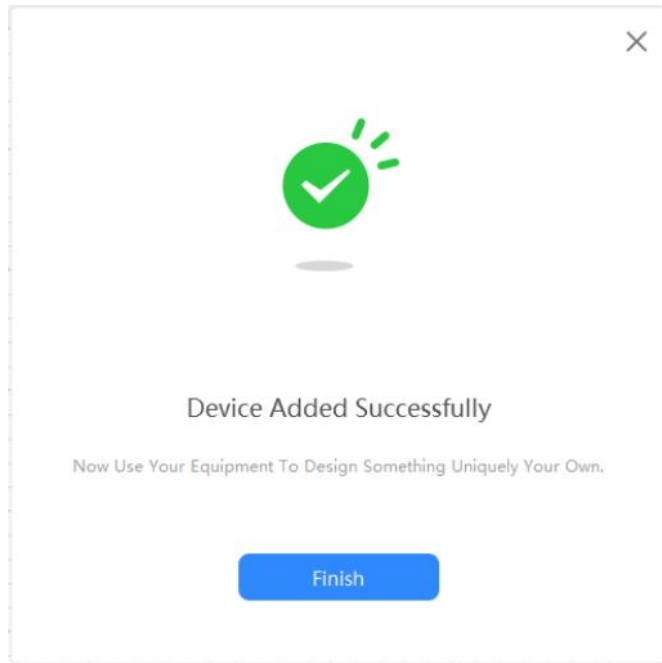
Indirizzo di download del driver mac:
<https://asa.atomstack.com/downloadMacDrivers.do3>



(3) Si prega di selezionare il modello corrispondente nell'interfaccia e fare clic sul pulsante "Avanti".

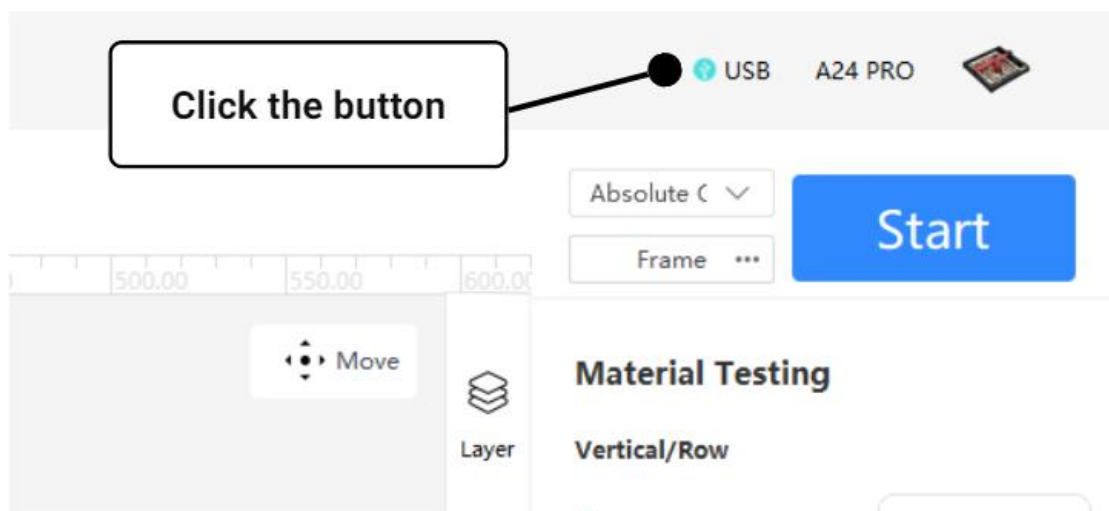


(4) Il dispositivo è stato aggiunto. Adesso inizia il tuo progetto.

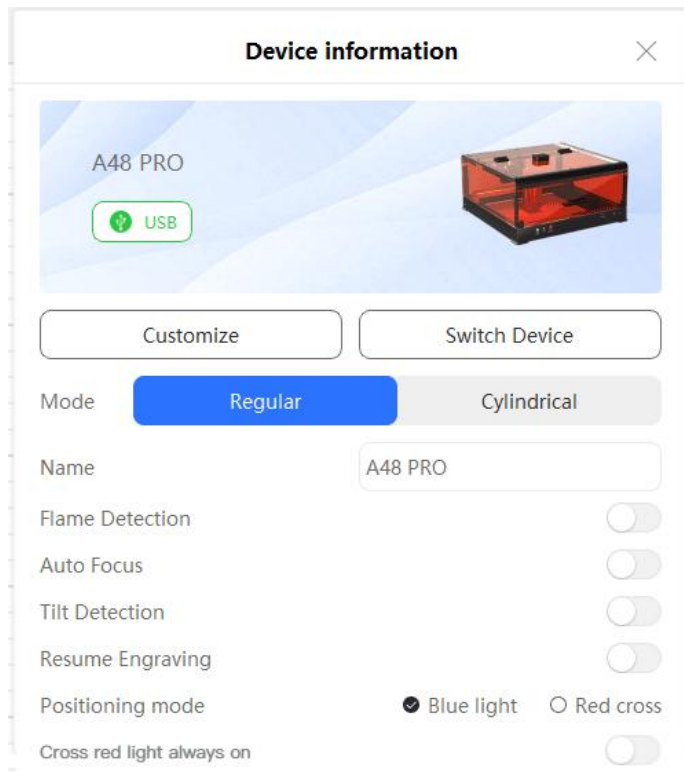


3. Configurazione delle attrezzature

(1) Dopo aver collegato il dispositivo, fare clic sulle informazioni di connessione del dispositivo nell'angolo in alto a destra della home page del software per aprire l'interfaccia delle impostazioni del dispositivo.

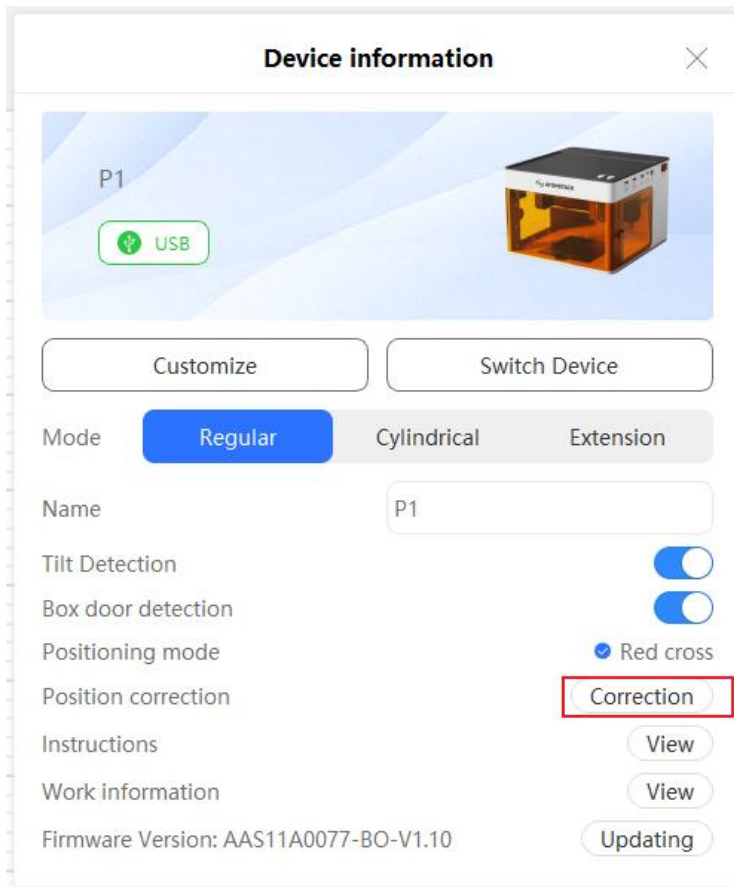


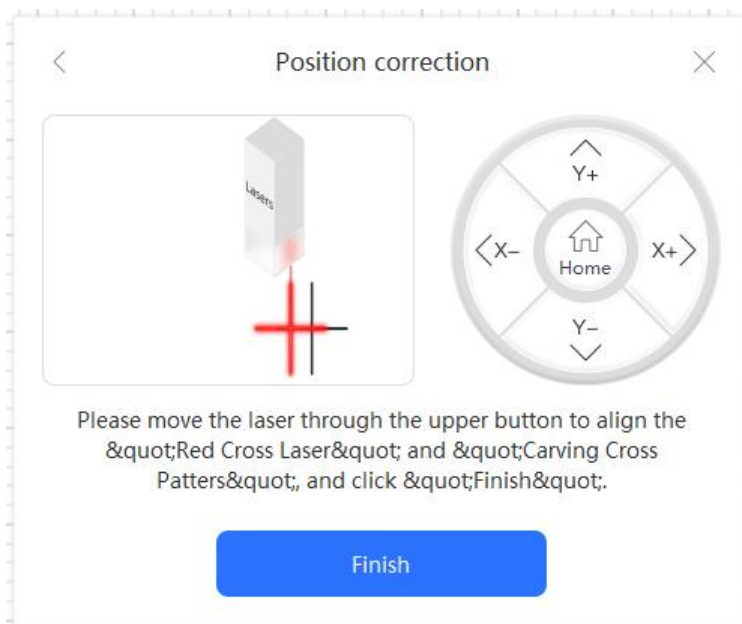
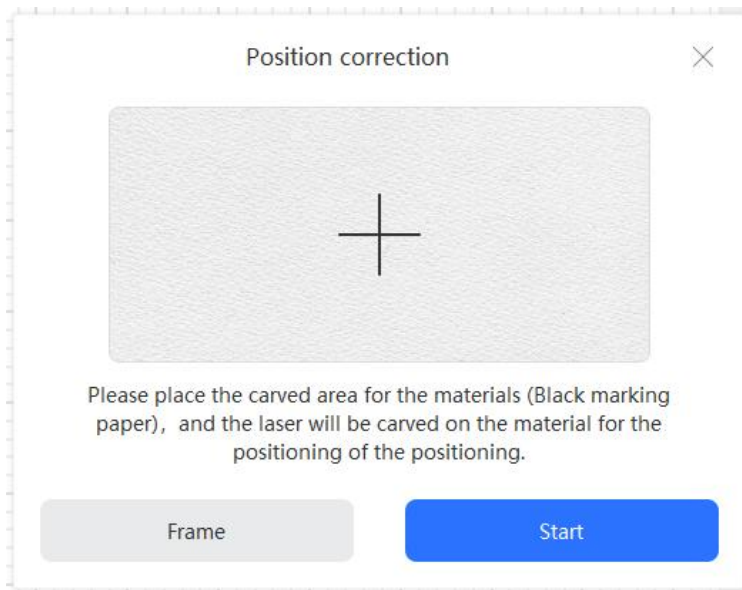
(2) Nell'interfaccia, è possibile configurare il dispositivo secondo necessità.



- Nome: imposta un nuovo nome per il dispositivo.
- Rilevamento della fiamma: quando abilitata, questa funzione viene attivata quando si verifica un incendio direttamente sotto il laser.
- Funzione di messa a fuoco automatica del modulo laser: dopo l'attivazione, fare clic sul pulsante di avvio, la macchina si messa a fuoco automaticamente e inizierà il lavoro di intaglio solo dopo la messa a fuoco riuscita.
- Funzione di rilevamento dell'inclinazione: quando abilitata, se la macchina è inclinata a 15° - 20° dal piano orizzontale, la funzione verrà attivata automaticamente per fermare la macchina e avviare l'allarme buzzer. Fare clic su "OK" sullo schermo del dispositivo per annullare l'allarme. (se disponibile)
- Continuazione dell'interruzione dell'alimentazione: quando abilitata, la macchina può continuare a completare il lavoro di intaglio dopo essere stata interrotta a causa dell'interruzione dell'alimentazione. (se supportato)
- Personalizzazione: il laser e l'albero di estensione del dispositivo possono essere personalizzati. I parametri di intaglio raccomandati e le dimensioni della tela saranno modificati in base all'hardware aggiornato del dispositivo.
- Calibrazione della croce rossa: quando il laser della croce rossa si verifica un disallineamento, utilizzare la funzione "calibrazione della posizione" nel menu

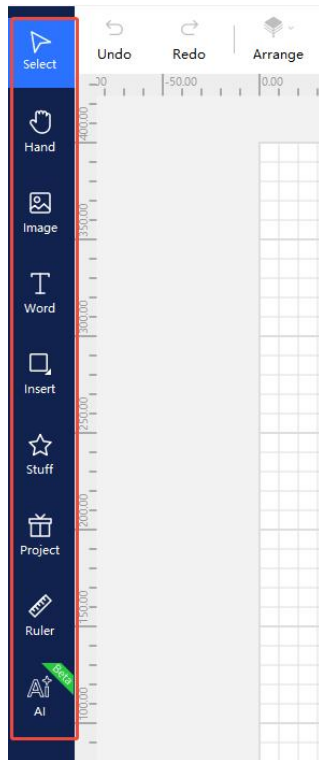
delle impostazioni del dispositivo per regolare l'allineamento (raccomandato per utilizzare carta nera per etichette). Quando si fa clic sul pulsante "avvio", la testa laser incide una croce sul materiale. Se la croce rossa del laser non si allineerà con la croce incisa dopo la scolpita, spostare la croce rossa del laser utilizzando i pulsanti su/giù sinistra/destra sull'interfaccia fino a quando si sovrappongono, quindi fare clic su "completo".



