



DEECONTROL USER GUIDE

CONTENT

1	Introduction	5
2	What is YSoft be3D DeeControl	6
3	DeeControl Requirements	7
4	Installation of YSoft be3D DeeControl	8
4.1	Windows Installation	8
4.2	Mac Installation	11
5	The Initial Setting Up of YSoft be3D DeeControl	13
6	Print Job Preparation	14
7	Print Settings	17
7.1	Basic Settings	17
7.2	Advanced Settings	18
8	Saving or Sending a Print Job to YSoft SafeQ	22
9	GCode Preview	24
10	Utilisation de YSoft be3D DeeControl	25
10.1	Introduction	25
10.2	Qu'est-ce que YSoft be3D DeeControl ?	25
10.3	Exigences liées à YSoft be3D DeeControl	25
10.4	Installation de YSoft be3D DeeControl	25
10.4.1	Installation sur Windows	25
10.4.2	Installation sur Mac	29
10.5	Configuration initiale de YSoft be3D DeeControl	30
10.6	Préparation des tâches d'impression	31
10.7	Paramètres d'impression	33
10.7.1	Paramètres simples	33
10.7.2	Paramètres avancés	34
10.8	Enregistrement ou envoi d'une tâche d'impression à YSoft SafeQ	38
10.9	Aperçu GCode	39
11	Verwendung von YSoft be3D DeeControl	41
11.1	Einführung	41
11.2	Was ist YSoft be3D DeeControl?	41
11.3	Systemvoraussetzungen für YSoft be3D DeeControl	41
11.4	Installation von YSoft be3D DeeControl	41
11.4.1	Windows-Installation	41
11.4.2	Mac-Installation	45
11.5	Einrichtung von YSoft be3D DeeControl	46
11.6	Vorbereitung von Druckaufträgen	47
11.7	Druckeinstellungen	49
11.7.1	Einfache Einstellungen	49
11.7.2	Erweiterte Einstellungen	50
11.8	Speichern oder Senden von Druckaufträgen an YSoft SafeQ	54

The original document is located at Using YSoft be3D DeeControl

1 INTRODUCTION

The purpose of this document is to provide YSoft be3D DeeControl end users with a complete overview of how to install the program and best prepare a print job for printing.

2 WHAT IS YSOFT BE3D DEECONTROL

The YSoft be3D DeeControl application is a slicer software for 3D jobs. It converts a 3D model into printing instructions for your 3D printer. It cuts the model into horizontal slices (layers), generates tool paths to fill them, and calculates the amount of material to be extruded.

3 DEECONTROL REQUIREMENTS

Software:

- Operating system: Windows 7, Windows 8, Windows 8.1, Windows 10, MAC OS X 10.7 and later
- DirectX 10 or higher (OpenGL)

Hardware:

- Intel Core i3 processor or a processor with similar performance
- 2 GB RAM
- 2 GB hard disk space

4 INSTALLATION OF YSOFT BE3D DEECONTROL

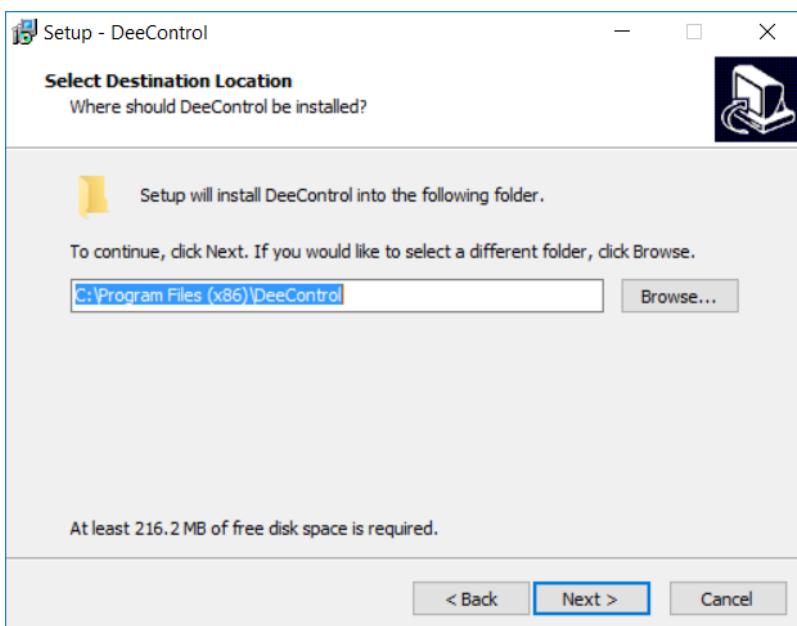
Ask your administrator for the YSoft be3D DeeControl installation file or download it from the YSoft support site.

4.1 WINDOWS INSTALLATION

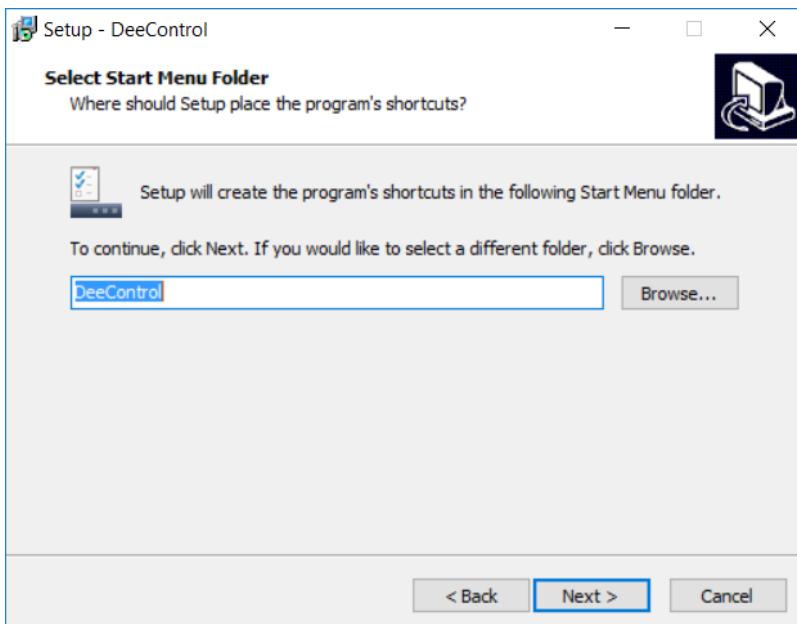
1. Locate the file on your workstation
2. Run the installation file and follow the wizard:



