

---

# Witbox

*Manuale Slic3r*

**bq**  
Witbox

---

## SOMMARIO

- 3 Creazione di un file per la stampa**
- 6 Selezione dei parametri in Slic3r**

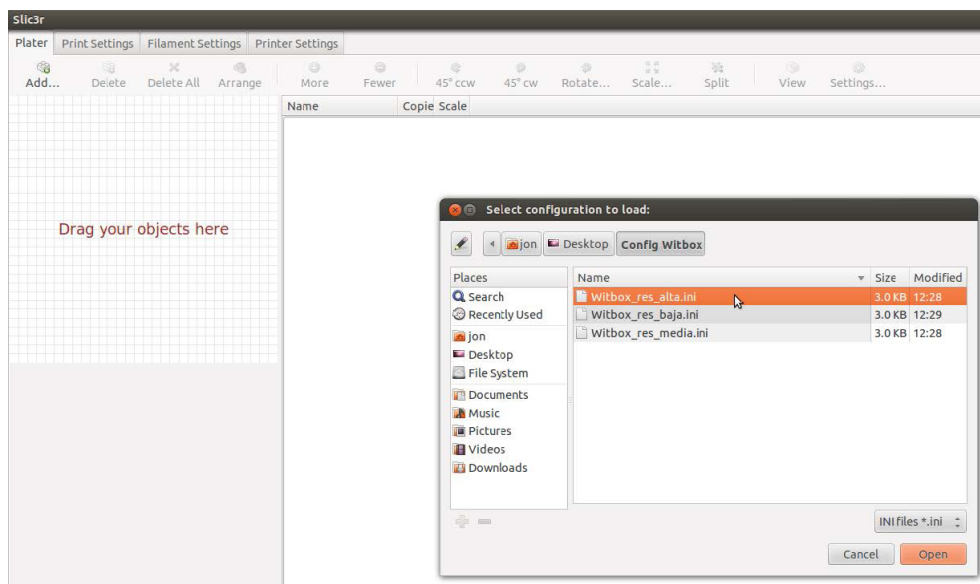
## CREAZIONE DI UN FILE PER LA STAMPA

Per stampare un modello 3D con bq Witbox, innanzitutto è necessario generare un file .gcode. Tale file contiene tutte le istruzioni che la stampante deve eseguire (movimenti, temperatura, quantità di plastica in estrusione, ecc...) affinché l'oggetto venga stampato correttamente.

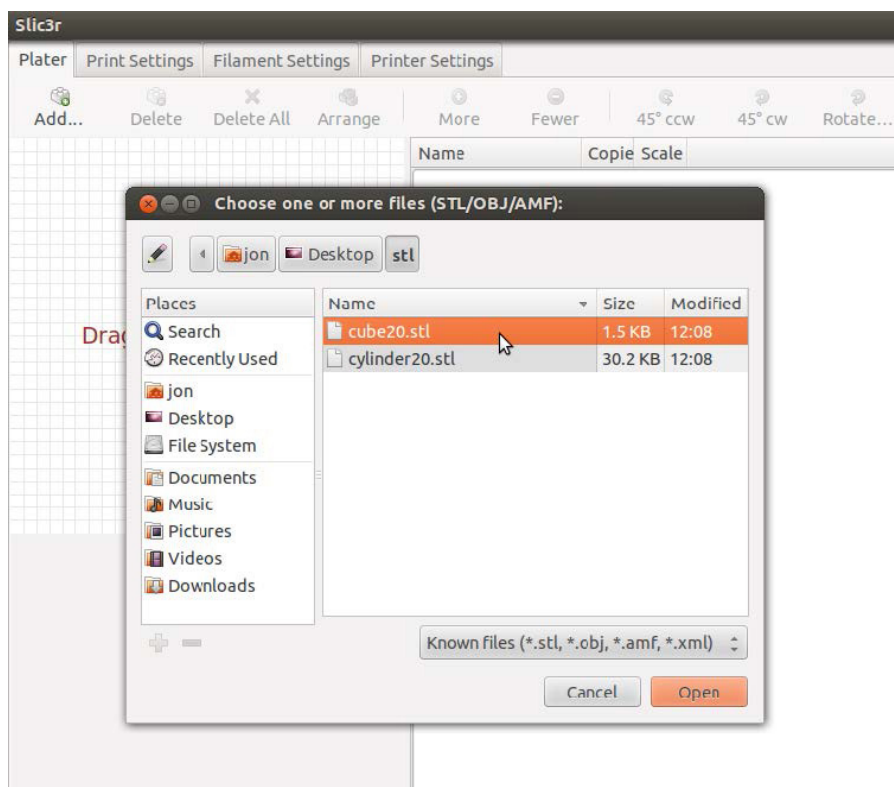
Esistono diversi programmi che permettono di generare il .gcode partendo da un file .stl (il formato standard dei modelli 3D); in questa guida utilizzeremo Slic3r. Slic3r è un software open source gratuito che può essere scaricato al seguente link: [www.slic3r.org](http://www.slic3r.org).