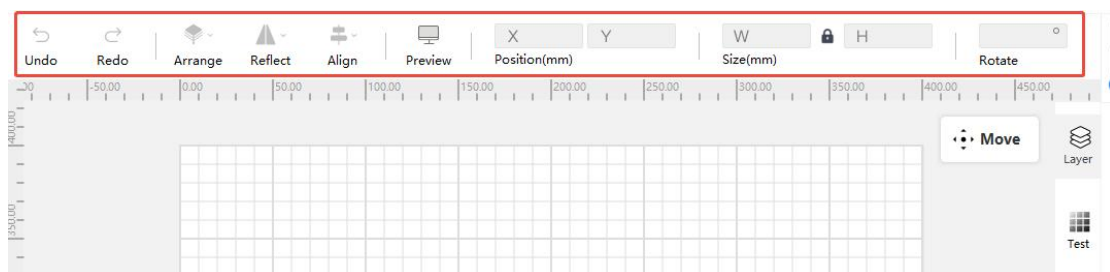


4. Progettazione degli articoli

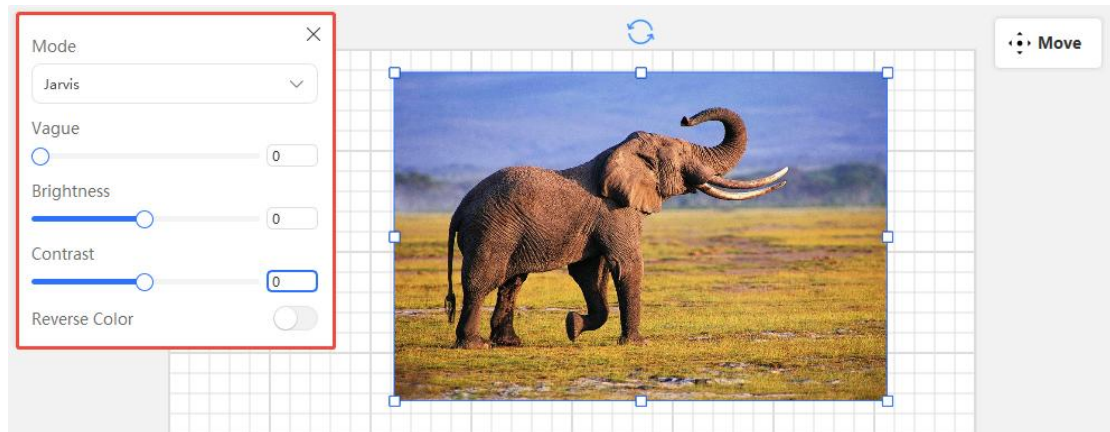
(1) è possibile utilizzare la barra degli strumenti di progettazione sul lato sinistro della tela per creare disegni, incluso l'inserimento di immagini, grafiche vettoriali, forme e testo.



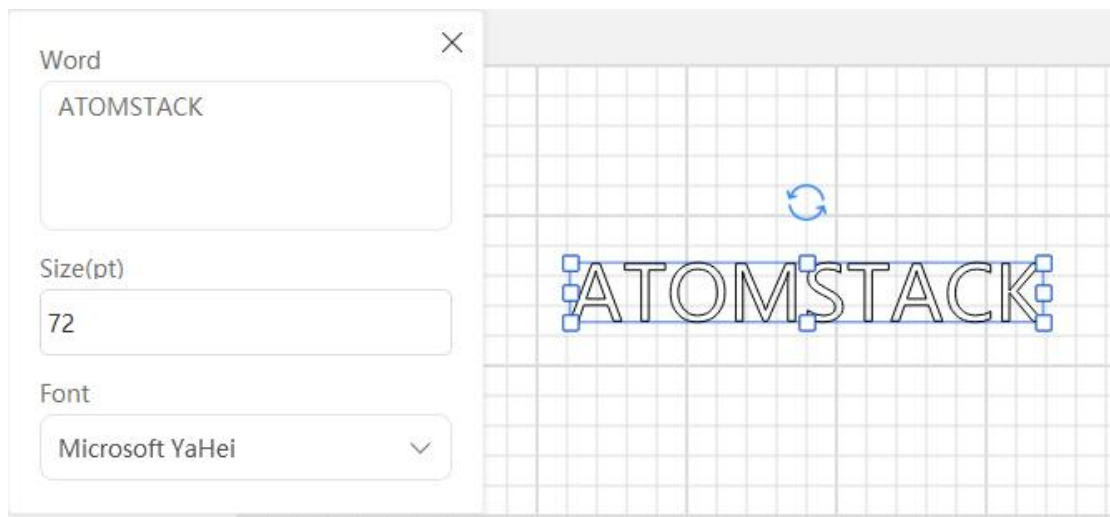
(2) Dopo aver inserito il contenuto e attivato l'oggetto nella tela, è possibile modificare la posizione, la dimensione, l'angolo di rotazione, l'allineamento, il ribalto e il rettangolo arrotondato dell'oggetto attraverso la barra di modifica superiore.



(3) Se si attiva l'immagine, è anche possibile regolare la modalità, la sfocatura, la luminosità, il contrasto e il colore dell'immagine attraverso la colonna pop-up a sinistra.

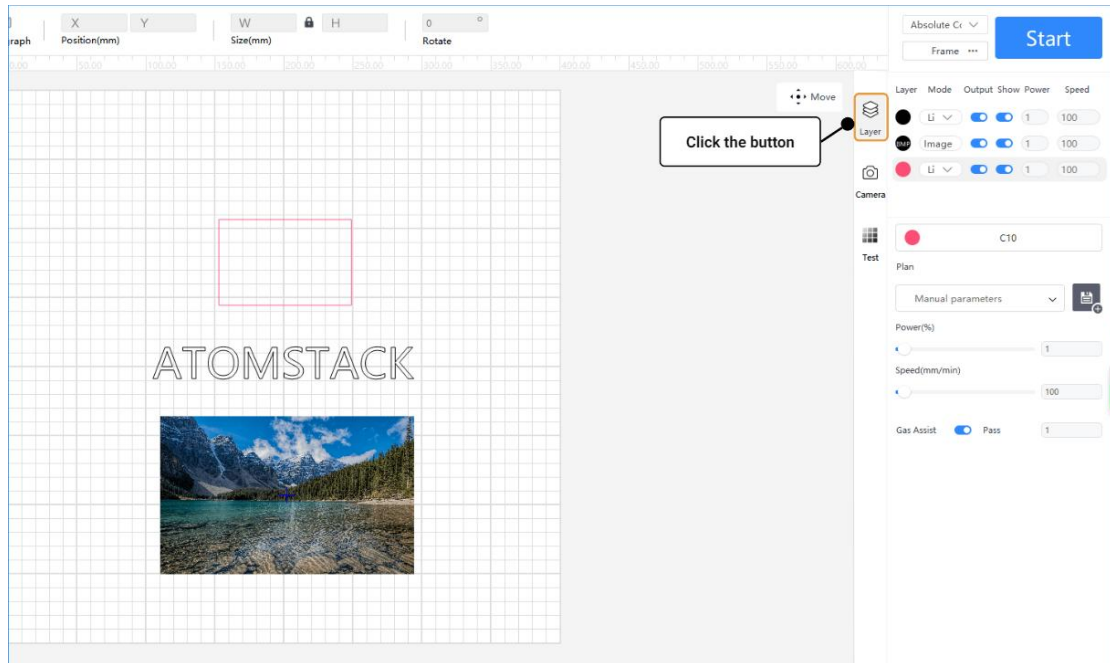


(4) Se si attivano il testo, è possibile regolare il contenuto, la dimensione e il carattere del testo tramite la barra di modifica a pop-up a sinistra.

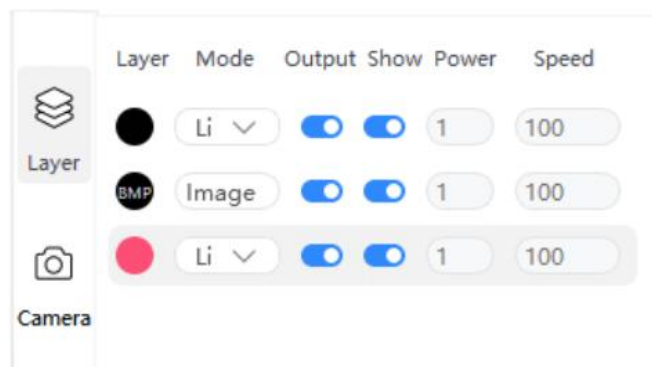


5. impostare i parametri di intaglio

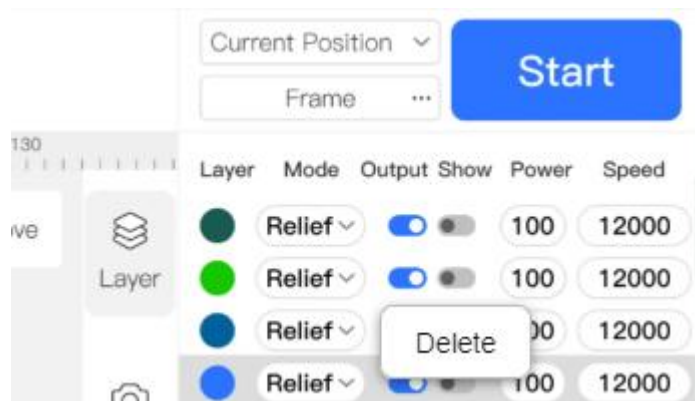
- (1) Ciascun oggetto nella tela corrisponde ad un "livello ". Quando un oggetto è attivato, è possibile modificare il "livello " dell'oggetto facendo clic sull'elenco del livello inferiore. Fare doppio clic sul modello circolare nella parte inferiore del livello per attivare tutti gli oggetti in quella "livello ".



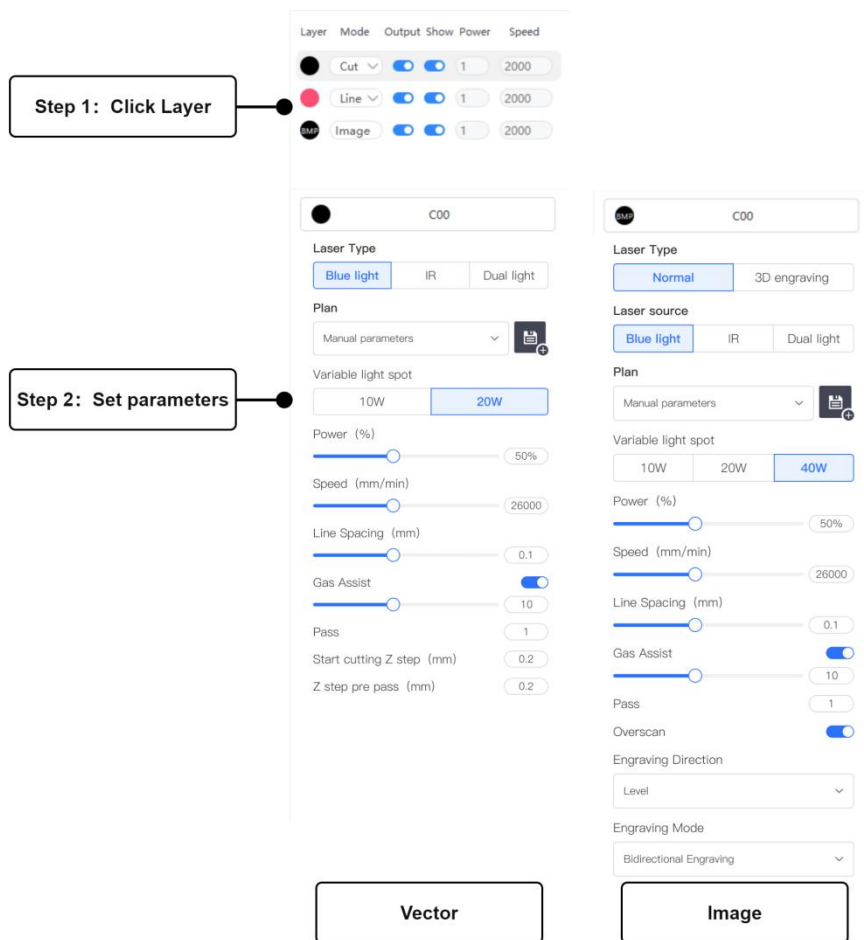
- (2) Clicca sul pulsante "livello" nella barra dei menu sul lato destro della tela. L'interfaccia visualizza l'impostazione "livello" di tutti gli oggetti nella tela per scolpire i parametri.