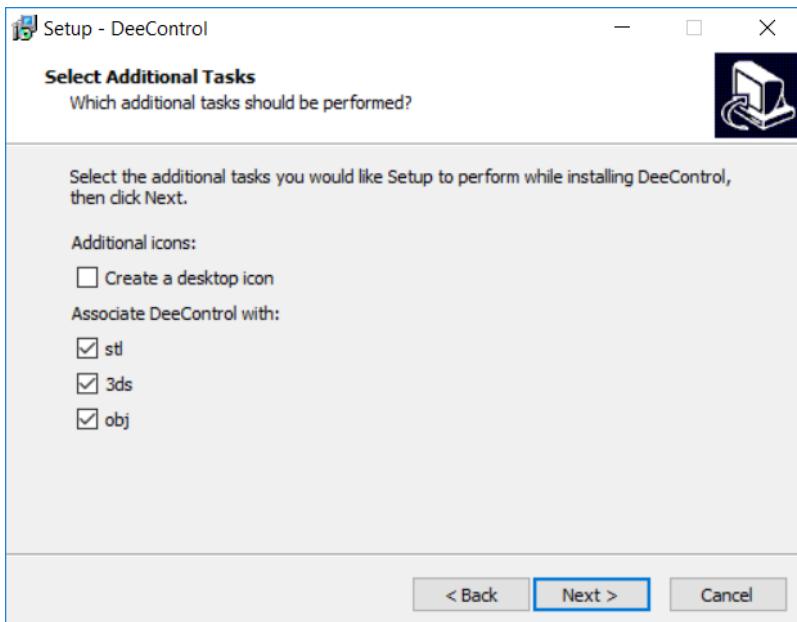
- You can change the installation directory during setup.



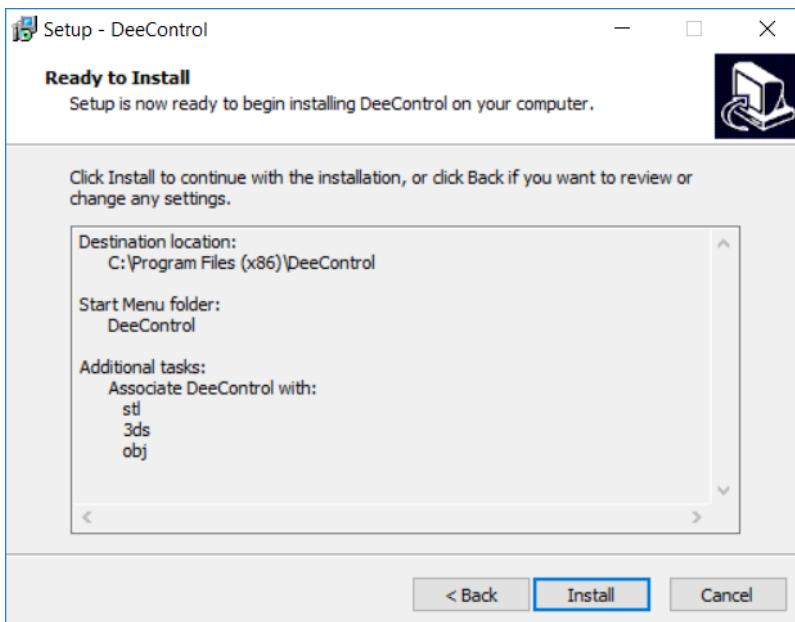
- You can change the Start menu folder during installation.



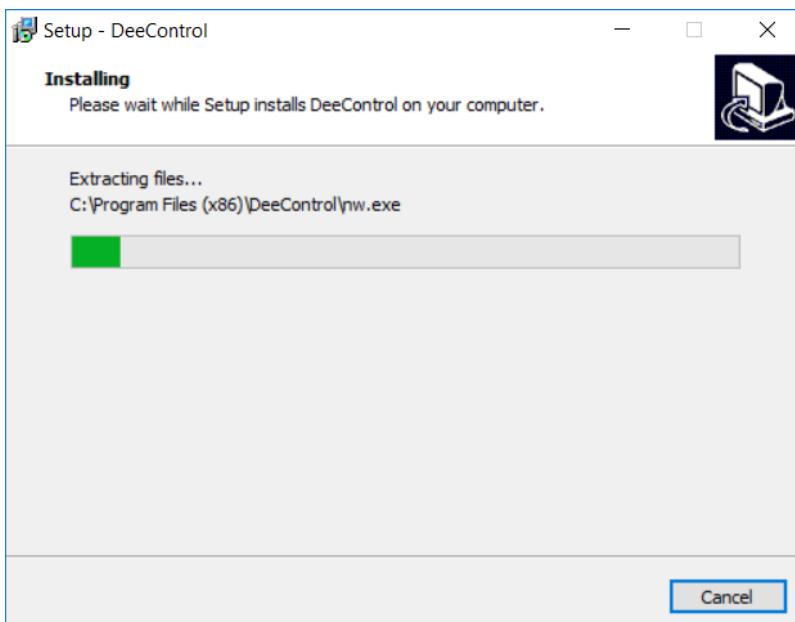
- The user may enable supported file type association during setup. If enabled, the given file type will always be opened with YSoft be3D DeeControl. A desktop icon can be created.