Una volta installato, quando si avvia il programma per la prima volta verranno richieste tutte le caratteristiche della stampante. È possibile completare le informazioni in questo momento o saltare il passaggio, dato che più tardi sarà disponibile l'opzione di caricamento della configurazione standard della Witbox. Scaricare tutte le informazioni necessarie dal sito: <http://www.bq.com/productos/witbox.html>.

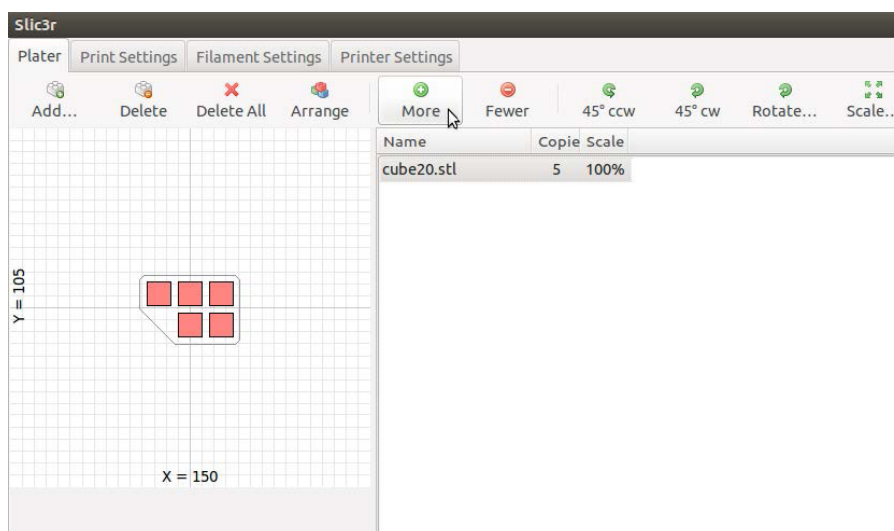
Con il programma aperto, per prima cosa caricare la configurazione desiderata. Per farlo, andare a **File > Load Config** e selezionare uno dei file appena scaricati. Sono disponibili tre configurazioni in base alle diverse qualità di stampa: alta, media e bassa.



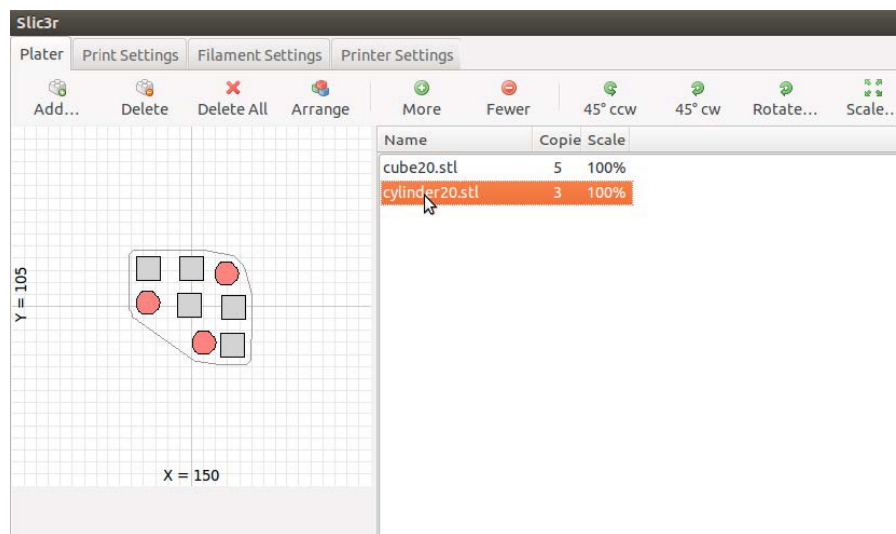
Nella scheda **Plater** è possibile visualizzare il piano di stampa e aggiungere gli oggetti da stampare. Per farlo, fare clic sul pulsante **Add...** e selezionare il file .stl desiderato.