- (3) L'elenco dei livelli visualizza tutti i "livelli" nella tela. È possibile modificare i parametri di ciascun livello o fare clic con il tasto destro per eliminare i livelli.
- **Layer:** il livello in cui si trova l'oggetto. Poiché i parametri di intaglio richiesti per immagini e oggetti vettoriali sono diversi, vengono visualizzati separatamente nell'elenco. Il livello immagine viene visualizzato come "BMP".
 - **Tipo:** tipo di intaglio dello strato. Immagini fisse possono usare solo un tipo di scultura, mentre gli oggetti vettoriali possono essere impostati su "linea", "riempire" o "taglio". Qui, "linea" significa scolpire con linee vettoriali, "riempire" significa riempire l'oggetto vettoriale prima di scolpire, e "tagliare" significa tagliare le linee vettoriali.
 - **Uscita:** abilita o disabilita il laser per intagliare lo strato.
 - **Display:** abilita o disabilita il livello da visualizzare sulla tela.
 - **Potere:** il potere di incisione utilizzato in questo strato.
 - **Velocità:** la velocità di incisione utilizzata in questo livello.

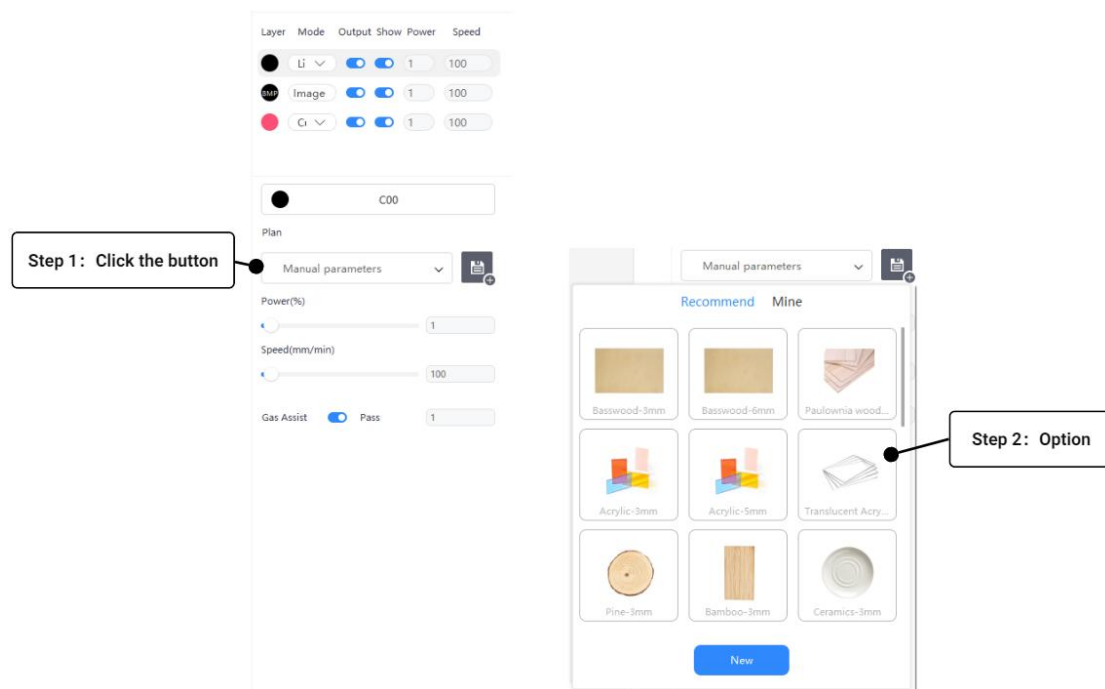


- (4) Fare clic su "strati" nell'elenco e altri parametri di intaglio per quel livello vengono visualizzati sotto. I parametri di intaglio richiesti per immagini e oggetti vettoriali sono diversi.
- Modalità immagine: impostare la modalità di scultura bitmap, è possibile scegliere "convenzionale" e "scultura profonda 3d". Diverse modalità influenzeranno l'effetto di intaglio finale dell'immagine (se questa funzione è supportata).
 - Sorgente di luce laser: impostare il tipo di sorgente di luce laser, come luce blu, luce infrarossa, luce doppia rossa e blu (se questa funzione è supportata).
 - Schema: selezionare uno schema di parametri di intaglio ufficiale o creato dall'utente.
 - Punto luminoso variabile: la dimensione e l'effetto del punto luminoso intagliato possono essere influenzati impostando la potenza massima del laser (se questa funzione è supportata).
 - Assistenza al gas: abilita la funzione di assistenza al gas (se disponibile).
 - I tempi di elaborazione: il numero di incisioni ripetute su questo strato.
 - Distanza di affondamento dell'asse z: la distanza di affondamento dell'asse z del laser prima dell'inizio del taglio (se questa funzione è supportata).
 - Distanza di discesa dell'asse z per taglio: la distanza di discesa dell'asse z del laser dopo ogni taglio (se questa funzione è supportata).
 - Spaziatura delle linee: la spaziatura tra le linee continue intagliate da un laser.
 - Sopra la scansione: quando scolpisce una bitmap, il modulo laser aggiunge una distanza aggiuntiva per evitare di bruciare i bordi dell'area scolpita, ma riduce l'area scolpita della bitmap nell'area scolpita.
 - Direzione di intaglio: impostare la direzione di intaglio della bitmap, che è divisa in "orizzontale" e "verticale".
 - Modalità di incisione: impostare la modalità di incisione bitmap, incisione bidirezionale-alta efficienza di incisione; Intaglio unidirezionale-bassa efficienza di intaglio, ma migliore effetto.

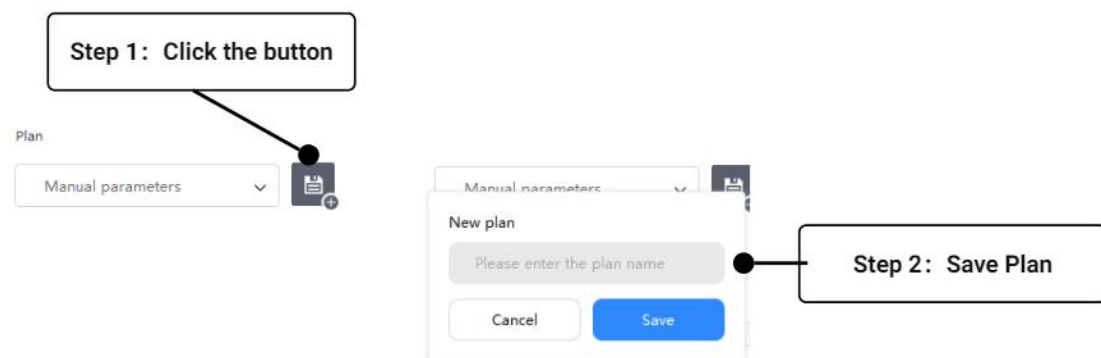


6. Piano materiale

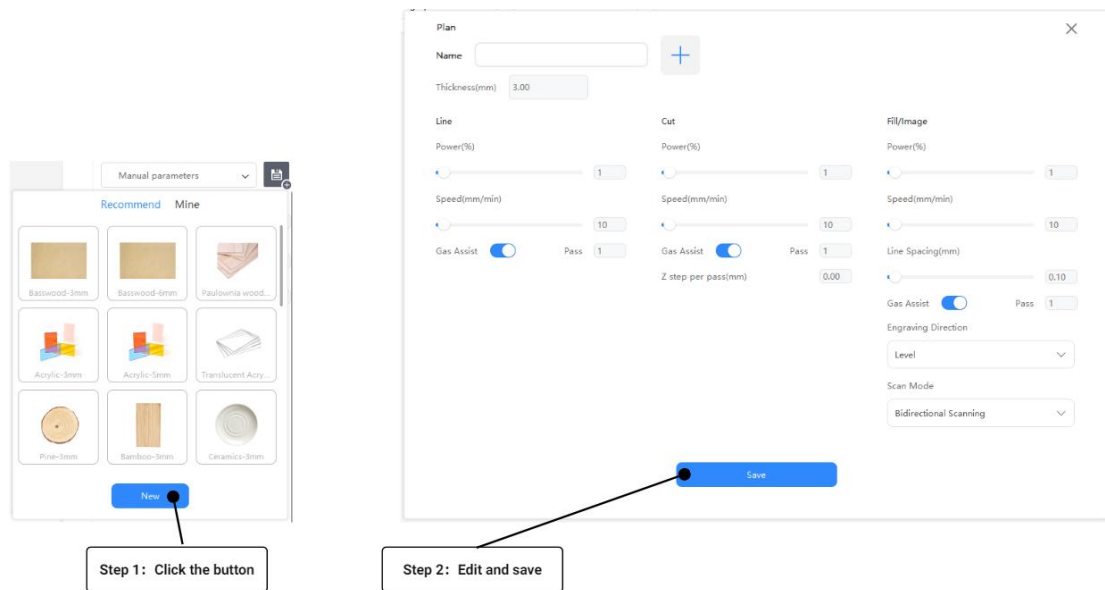
(1) Quando si impostano i parametri di intaglio "strato", è possibile selezionare lo schema materiale corrispondente nella funzione "schema" per caricare automaticamente i parametri di intaglio.



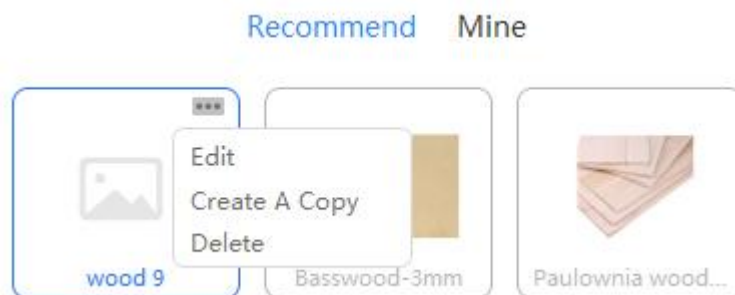
(2) Quando si desidera salvare i parametri di intaglio correnti, è possibile fare clic sul pulsante "salva" e inserire il nome dello schema per salvare i parametri della modalità di intaglio corrente.



(3) Puoi anche creare un piano nell'interfaccia pop-up facendo clic sul pulsante "crea piano" nell'elenco dei piani.

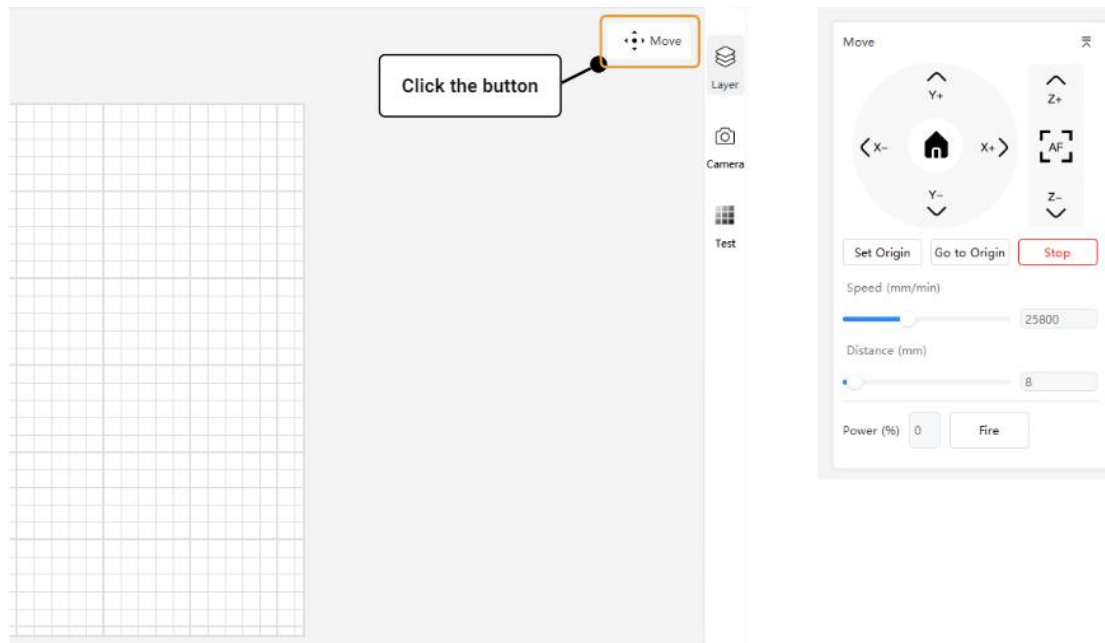


(4) Una volta creata con successo la soluzione, è possibile visualizzarla nell'elenco delle soluzioni e modificarla, creare una copia o eliminarla facendo clic su "...". Nell'angolo in alto a destra della soluzione.