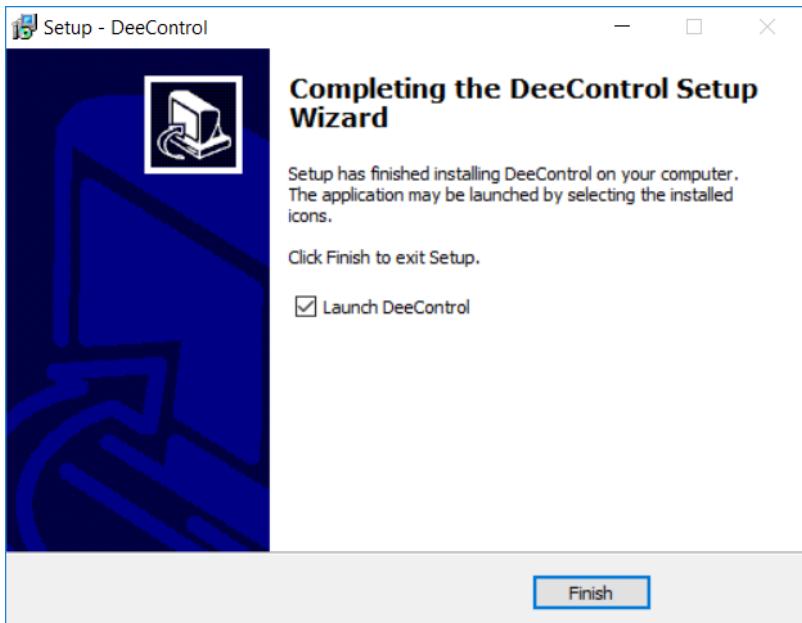
- Once you have made all the selections, the installation starts upon selecting Install.



- Progress displays during the installation.



- Once the installation is successful, a confirmation message displays.



4.2 MAC INSTALLATION

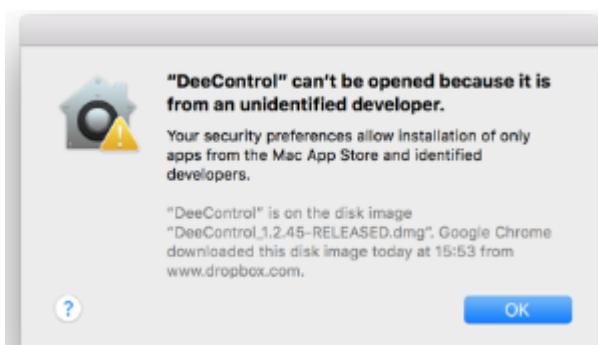
Once you have opened the .dmg file, the application icon displays.



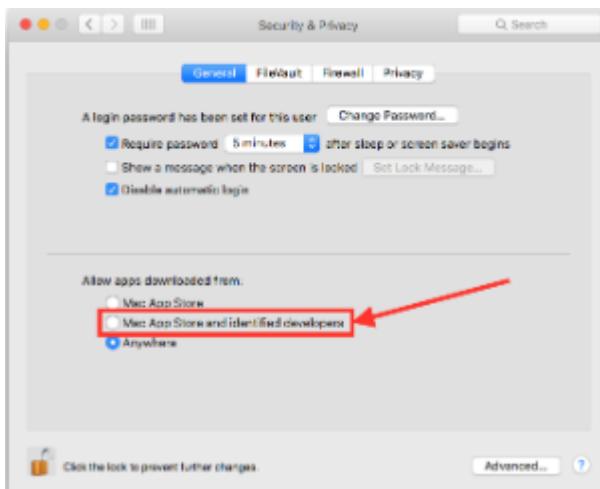
The user should drag and drop the icon to their applications to access it conveniently. Otherwise, it can be used directly from the stored location.

In some cases (based on your Mac security settings), the MAC OS [gatekeeper service](#) recognizes the SW as unidentified and some customers will not be able to install it due to their company's security restrictions.

The following error message displays:

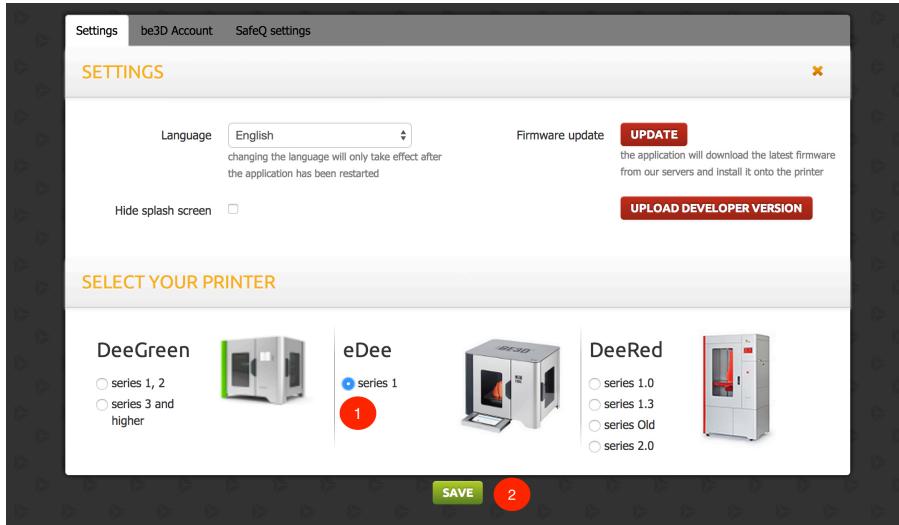


If company security restrictions allow changes, go to **System preferences > Security & Privacy** – enable **Anywhere**.