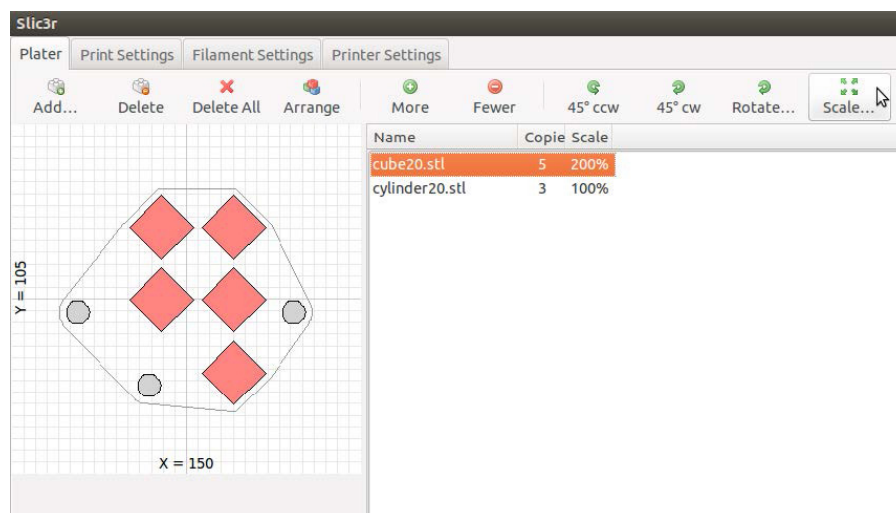
Una volta importato un modello 3D, sarà possibile visualizzarne la proiezione sul piano. È possibile aggiungere ulteriori copie dello stesso modello tramite il pulsante **More** e posizionare ciascun oggetto sul piano trascinandolo nella posizione desiderata.



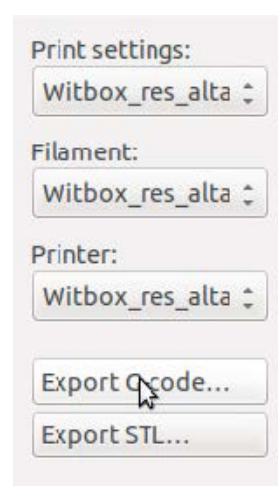
Se si desidera aggiungere modelli diversi, fare clic sul pulsante **Add...** In questo modo, sarà possibile stampare contemporaneamente vari oggetti.



È possibile ruotare, ridimensionare e modificare gli oggetti mediante i pulsanti situati sulla barra superiore.



Una volta che gli oggetti si trovano nella posizione desiderata, fare clic sul pulsante **Export G-code** e salvare il file nella SD Card della stampante.



Una volta esportato il file gcode, sarà possibile espellere la SD Card dal computer e inserirla nella Witbox. Accedere ai file memorizzati nella SD Card dal menu della stampante **Menu SD** e selezionare il file .gcode che si desidera stampare.