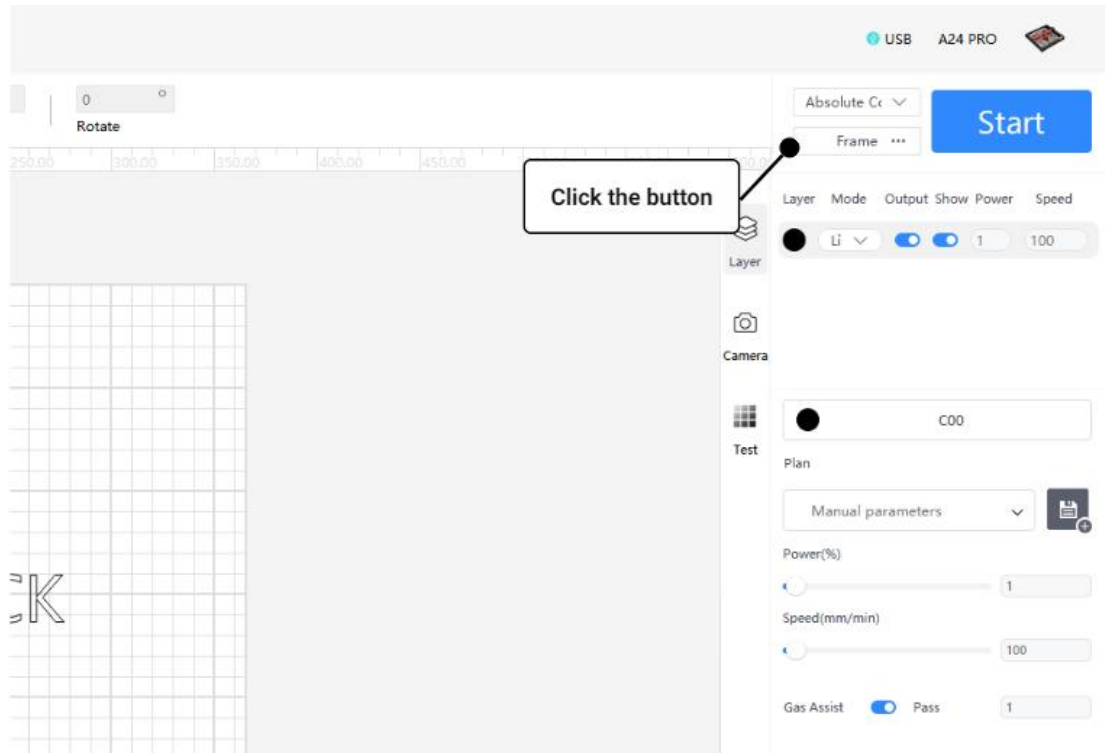
7. Movimento laser

(1) Fare clic sul pulsante "Spostare" nell'angolo in alto a destra della tela per aprire l'interfaccia operativa di spostamento laser.



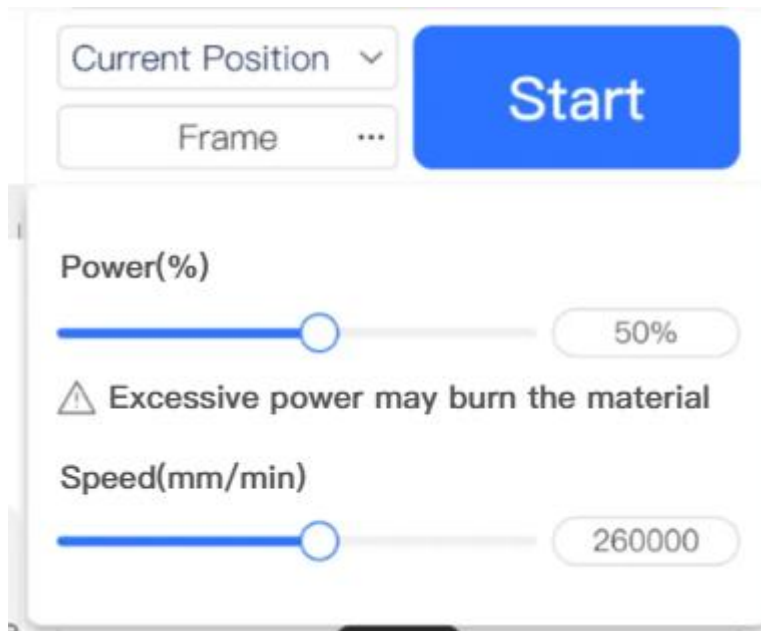
Nell'interfaccia mobile, è possibile operare l'asse xyz del laser, impostare l'origine, pattugliare e accendere.

- Pattuglia: il laser si muove per mostrare la posizione di intaglio del progetto corrente nell'area di intaglio.
- Arresto di emergenza: costringere il laser a fermare qualsiasi movimento e uscita di luce.
- Impostare l'origine: impostare l'origine con le coordinate della posizione corrente del laser. Quando la posizione di partenza dell'intaglio è selezionata come "origine utente", l'intaglio inizierà dalle coordinate di origine impostate dall'utente.
- Spostare verso l'origine: spostare il laser alla posizione di origine impostata dall'utente.
- Velocità: la velocità alla quale il laser si muove lungo l'asse xyz.
- Distanza: la distanza che il laser si muove lungo l'asse xyz.
- Accensione: eseguire il test di emissione laser (potenza può essere impostata a 0-20%).



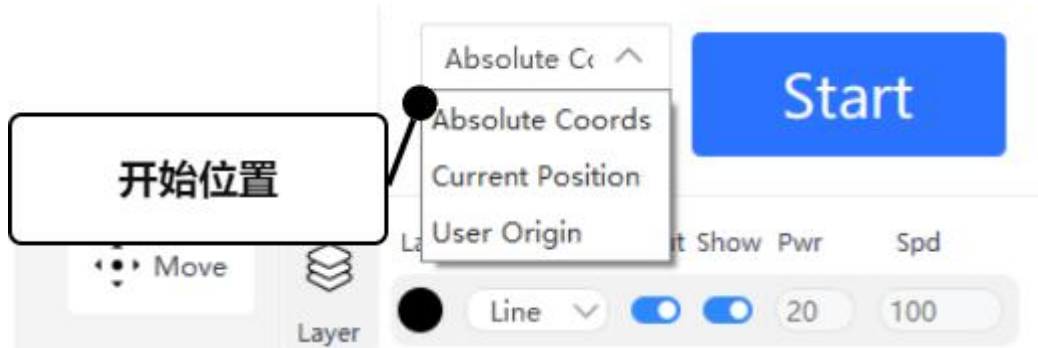
(1) Quando avete finito di progettare l'oggetto sulla tela, è possibile fare clic sul pulsante "tour" nell'angolo in alto a destra dell'interfaccia. Il laser si muoverà lungo il confine del modello elaborato sul materiale in modo da poter visualizzare in anteprima l'area di intaglio.

(2) Puoi anche impostare la potenza di uscita della luce blu laser e la velocità di movimento durante la pattuglia cliccando su "...", che si trova sul lato destro del pulsante "pattuglia".

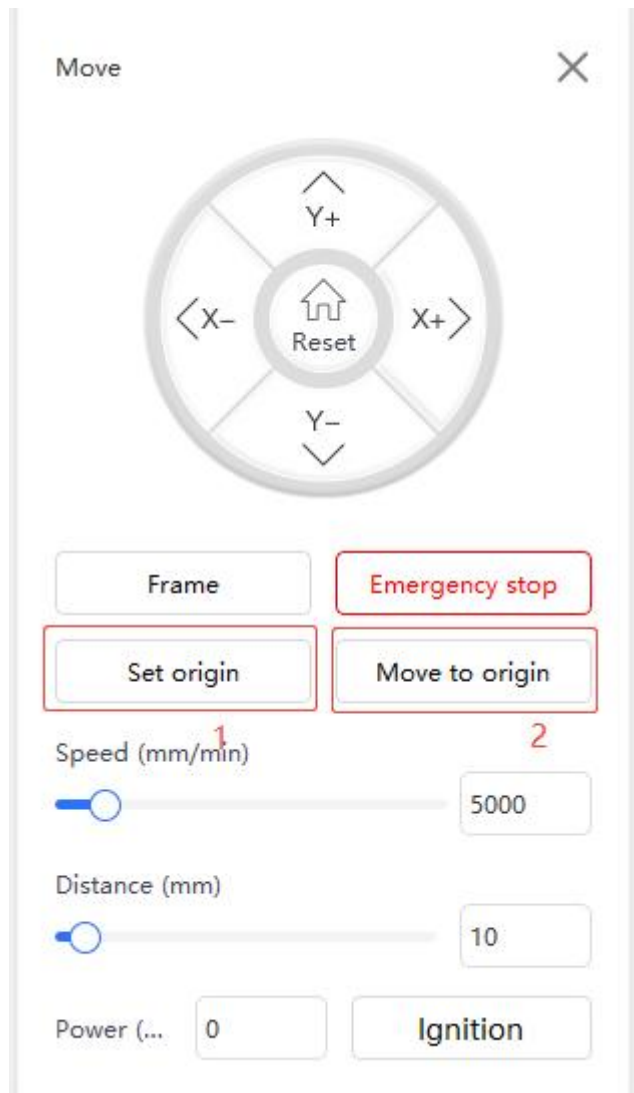


8. Inizia a scolpire

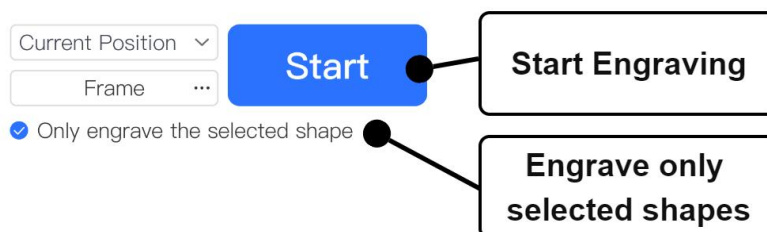
- Fare clic sul pulsante "Posizione di avvio" nella parte superiore a destra dell'interfaccia principale per selezionare il metodo di posizionamento del laser.



- Posizione corrente: utilizzare la posizione coordinata corrente del laser come posizione iniziale dell'incisione per eseguire il lavoro di incisione.
- Coordinate assolute: in base alla posizione coordinata dell'oggetto nella tela, l'incisione viene eseguita nelle coordinate corrispondenti nell'area di lavoro della macchina.
- Origine dell'utente: utilizzare la posizione coordinata dell'origine impostata dall'utente come posizione iniziale dell'incisione (0,0) per l'incisione. Per utilizzare questa funzione, è necessario impostare prima una posizione come punto di origine (segno 1 nella figura seguente). Quindi fare clic su "Sposta all'origine" (contrassegnato 2 nella figura sottostante) per passare all'origine definita.



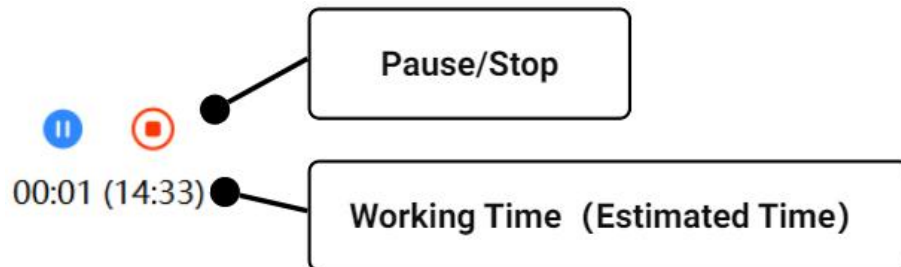
(1) Se si seleziona "scolpire solo le forme selezionate", il sistema scolpirà solo le forme che hai selezionato sulla tela. Se non controllato, tutte le forme sulla tela saranno scolpite. Clicca sul pulsante "avvio" e il laser inizierà immediatamente a scolpire.



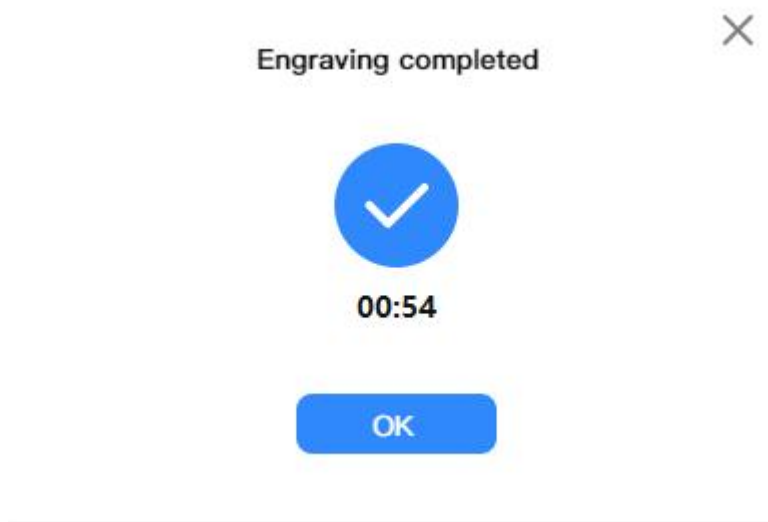
(2) Quando si entra nel processo di scultura, l'interfaccia visualizza i pulsanti "pausa" e "stop" nonché il "orario di lavoro (tempo stimato)".

- Pausa: pausa il lavoro di intaglio, puoi fare clic nuovamente sul pulsante per continuare il lavoro incompleto.

- Dopo l'importazione dell'immagine, è possibile regolare i suoi parametri, la posizione e le dimensioni secondo necessità. Il tempo di lavoro cumulativo dell'intaglio.
- Tempo stimato: la durata stimata del lavoro in corso.