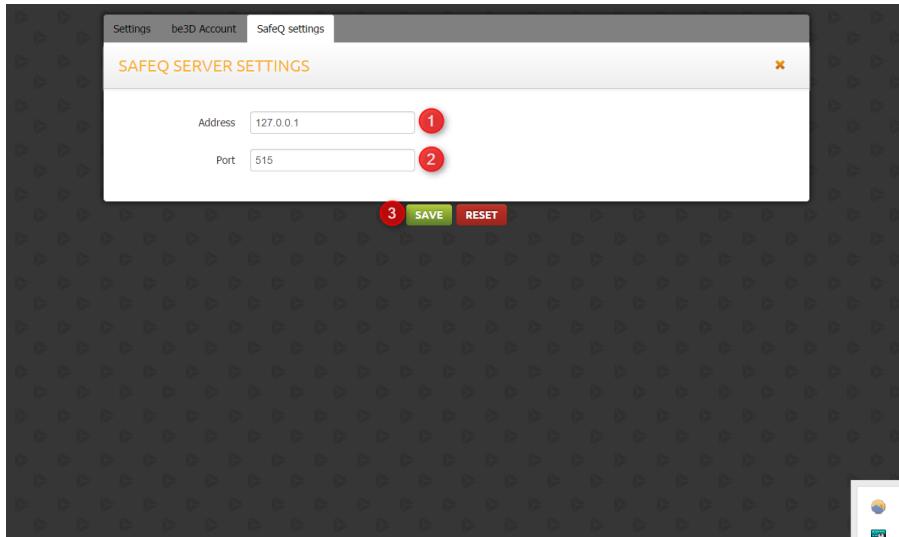
5 THE INITIAL SETTING UP OF YSOFT BE3D DEECONTROL

1. After the first run of YSoft be3D DeeControl, open the **Settings** menu.
2. Select eDee and **click Save**.



3. Open the **Settings** window again and enter the **YSoft SafeQ server** settings and enter the IP address of Flexispooler and Port (the default value is 515).

If you are using Flexispooler on your computer, the IP address is always 127.0.0.1 – discuss this with your administrator.



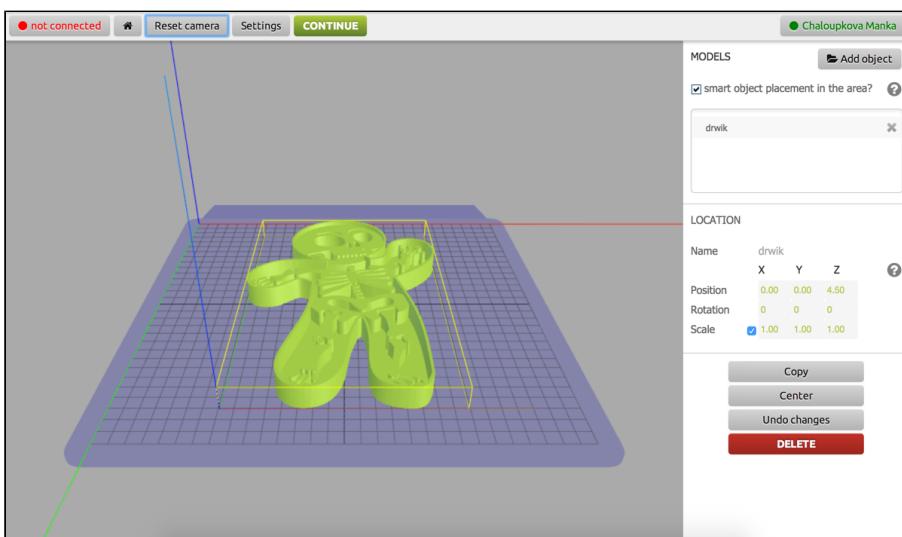
6 PRINT JOB PREPARATION

a) A 3D print job begins with a 3D digital model. The supported file types are:

- STL
- OBJ
- 3DS

b) Open YSoft be3D DeeControl on the client workstation.

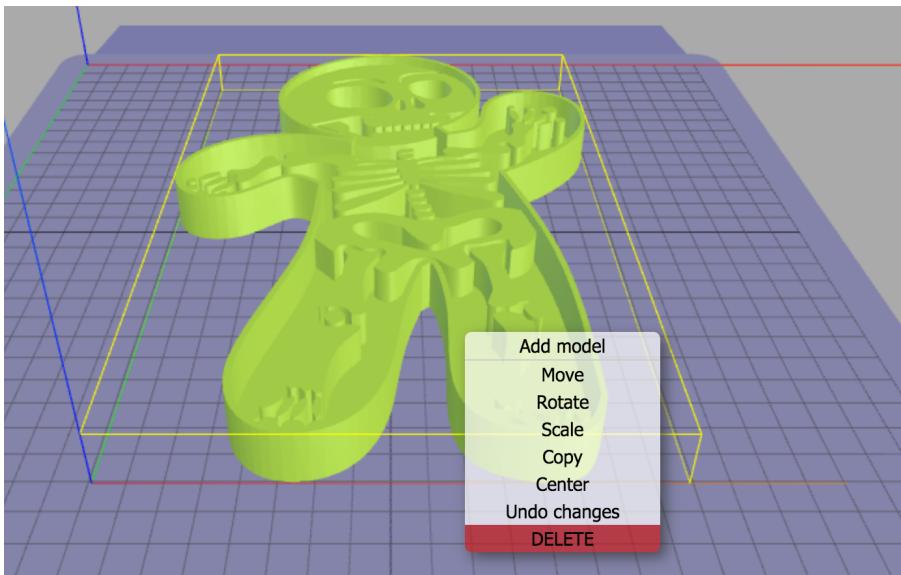
c) Load your 3D model file and prepare it on the YSoft be3D DeeControl's virtual print bed.