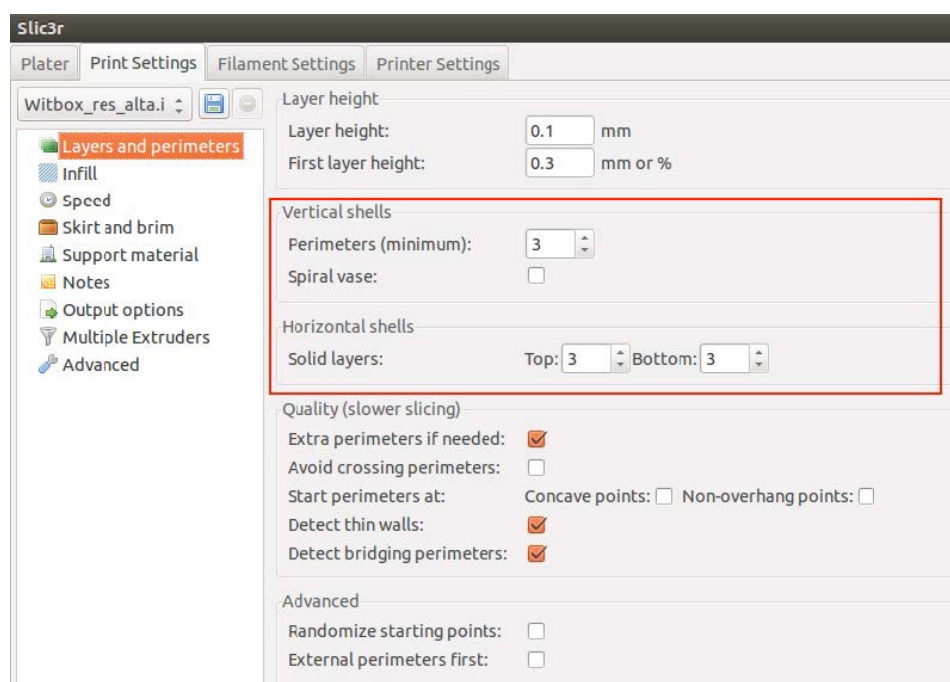
## Selezione dei parametri in Slic3r

La maggior parte dei parametri salvati in Slic3r non necessitano di modifiche, poiché sono già correttamente programmati nei file di configurazione. Per ulteriori informazioni sul funzionamento di Slic3r o sulle modalità di modifica di tutti i parametri e le configurazioni avanzate, consultare <http://manual.slic3r.org/>.

Tuttavia, alcuni parametri vengono modificati spesso in base al risultato sperato e al tipo di pezzo che si desidera stampare.

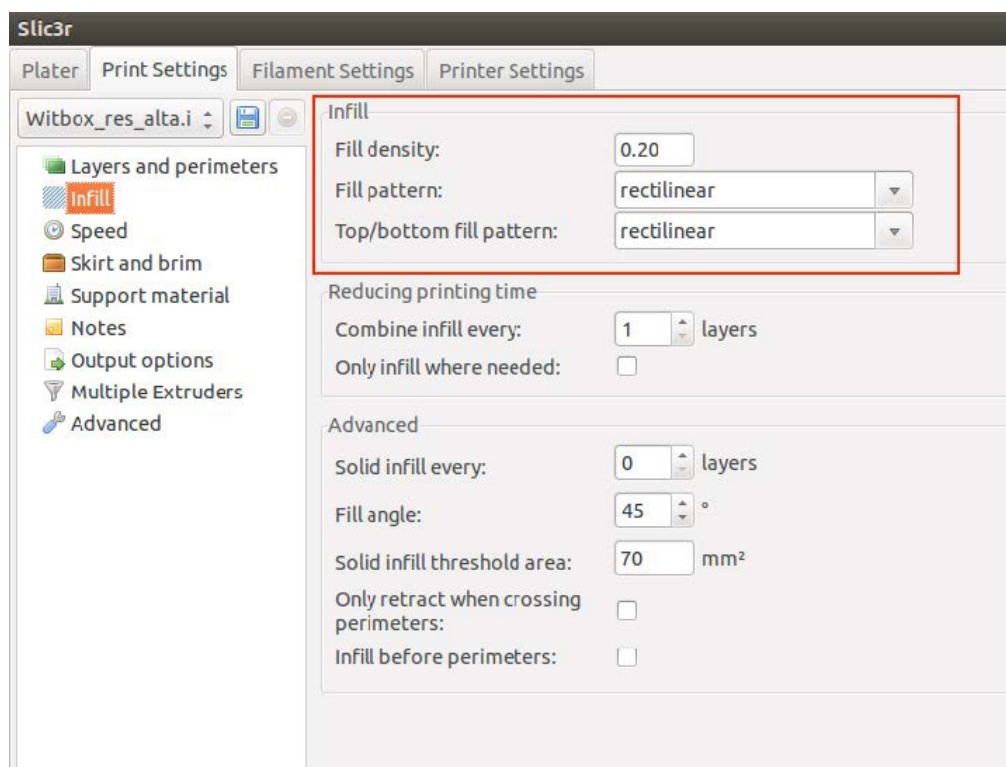
**Vertical Shells:** è il parametro che definisce lo spessore della parete esterna dell'oggetto. Di norma, ha un valore di 3 perimetri, misura che implica una rigidità esterna adeguata per la maggior parte dei pezzi. Tuttavia, tale valore può essere ridotto o aumentato in base all'oggetto (pezzo) da stampare, a seconda che si voglia produrre un oggetto con pareti molto sottili o più spesse per aumentarne la resistenza.