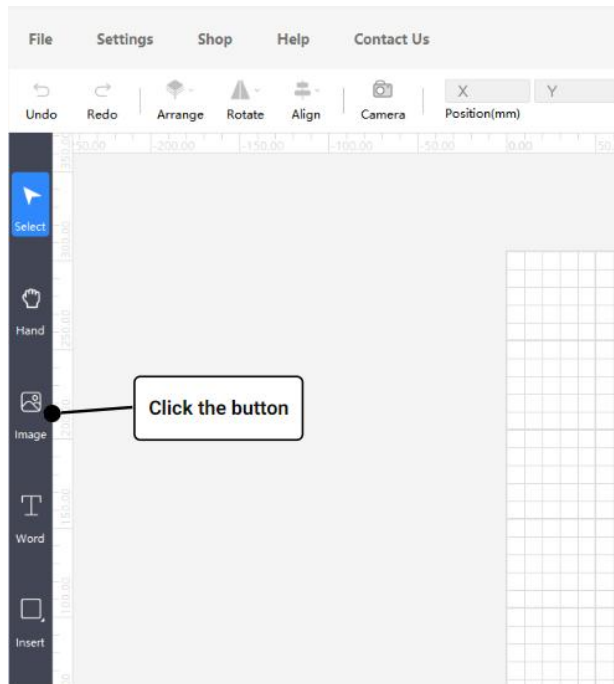


(3) Una volta completato l'intaglio, c'è un prompt pop-up sull'interfaccia.

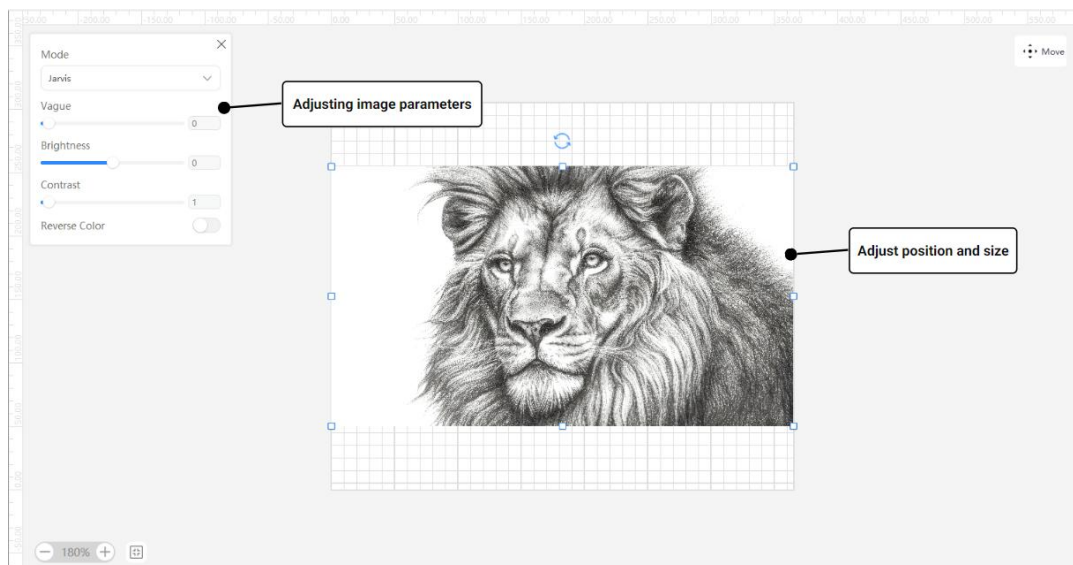


Fai un lavoro

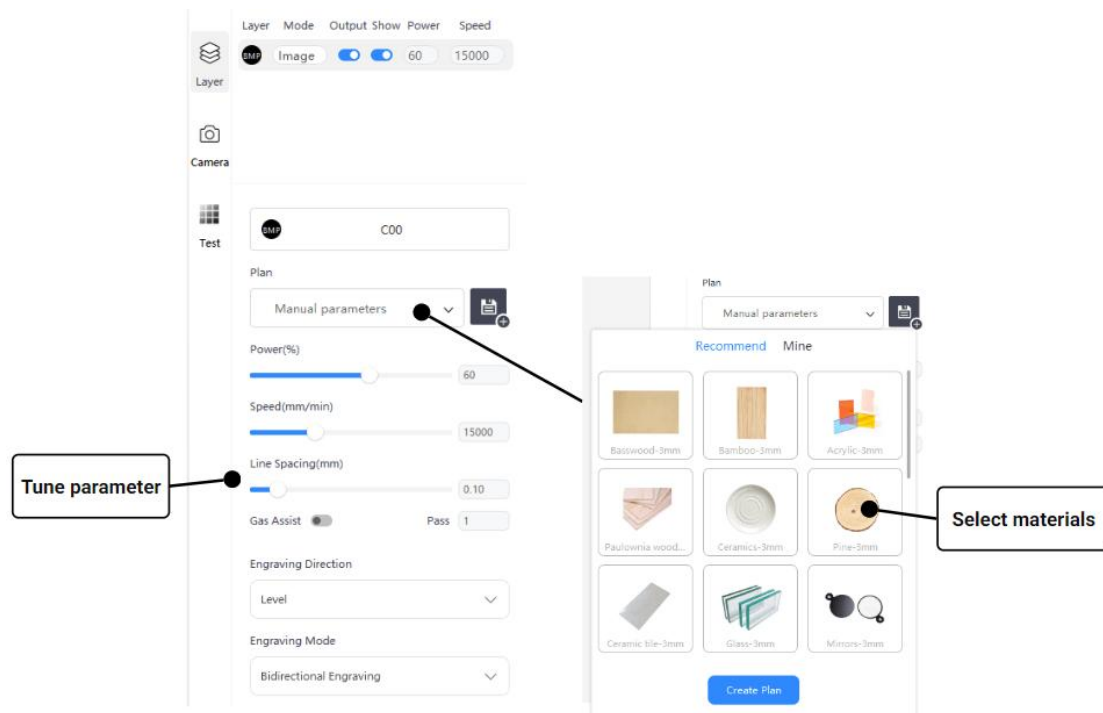
1. Cerchiamo di completare un lavoro di intaglio. Prima, possiamo caricare un'immagine cliccando sul pulsante "immagine" a sinistra.



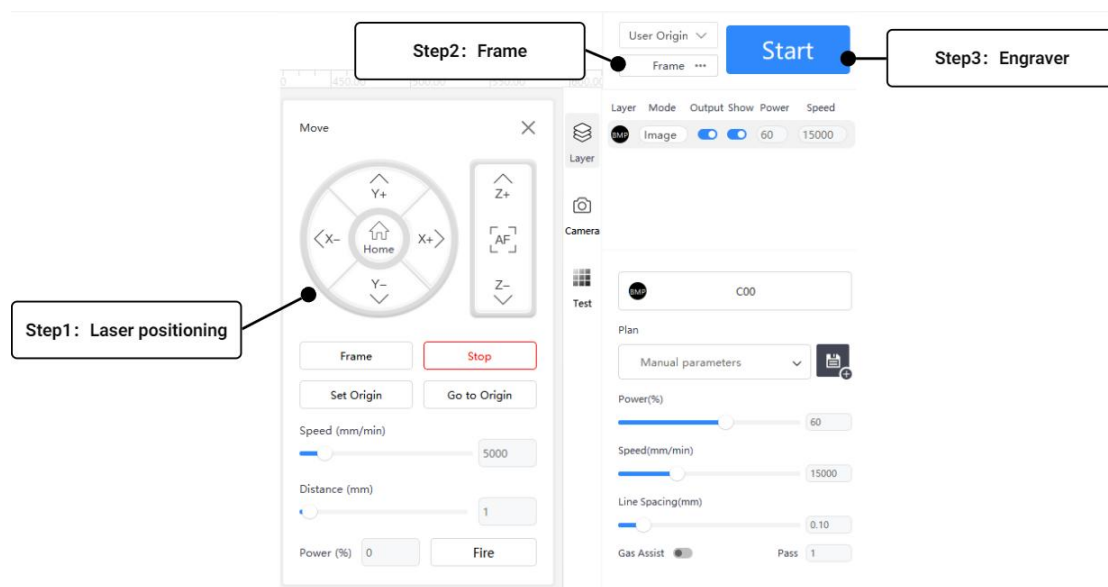
2. Dopo l'importazione dell'immagine, è possibile regolare i parametri, la posizione e le dimensioni dell'immagine.



3. Nell'interfaccia "Gestione dei livelli" a destra, è possibile configurare i parametri di scultura e quindi utilizzare l'interfaccia "spostare" per posizionare con precisione il modulo laser. Utilizzare la funzionalità "pattuglia di frontiera" per definire l'area target e la posizione all'interno della zona di intaglio. Una volta che tutto è pronto, fare clic sul pulsante "avvio" per avviare il processo di intaglio. I materiali che utilizziamo sono mdf (spessore 3 mm), con una potenza impostata del 60%, una velocità di 15.000 mm/min e una spaziatura di linea di 0,1 mm.



4. Dopo aver completato l'impostazione dei parametri di intaglio, il modulo laser può essere posizionato attraverso l'interfaccia "spostare ". Usare "tour "per posizionare l'intervallo e la posizione bersaglio nell'area di intaglio. Fare clic su "Start" quando è pronto per iniziare a scolpire.



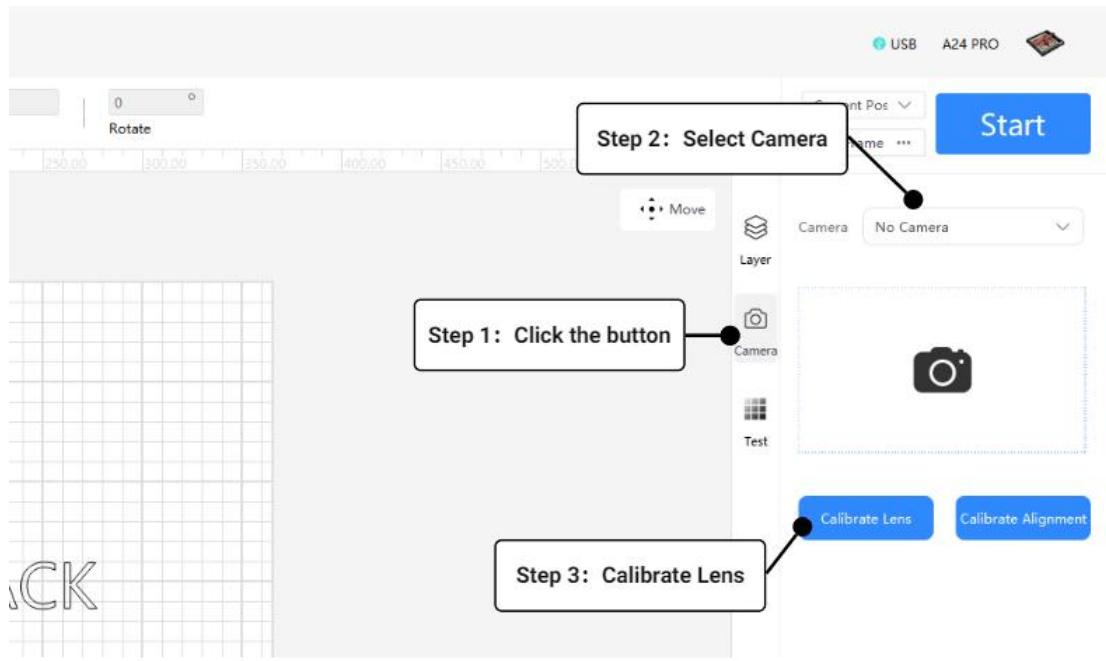
5. Dopo il completamento dell'intaglio, è possibile rimuovere il lavoro intagliato dall'area di intaglio dopo che il modulo laser smette di funzionare.



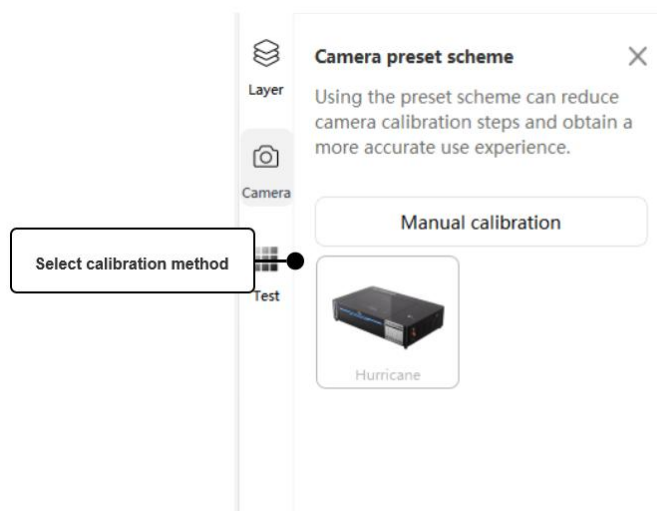
10. Calibrazione e allineamento della telecamera

(1) All'interno del software, è possibile utilizzare la funzionalità "Snap" per il posizionamento visivo. Durante la cattura di immagini sulla tela utilizzando questa funzione, se si nota una distorsione significativa dell'immagine, è possibile applicare la calibrazione e l'allineamento della fotocamera per reregolare le impostazioni della fotocamera. Se l'immagine mostra solo una piccola distorsione con leggeri errori di posizionamento, allineare semplicemente la fotocamera utilizzando la sua funzione di allineamento per risolvere il problema. Di seguito è una guida completa per il processo di calibrazione della fotocamera (calibrazione + allineamento) per voi.