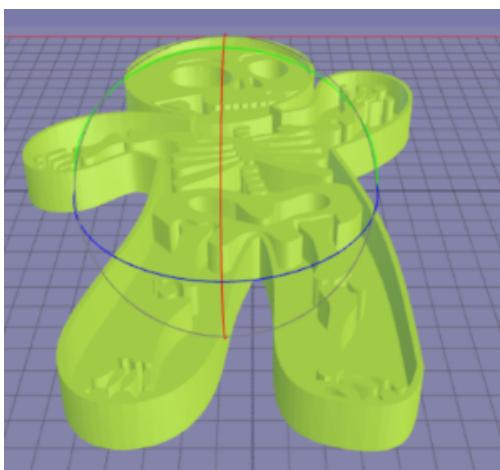
You can perform the following operations with the model via the LOCATION section in the right-hand side panel:

- **Move** – change the X, Y, Z coordinates of the object's center point
- **Rotate** – rotate the object on the X, Y, Z axes
- **Resize** – you can resize the object proportionally with the checked checkbox in front of the values, or you can deselect it and change only the desired dimension

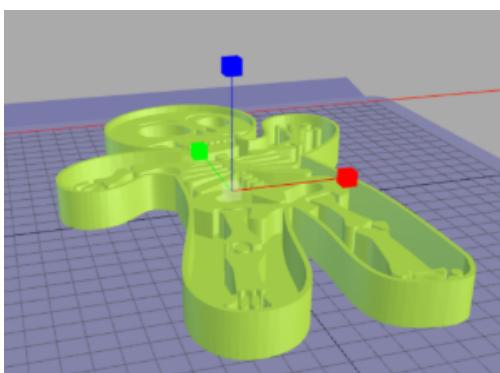
Or you can right-click on the object and a menu with appropriate actions appears.



- **Add model** – you can add an additional model to the bed
- **Move** – you can just drag and drop the object on the desired location
- **Rotate** – you can rotate the object around the desired axis: click and hold the desired axis, move to rotate the object.



- **Scale** – you can manually scale the desired dimension: select the axis and then use the drag and drop technique to create the desired shape



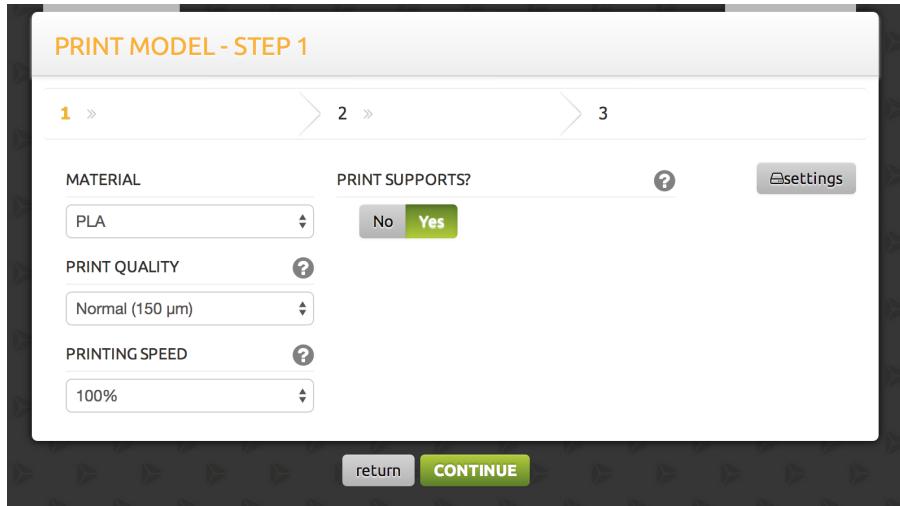
- **Copy** – you can multiply the object on the print bed
- **Center** – aligns the object with the middle of the print bed
- **Undo changes** – removes any operations performed on the object

d) When the model is positioned as desired on the virtual print bed, select Continue.

7 PRINT SETTINGS

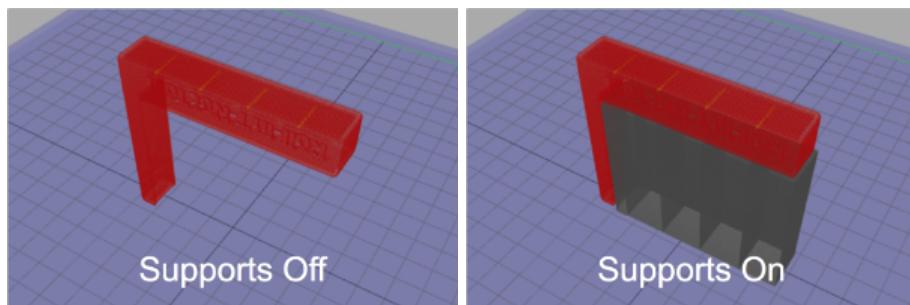
7.1 BASIC SETTINGS

Once the model is in desired place, in the desired size and shape, the setting window displays:



The following simple options are available:

- **Material selection** – a list of recommended and approved materials to be used with the printer. By selecting the right material, some advanced settings are automatically used for printing (such as optimal temperature, speed, layer thickness, etc.).
- **Print quality** – this option determines the layer height of the print. Using a lower value results in a finer model, but the print time will be significantly longer.
- **Printing speed** – the printing speed might be an important parameter when one wants to achieve a high level of detail. Fast printing does not give you a nice level of detail, but it shortens the printing time—which is suitable for fast drafts in the first phase of prototyping or when details are not important. Slow printing usually provides a higher level of detail, but it takes significantly more time—this is usually acceptable when printing ta final product.
- **Supports** – the option to enable the generation and printing of supports where necessary (defined by the slicer engine). Using supports will enable you to print models with overhangs. The supports are not generated for models that do not require them.