**Horizontal Shells:** è il parametro che controlla il numero di strati solidi della parte inferiore e superiore dell'oggetto (pezzo). Ad esempio, se si desidera lasciarlo (il pezzo) aperto sulla parte superiore, è necessario inserire il valore 0 per gli strati superiori (Top). Se si desidera una base più resistente, è possibile aumentare il numero degli strati della parte inferiore (Bottom).

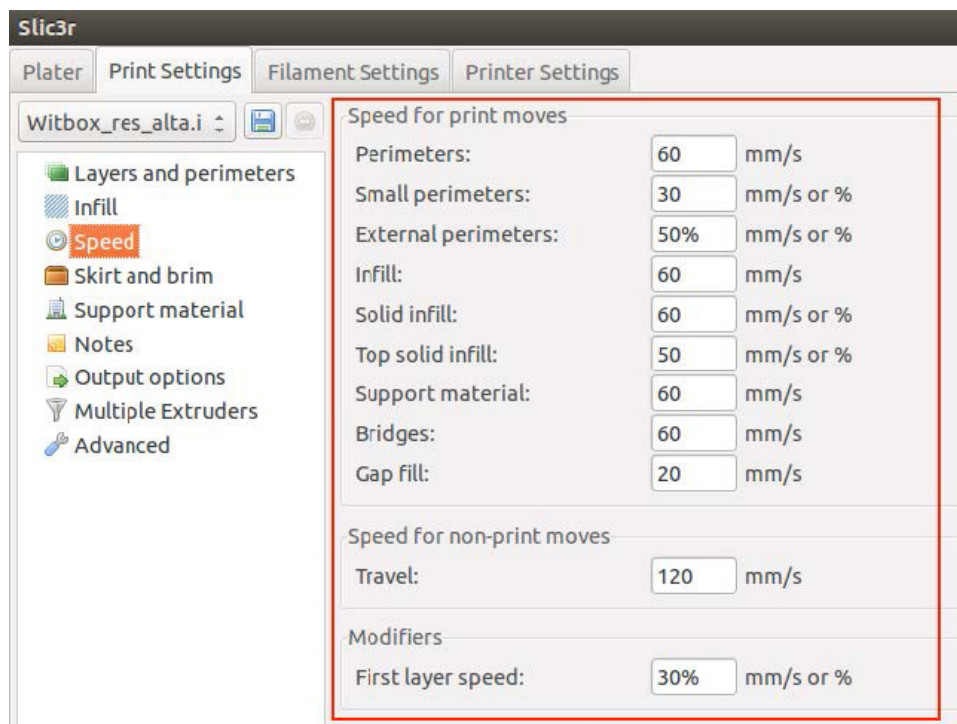


**Fill density:** tale valore, che rappresenta la percentuale di riempimento dell'oggetto, deve essere un numero compreso tra 0 (0%) e 1 (100%). Un oggetto con una percentuale di riempimento dello 0% sarà completamente vuoto (verranno stampate soltanto le pareti esterne) mentre un pezzo con una percentuale di riempimento del 100% sarà completamente solido. Qualsiasi valore intermedio genererà una struttura interna di materiale che corrisponde alla percentuale di riempimento indicata. In genere, è possibile ottenere pezzi molto resistenti con una percentuale di riempimento inferiore al 30%.

**Fill pattern:** questa opzione consente di selezionare la forma del riempimento (quadrato, esagonale, ecc.). A meno che non sia necessario ottenere una certa resistenza, non è un parametro fondamentale ma può modificare l'aspetto e il tempo di stampa dell'oggetto.



**Speed:** tutti i valori di questa sezione controllano la velocità con la quale la stampante eseguirà i vari movimenti che deve realizzare per completare l'oggetto da stampare. La Witbox è stata provata con velocità fino a 90 mm/s per perimetri e riempimento; tuttavia, non è consigliabile aumentare eccessivamente la velocità poiché ciò aumenta la probabilità di errore durante la stampa.







Per maggiori informazioni, contattare:  
[witbox@bq.com](mailto:witbox@bq.com)

[www.bq.com](http://www.bq.com)

Below the website address, there are three horizontal lines of different colors: cyan, lime green, and orange, matching the lines at the top of the page.