(2) Clicca sul pulsante "fotocamera" nel menu a destra della tela. Selezionare la telecamera collegata nelle impostazioni della telecamera pop-up e fare clic su "Calibrare l'obiettivo della telecamera" per entrare nel processo di calibrazione della telecamera.

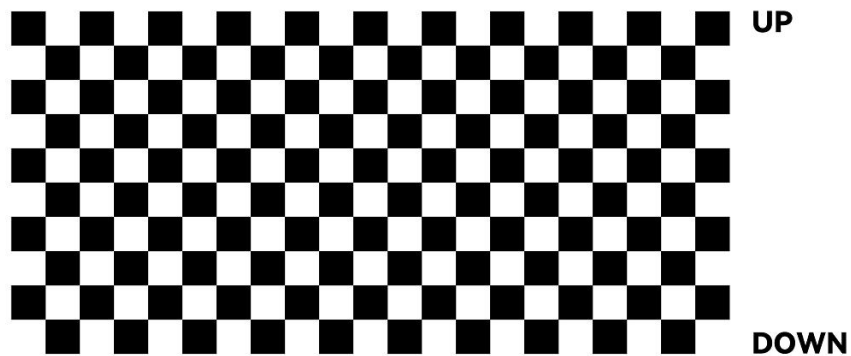


(3) Se il dispositivo o la fotocamera supporta lo schema ufficiale di calibrazione preimpostato, l'interfaccia visualizzerà le opzioni di supporto. La selezione dello schema preimpostato ufficiale può ridurre il numero di passaggi di calibrazione e fornire un'esperienza utente più accurata. Se la telecamera non supporta lo schema preimpostato, puoi fare clic sul pulsante "calibrazione manuale" per calibrare manualmente la telecamera.



(4) Per iniziare il processo di calibrazione della telecamera: passo 1: scaricare una "scacchiera" immagine sul computer e stamparla su carta, assicurandosi che tutti i quadrati della griglia misurino 1~1,2 mm. Passo 2: posizionare la "scacchiera" nella stessa area della zona di ripresa della fotocamera secondo il diagramma nella parte superiore dell'interfaccia. Passo 3: una volta che il modello è chiaramente visibile,

fare clic sul pulsante "cattura" sottostante per avviare il processo di rilevamento.



Please set horizontal printing and ensure that the width of a single square in the image is 1~1.2 cm.

Step 1: Download chessboard

[Download chessboard](#)

Place The "chessboard" Card As Shown In The Picture At The Location Of The Engraving Area Captured By The Camera, And Then Click The "Capture" Button. Please Try To Place The chessboard Within The Drawn Line Area And Ensure That The Pattern Is Not Obscured.

Step 2: Arrange and align the chessboard



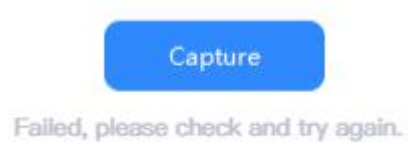
Step 3: Capture

Camera Image

Capture

Se il rilevamento fallisce, controllare e regolare la posizione della "scacchiera",

se il modello è chiaramente visibile/bloccato e fare clic sul pulsante "cattura" per riprovare dopo aver completato il controllo.



(5) Dopo aver superato il test, è necessario posizionare la posizione successiva visualizzata nel diagramma schematico sulla scacchiera e fare clic nuovamente sul pulsante "cattura ". Ripetere questo passaggio fino a quando le nove posizioni vengono calibrate. Dopo la calibrazione dell'obiettivo della fotocamera, l'interfaccia entra nel processo "allineamento della fotocamera ".

(6) Nel processo di "allineamento della fotocamera": passo 1: posizionare un materiale di colore chiaro e non texture (preferibilmente carta kraft) al centro dell'area intagliata. Assicurare che le dimensioni del materiale superino il campo di tiro designato e fissarlo con nastro adesivo per evitare il movimento durante l'intaglio. Passo 2: impostare i parametri di intaglio utilizzando le impostazioni predefinite per la carta kraft. Passo 3: effettuare un controllo del perimetro per verificare che l'area di intaglio sia correttamente posizionata, quindi fare clic sul pulsante "avvio " per iniziare il processo di intaglio.


Layer


Camera


Test

Please place a light-colored, texture-free engraving material (recommended: kraft paper or basswood) in the center of the engraving area, with dimensions larger than 300×300 mm or 110×110 mm (for small models). The device will engrave a camera calibration alignment pattern on the material, as shown in the reference image below.



Step2

2. Engraving parameters

Line---

Power (%)

70

Speed(mm/min)

7000

Fill---

Power(%)

70

Speed(mm/min)

7000

Step3

Frame

Start

(7) Non spostare il materiale durante l'intaglio.

Lens Alignment Wizard

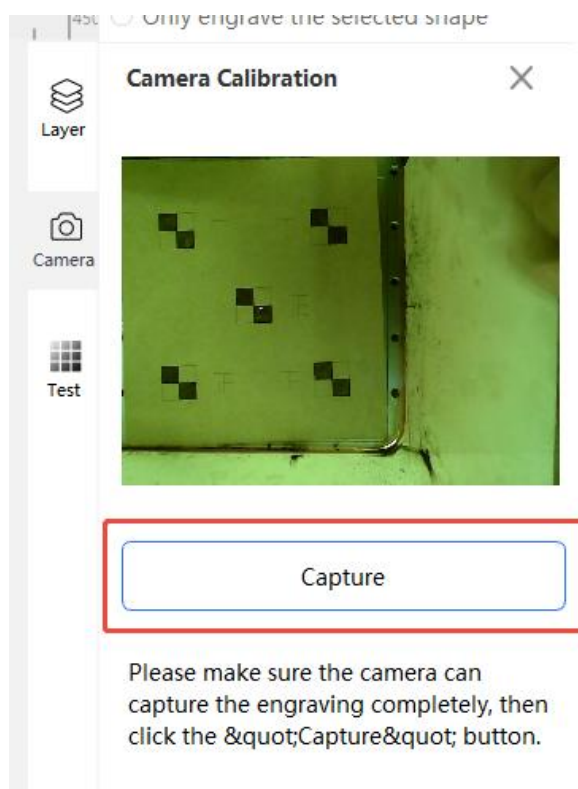


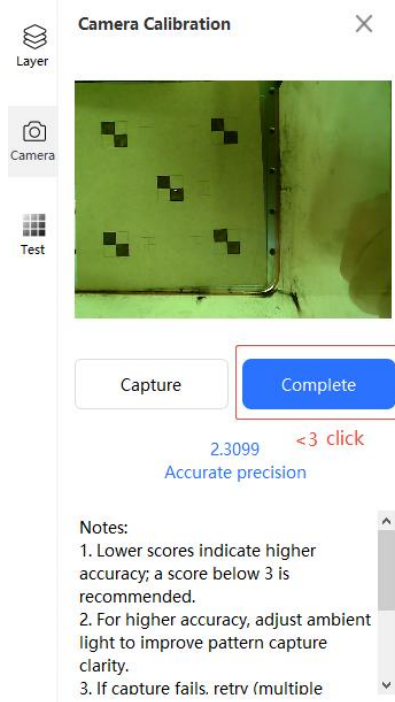
Carving

During The Engraving Process, Please
Do Not Move The Material Or Camera
And Keep The Photographed Area
Clearly Visible.



(8) Quando l'intaglio è completato, è possibile fare clic sul pulsante "cattura" per catturarlo.

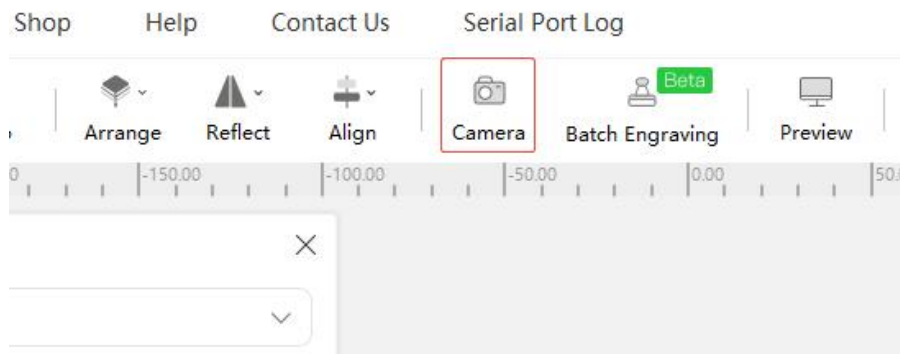




Quando il punteggio suggerito è inferiore a 3, fare clic su Completa per completare l'allineamento della fotocamera. Le seguenti precauzioni al momento della cattura:

- Più piccolo è il punteggio, maggiore è l'accuratezza. Si raccomanda che il punteggio sia inferiore a 3.
- Se si desidera ottenere una maggiore precisione, è possibile regolare la luce ambiente per migliorare la chiarezza del modello.
- Se la cattura fallisce, riprova. A volte ci vogliono diversi tentativi per riuscire. Se non funziona ancora, controlla se l'immagine è chiara. In caso contrario, controllare se la fotocamera è polverosa o se la luce ambientale è troppo luminosa o troppo scura.

Dopo l'allineamento, è possibile aggiornare lo sfondo della tela attraverso la funzione "scatta una foto" per localizzarlo visivamente.



11. Prove dei materiali

(1) Se è necessario testare l'effetto di intaglio del materiale, è possibile testare rapidamente il materiale attraverso la funzione di test del materiale. Passo 1: fare clic sul pulsante "Test" nel menu sul lato destro della tela.

Passo 2: impostare i parametri da testare nell'elenco.

Passo 3: impostare i parametri di intaglio del testo del titolo nella matrice di prova del materiale.

Passo 4: eseguire una pattuglia per controllare se l'area di intaglio è appropriata, quindi fare clic sul pulsante "intagliare" per iniziare a scolpire.

Engraving parameter testing

Vertical/Row

Parameter	Power ▾
Rows	10
Min(%)	0
Max(%)	100
Height(mm)	5

Horizontal/Columns

Parameter	Speed ▾
Columns	10
Min(mm/min)	6000
Max(mm/min)	18000
Width(mm)	5
Overscanning	☐