7.2 ADVANCED SETTINGS

The advanced settings are suitable only for highly experienced users and have to be used wisely. E.g., by a student of a technical university.

ADVANCED SETTINGS

X

The selected values will replace the original settings and will be valid until reset.

?	Shell thickness (mm)	0.4	<input type="range" value="0.4"/>	4	0.8 mm
?	Top solid layers	0	<input type="range" value="0"/>	20	6
?	Bottom solid layers	0	<input type="range" value="0"/>	20	3
?	Infill density (%)	0	<input type="range" value="0"/>	100	18%
?	Support type	lines	<input type="button" value="▼"/>		lines
?	Angle of support creation (°)	25	<input type="range" value="25"/>	60	30°
?	Support density (%)	10	<input type="range" value="10"/>	100	16%
?	Support everywhere	Yes	<input type="button" value="▼"/>		Yes
?	Initial structure	none	<input type="button" value="▼"/>		none
?	Raft density (%)	10	<input type="range" value="10"/>	100	25%
?	First layer air gap (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	1	0.28mm
?	Support printing speed (mm/s)	10	<input type="range" value="10"/>	90	70mm/s
?	Infill printing speed (mm/s)	5	<input type="range" value="5"/>	90	80mm/s
?	Use fan	Yes	<input type="button" value="▼"/>		Yes
?	Outer perimeter printing speed (mm/s)	5	<input type="range" value="5"/>	90	40mm/s
?	Inner perimeter printing speed (mm/s)	5	<input type="range" value="5"/>	90	50mm/s
?	Solid layer printing speed (mm/s)	5	<input type="range" value="5"/>	90	40mm/s
?	Temperature of first nozzle (°C)	150	<input type="range" value="150"/>	255	205°C
?	Turn on bed heating	Yes	<input type="button" value="▼"/>		Yes
?	Bed temperature (°C)	50	<input type="range" value="50"/>	110	55°C
?	Chamber temperature (°C)	10	<input type="range" value="10"/>	70	10°C
?	Axis Z offset during extruder exchange (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	10	0mm
?	Pull filament in before replacing extruder (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	60	6mm
?	Retraction before move to extruder switch (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	60	10mm
?	Push the filament out when changing material color (mm)	30	<input type="range" value="30"/>	100	55mm
?	Minimum time to print one layer (s)	0	<input type="range" value="0"/>	20	10s
?	Infill creation angle (°)	0	<input type="range" value="0"/>	90	90°
?	Extrusion width (mm)	0.35	<input type="range" value="0.35"/>	0.45	0.4 mm
?	First layer thickness (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	0.3	0.15 mm
?	Retraction speed (mm/s)	1	<input type="range" value="1"/>	90	40 mm/s
?	Retraction length (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	40	1.5 mm
?	Distance of supports from model in axes X, Y (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	5	0.7 mm
?	Distance of supports from model in axis Z (mm)	0	<input type="range" value="0"/>	2	0.1 mm

Shell thickness – Defines the thickness of the exterior walls of the printed model. The value determines the strength of the wall and, therefore, the overall strength of the model.

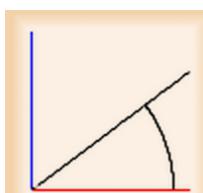
Top solid layers – Defines the number of layers on the top of the model. The strength of the enclosing depends on the quality of the print (layer height).

Bottom solid layers – Defines the number of layers on the bottom of the model. The strength of the enclosing depends on the quality of the print (layer height).

Infill density (%) – The filling quantity affects the final strength of the model. For greater strength, enter a higher value. Higher values increase printing time.

Support type – Specifies the printing of supports. Grid = grid, lines = linear structure. Use grid for tall thin supports. Grid supports are harder to remove.

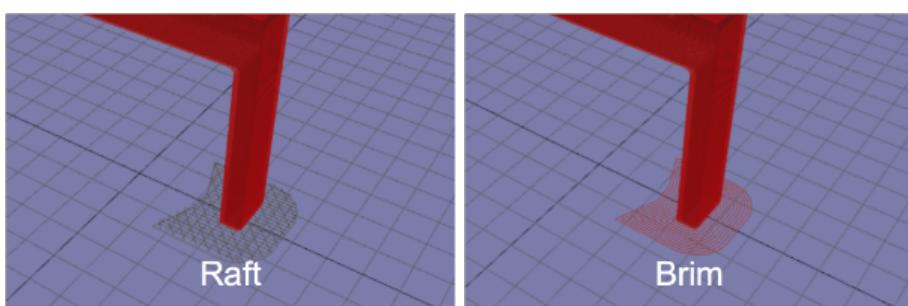
Angle of support creation (°) – The supports will only be generated if the angle between the model part and the print bed is less than the specified angle.



Support density – Support density has an effect on the precision of the model part support. A higher density will ensure less spacing in the support construction and extends the printing time and material consumption. Use higher values for tall thin supports as this should prevent them from falling of mid-print.

Support everywhere – Supports are generated only between the model and the bed, or anywhere required by the angle (i.e., even inside the model).

Initial structure – Initial platforms help to improve adhesion to the print bed. Brim adds a single layer flat area around the base of your model to stabilize it. Raft adds a thick grid below the object to create a strong foundation for your model.



Raft density (%) – Specifies the quantity of material in the initial raft structure.

First layer air gap – Selecting the appropriate air gap can simplify removing the raft of a model.

Support printing speed – Model support printing speed.

Infill printing speed – Printing speed of the internal parts of the model.

Use fan – Turns printing air-cooling on or off.

Outer perimeter printing speed – Speed used in the printing of external perimeters. Lower printing speed can lead to a finer, more precise, surface.