Text Engraving Settings

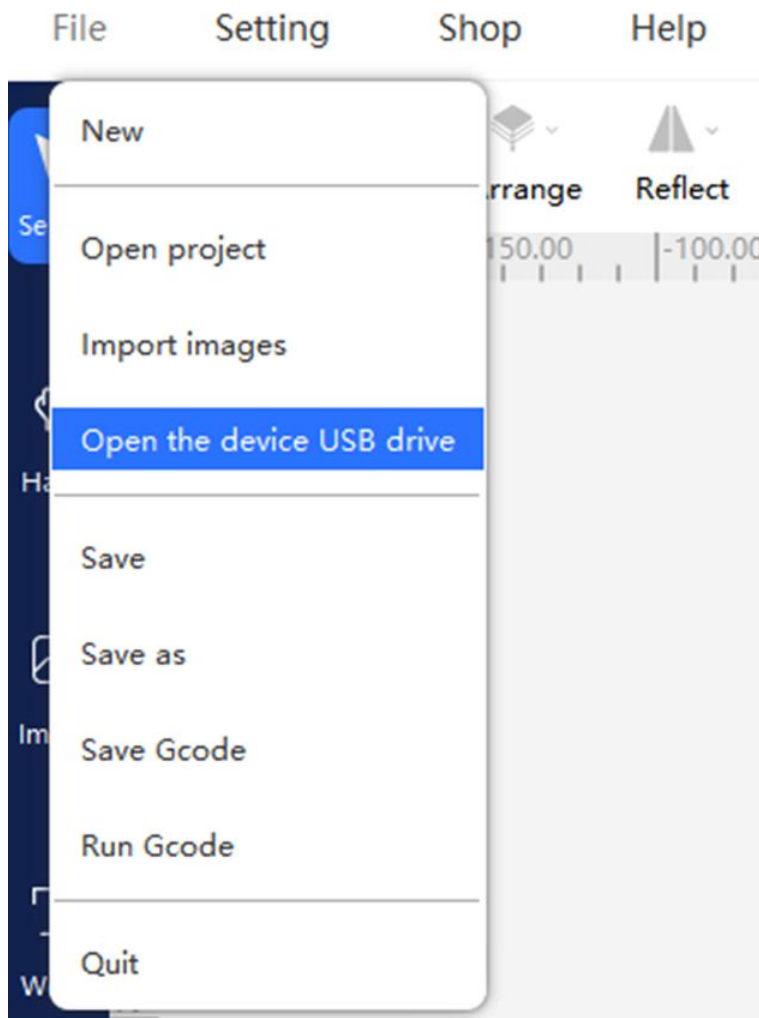
Save Gcode Preview

Frame **Start**

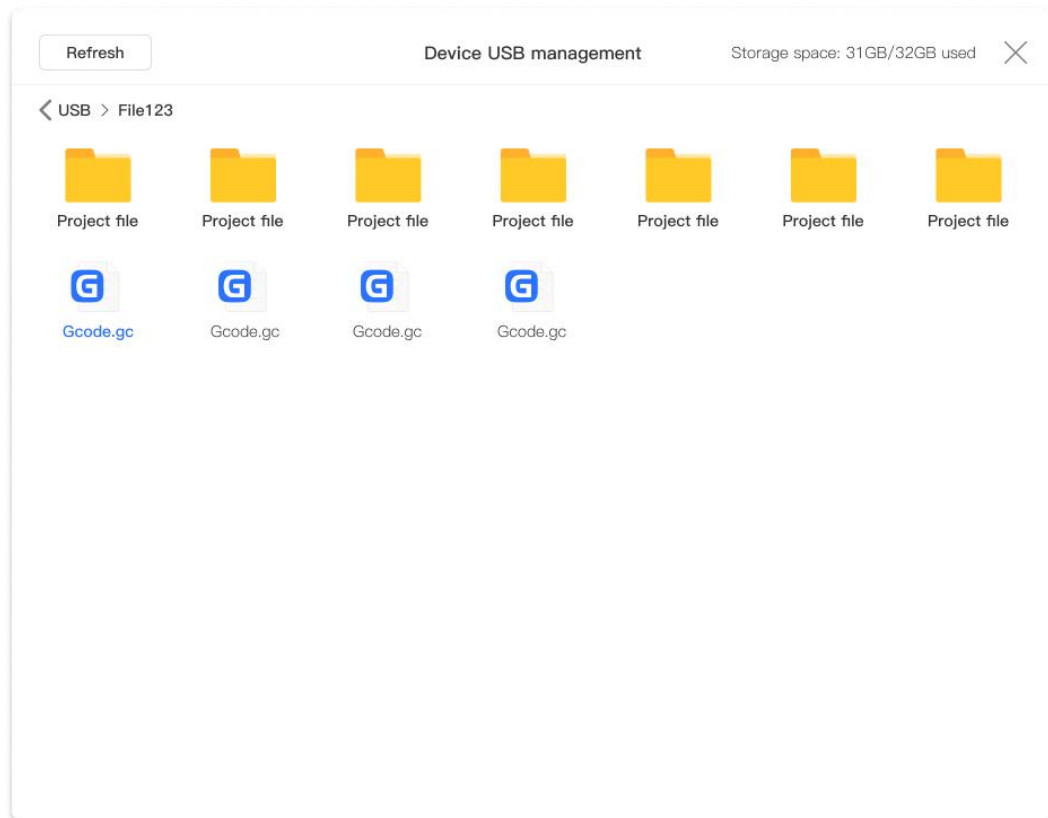
- Parametro: impostare i parametri di intaglio che devono essere testati.
- Numero di righe: imposta il numero di righe nell'array di test.
- Colonne: imposta il numero di colonne nell'array di test.
- Valore minimo: il valore minimo del parametro di intaglio di prova.
- Valore massimo: valore massimo del parametro di intaglio di prova.
- Altezza: imposta l'altezza di ciascun oggetto rettangolare intagliato nell'array di test.
- **Larghezza: imposta la larghezza di ciascun oggetto rettangolare intagliato nell'array di test.**

12. Gestione dell'unità USB

- 1) Se il dispositivo supporta la gestione dell'unità u, è possibile accedere all'interfaccia di gestione dell'unità u facendo clic sul "file apre dispositivo u drive "nella home page dopo aver collegato il dispositivo.



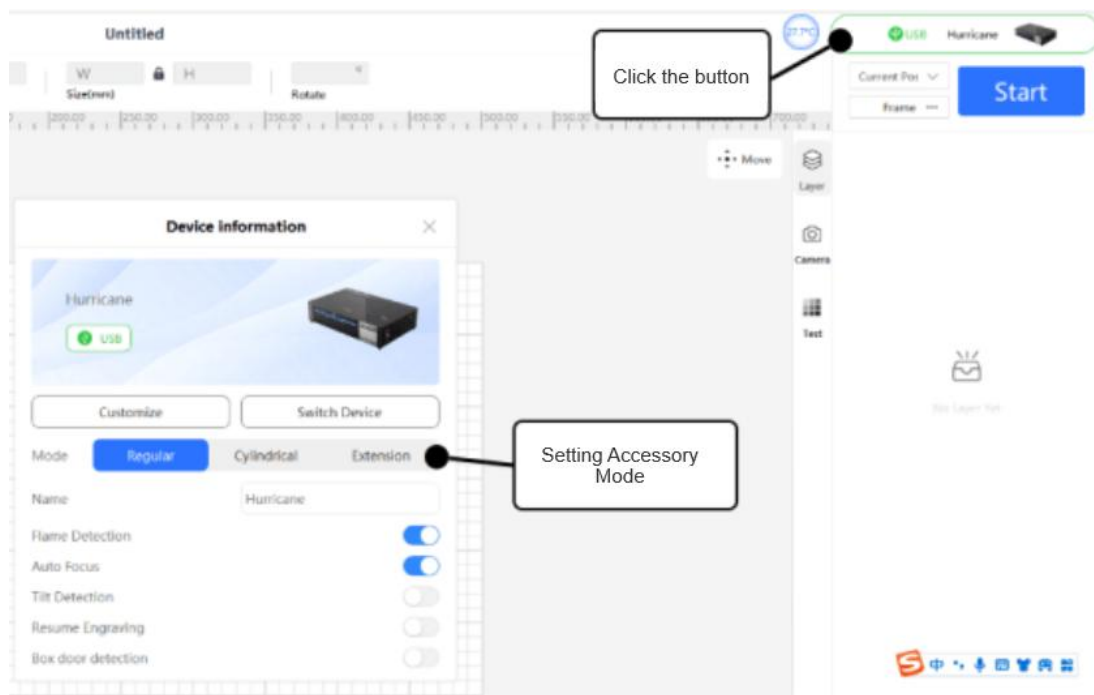
- 2) Nell'interfaccia di gestione dell'unità USB, è possibile visualizzare, eliminare, rinominare ed eseguire gcode sull'unità USB del dispositivo.



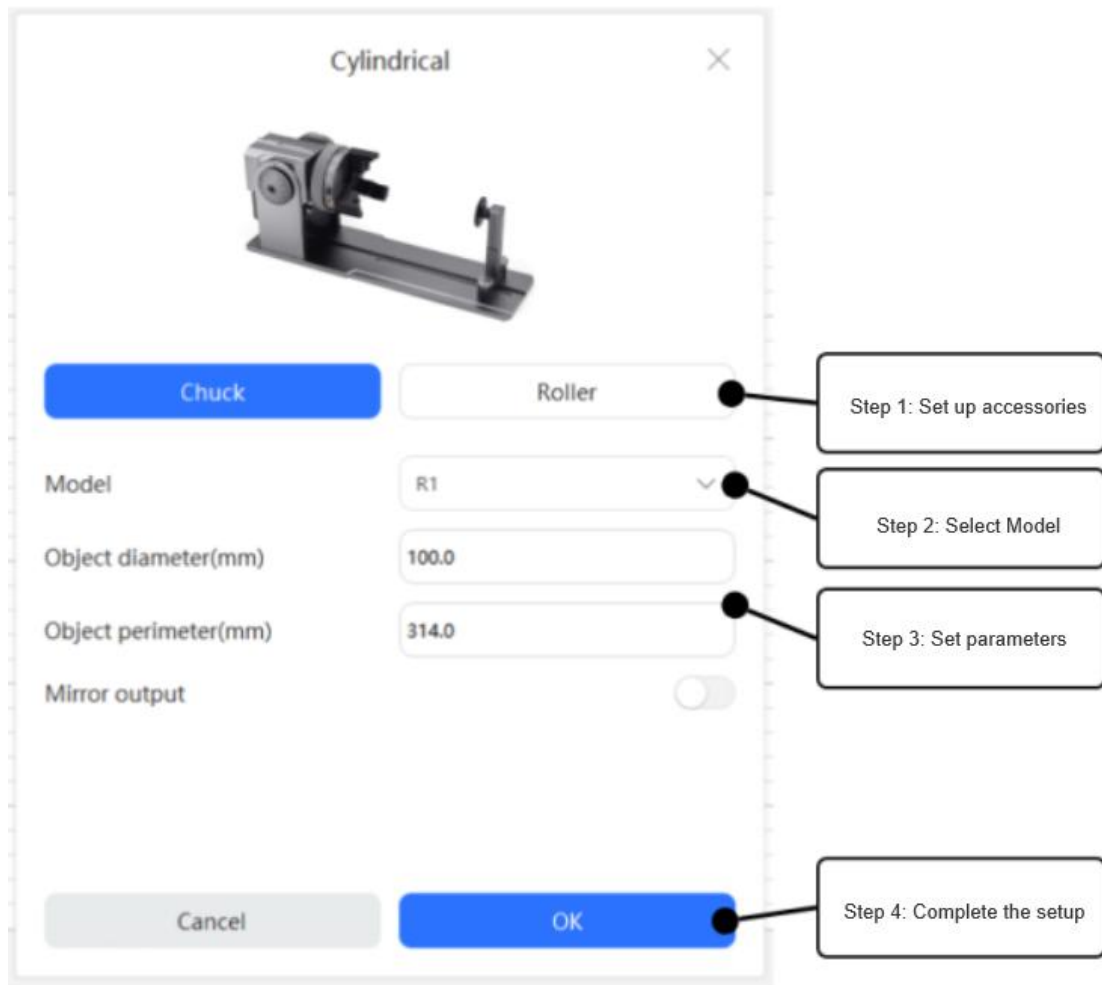
13. Accessori per interruttori

1) Dopo aver collegato il dispositivo, è possibile cambiare la modalità accessorio corrente tramite l'interfaccia delle impostazioni del dispositivo. Gli utenti possono passare tra "standard", "cilindro" e "espansione".

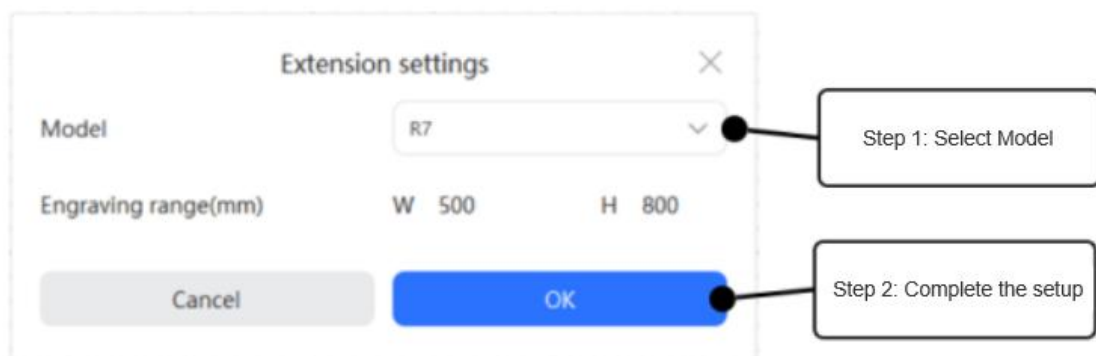
- Standard: il dispositivo è in modalità scolpita predefinita e viene utilizzato quando non vengono utilizzati elementi piani di scolpita accessori.
- Cilindro: usato per intagliare oggetti cilindrici con mandrino o sprezzamento.
- Ingrandimento: usato quando scolpito con accessori per ingrandimento.



2) Se la modalità cilindrica viene utilizzata per la scultura, è necessario prima selezionare il tipo di accessori "mandrino" e "rullo", quindi selezionare il modello e infine completare l'impostazione dei parametri corrispondenti. Una volta completata l'impostazione, fare clic su "OK" per completare l'impostazione.