Inner perimeter printing speed – Speed used for the printing of internal perimeters. Higher printing speed contributes to a shorter printing time.

Solid layer printing speed – The print speed of the top and bottom layers of the model.

Temperature of first nozzle – The temperature of the main nozzle (overrides the predefined setting for the selected material).

Turn on bed heating – It helps against peel off of the model (not applicable to YSoft be3D eDee).

Bed temperature – Temperature of bed (not applicable to YSoft be3D eDee).

Chamber temperature – The temperature at which the printer starts to ventilate the chamber.

Axis Z offset during extruder exchange – The distance of the print head from the print bed when changing the extruder (not applicable to YSoft be3D eDee).

Pull filament in before replacing extruder – The length of the pulled-in filament when changing extruders (not applicable to YSoft be3D eDee).

Retraction before move to extruder switch – The length of the pushed-out filament when changing extruders (not applicable to YSoft be3D eDee).

Push the filament out when changing material color – The length of the pushed-out filament when changing material color (not applicable to YSoft be3D eDee).

Minimum time to print one layer – Increase when printing small objects or details. Useful when the material has to cool down before the printing of the next layer.

Infill creation angle – The infill of the model will be generated at the angle specified with regard to the print bed.

Extrusion width – The width of extruded material.

First layer thickness – Properly chosen thickness may prevent the model from falling off.

Retraction speed – The speed of the filament retraction.

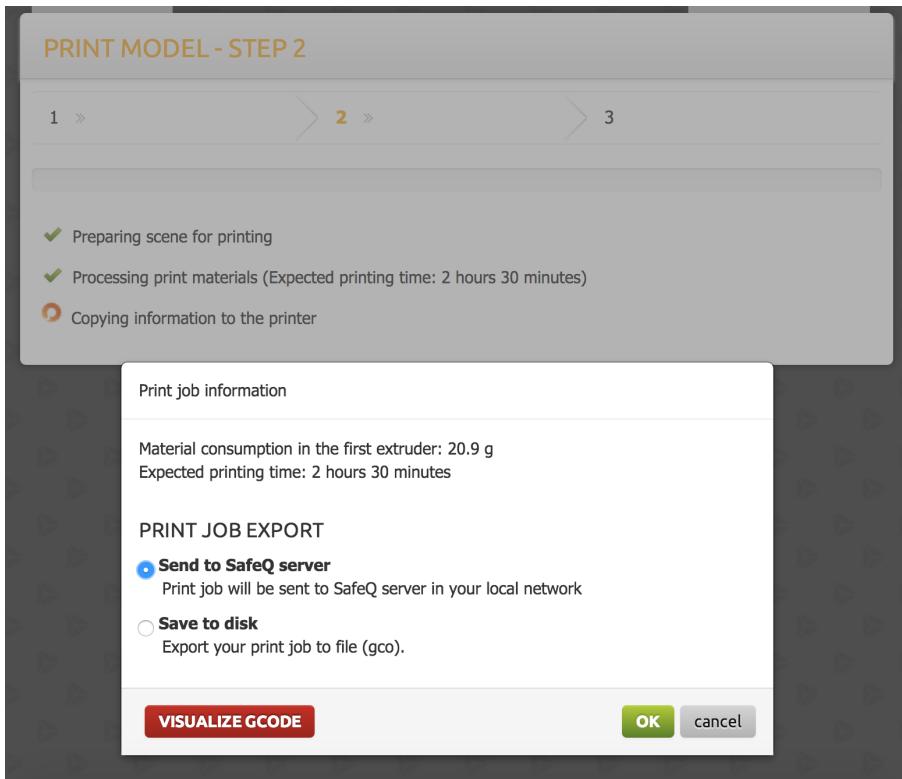
Retraction length – The length of the filament retracted before travel.

Distance of supports from model in axes X,Y – The distance of the supports from the model. Higher values guarantee easier removal of supports from the finished model, but the surface under the supports will be of a lower quality.

Distance of supports from model in axis Z – The distance of the supports from the model. Higher values guarantee easier removal of supports from the finished model, but the surface under the supports will be of a lower quality.

8 SAVING OR SENDING A PRINT JOB TO YSOFT SAFEQ

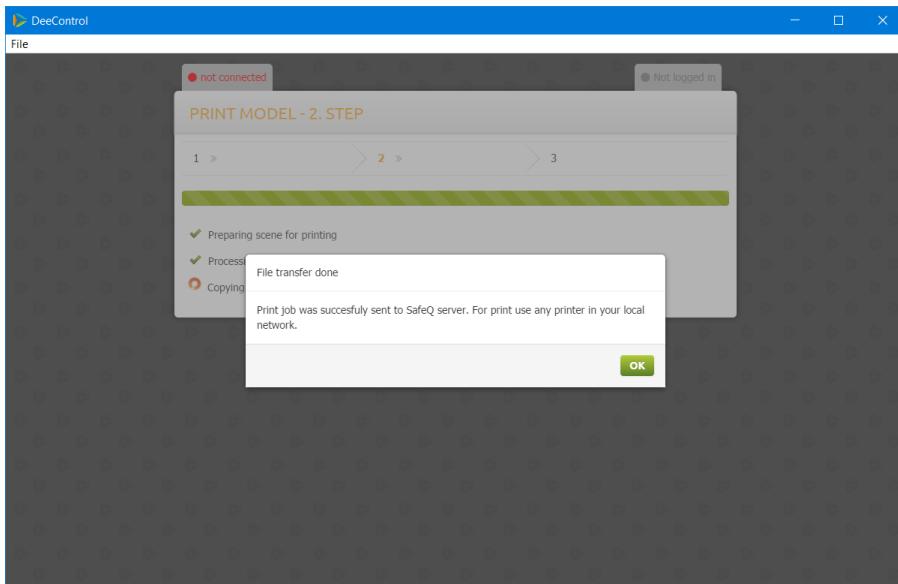
YSoft be3D DeeControl prepares the print job and displays information about the estimated amount of filament needed and time to print.