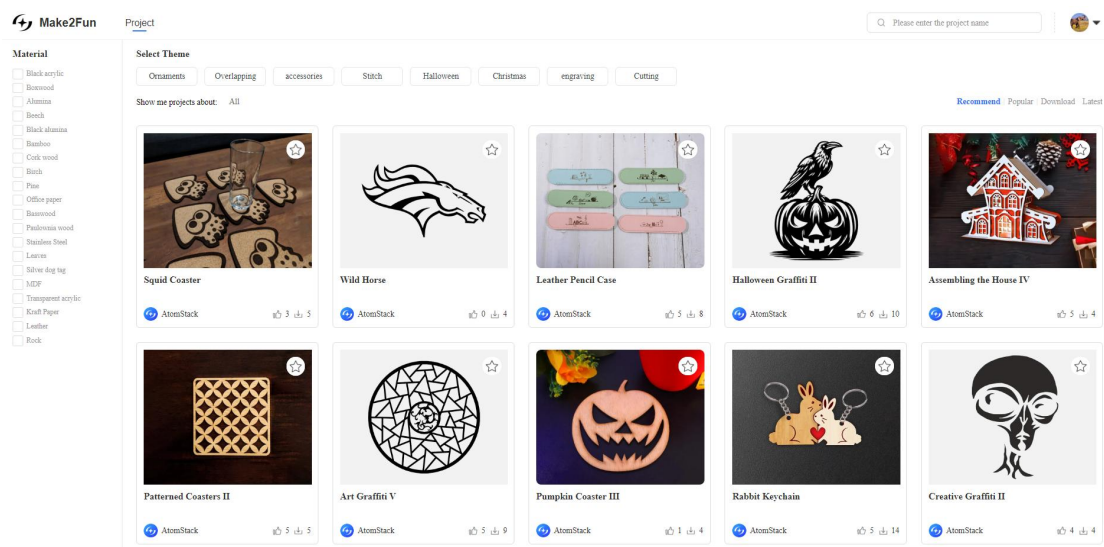
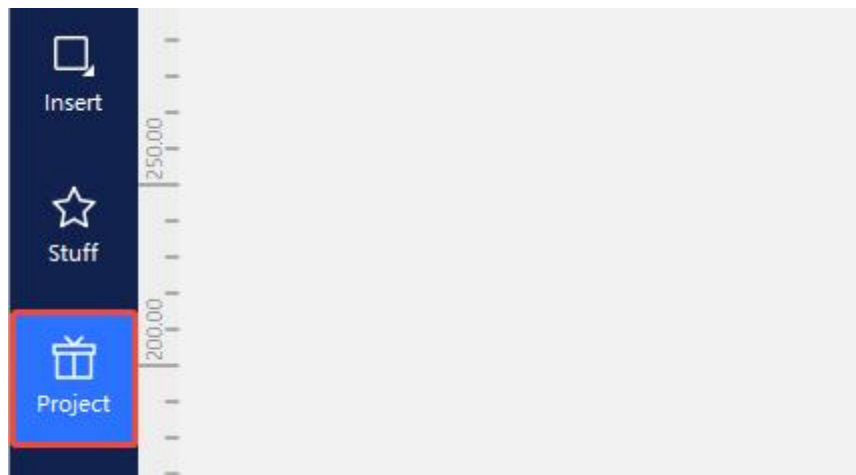


3) Se si utilizza la modalità di amplificazione per scolpire, è necessario selezionare il modello e quindi fare clic su "OK" per completare l'impostazione.

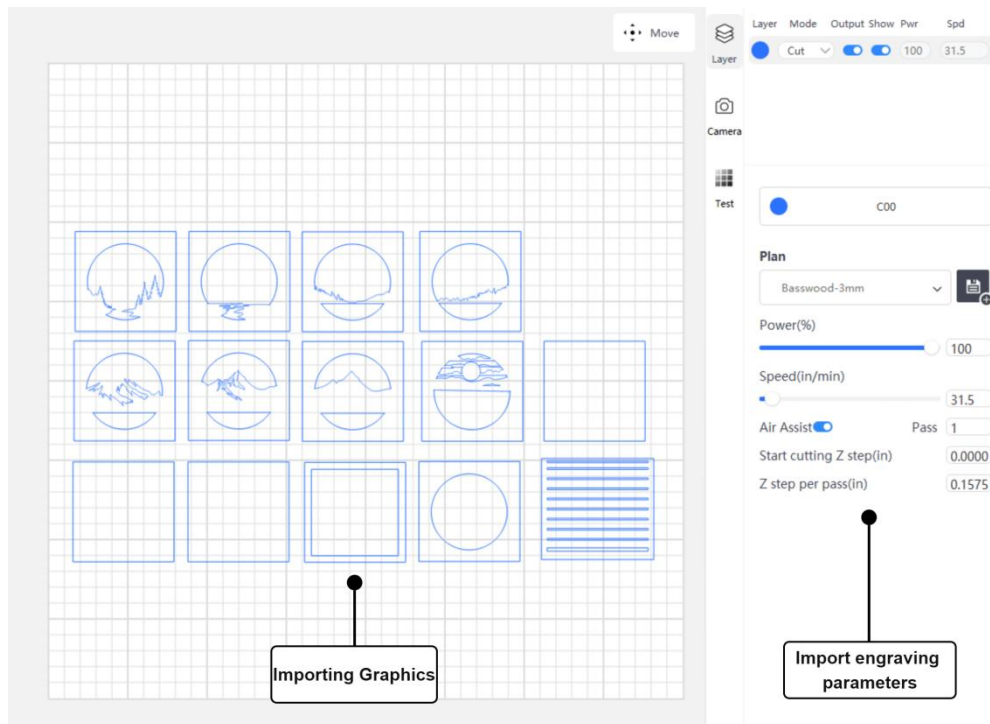


14. biblioteca dei casi

1) è possibile fare clic sul pulsante "caso" nella barra degli strumenti per visualizzare l'elenco dei casi. L'elenco mostra diversi processi, materiali e case di scultura vacanza. Clicca per selezionare il tuo caso preferito.

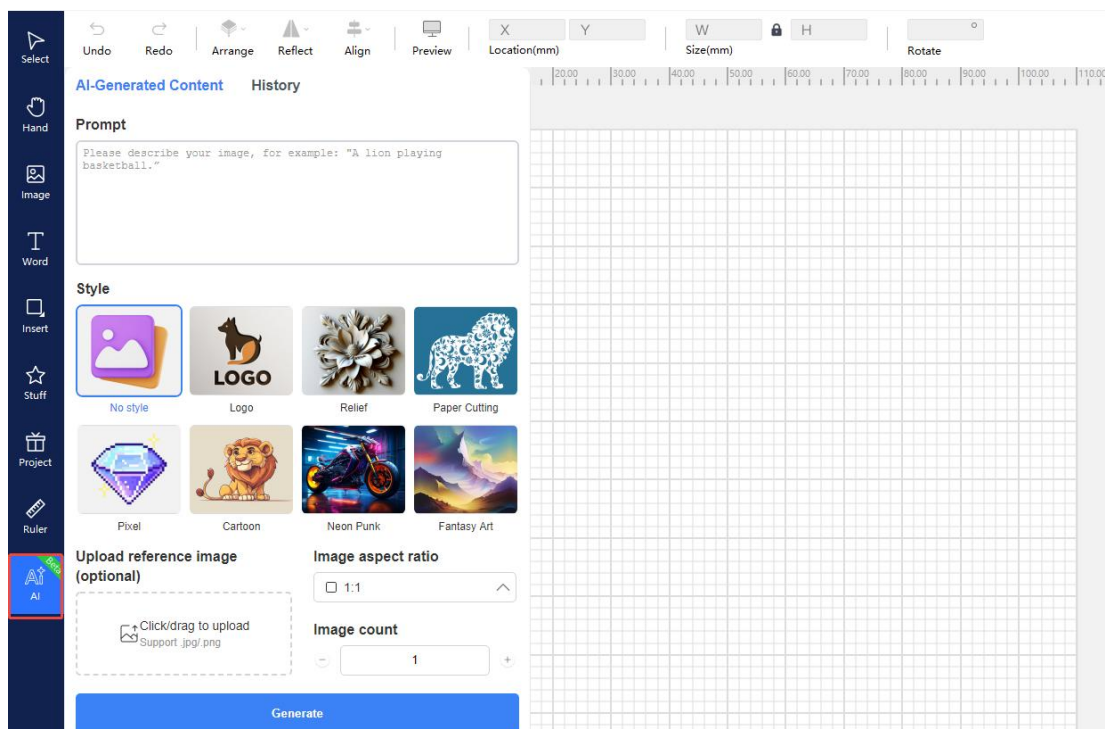


2) Importare il modello del caso selezionato nella tela e impostare automaticamente i parametri di intaglio per te (collegati all'apparecchiatura), per aiutarti a completare facilmente il lavoro del caso.



15.ai testo alla grafica

Puoi trovare la generazione di testo ai nella barra degli strumenti a sinistra.



Sulla pagina testo a immagine, è possibile impostare le seguenti informazioni:

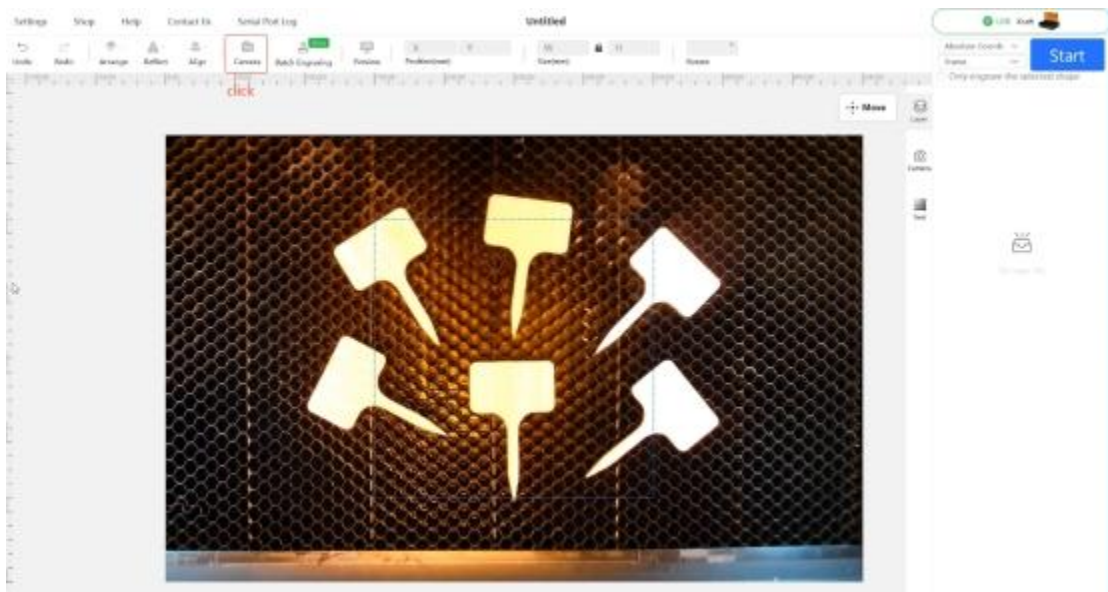
- Prompt: descrivi all'AI come si aspetta che l'immagine sia
- Stile dell'immagine: specificare lo stile dell'immagine da generare
- Rapporto immagine: imposta il rapporto dell'immagine da generare
- Numero di immagini: determina il numero di immagini da generare
- Carica immagini di riferimento: carica immagini per riferimento

16. Sculture in lotti

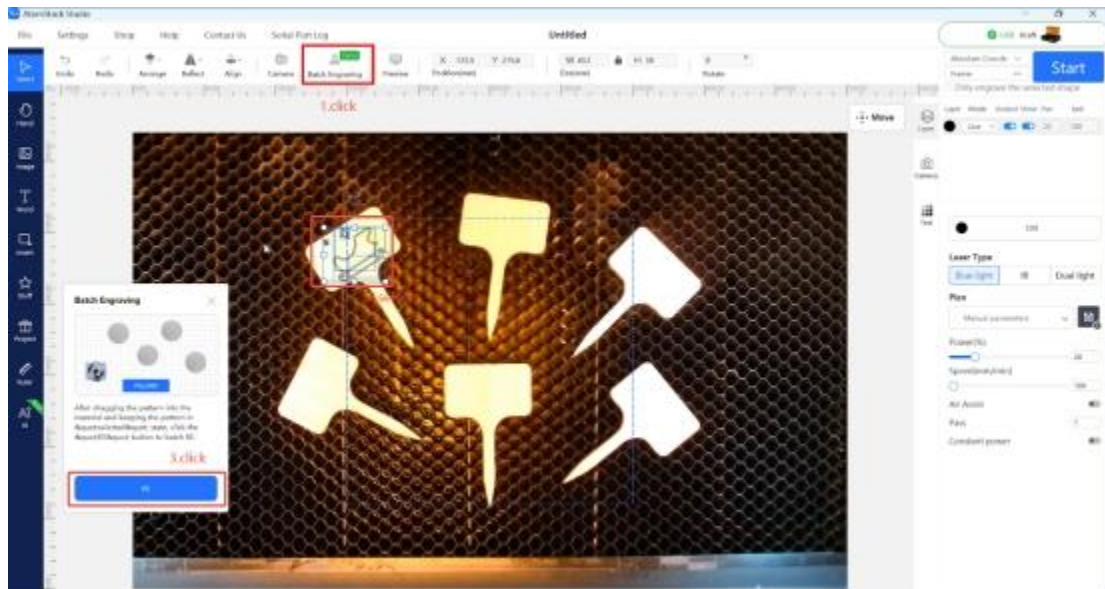
- 1) Quando si utilizza la funzione di incisione batch per la prima volta, è necessario scaricare il file di configurazione. Dopo il download e l'inizializzazione sono completati, è possibile avviare l'operazione di incisione batch.



- 2) Materiale di intaglio della stessa forma viene posizionato nell'area di lavoro della macchina da intaglio, e poi fotografato utilizzando la funzione della fotocamera.



- 3) Trascinare il modello intagliato su uno dei materiali intagliati. Dopo aver selezionato il modello, fare clic sull'opzione "compilare in massa".



- 4) Se la direzione del modello è sbagliata dopo il riempimento del batch, è necessario regolare manualmente la direzione.