A user can save the job to a desired location (e.g., for reprinting) or send it to YSoft SafeQ to be printed.

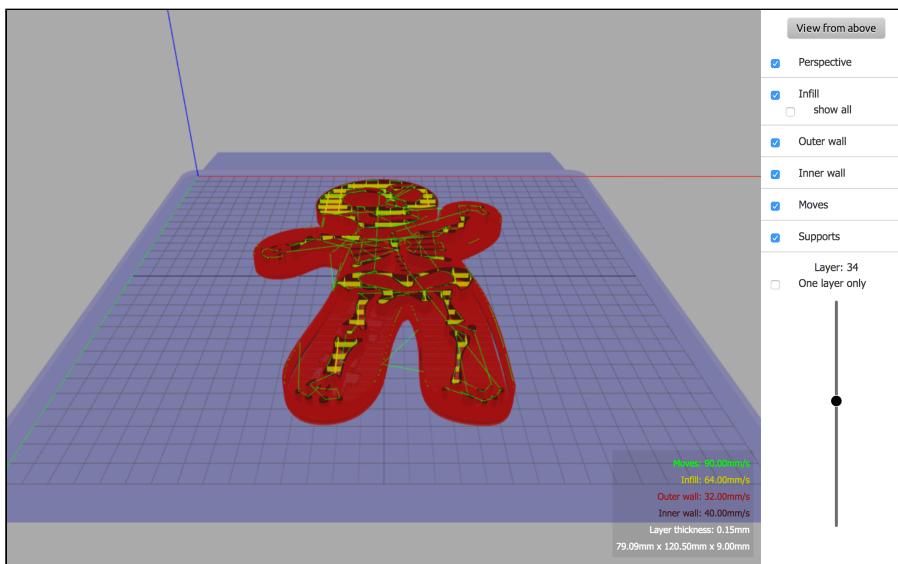
Select the desired option and then click **OK**.

In the case of sending the job to YSoft SafeQ: If the method of authentication is set to domain level accounts, the job will be sent to YSoft SafeQ automatically. Otherwise, the user has to enter the domain credentials into a popup screen of the YSoft SafeQ Client, which confirms their identity and adds the job to their account.



9 GCODE PREVIEW

Once the print job is processed, the user can preview/check the generated GCode. This is very useful when printing a complex structure with the need of supports. Reviewing the GCode, the user can check whether the supports have been generated correctly and in the right places. If the user is not satisfied with the outcome, they can always go back to the model edit screen and fine-tune the settings or the position of the model.



The user can scroll through the whole object layer by layer (moving along the direction of the Z axis) and select multiple elements to be displayed:

- Infill
- Outer wall
- Inner wall
- Moves (of the print head)
- Supports

10 UTILISATION DE YSOFT BE3D DEECONTROL

10.1 INTRODUCTION

Ce document s'adresse aux utilisateurs finaux de YSoft be3D DeeControl. Il explique en détail comment installer le programme et comment préparer au mieux une tâche d'impression.

10.2 QU'EST-CE QUE YSOFT BE3D DEECONTROL ?

YSoft be3D DeeControl est un logiciel de tranchage pour tâches 3D. Il convertit un modèle 3D en instructions d'impression pour votre imprimante 3D. Il coupe le modèle en tranches horizontales (couches), génère des trajectoires pour les remplir et calcule la quantité de matériaux à extruder.

10.3 EXIGENCES LIÉES À YSOFT BE3D DEECONTROL

Logiciel :

- Système d'exploitation : Windows 7, Windows 8, Windows 8.1, Windows 10, MAC OS X 10.7 et versions ultérieures
- DirectX 10 ou version ultérieure (OpenGL)

Matériel :

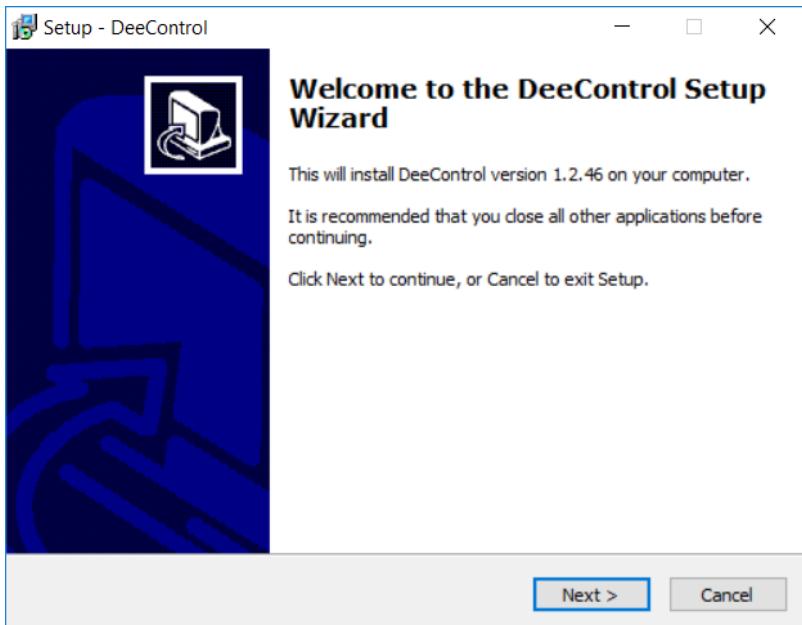
- Processeur Intel Core i3 ou processeur aux performances similaires
- 2 Go de mémoire RAM
- 2 Go d'espace disque disponible

10.4 INSTALLATION DE YSOFT BE3D DEECONTROL

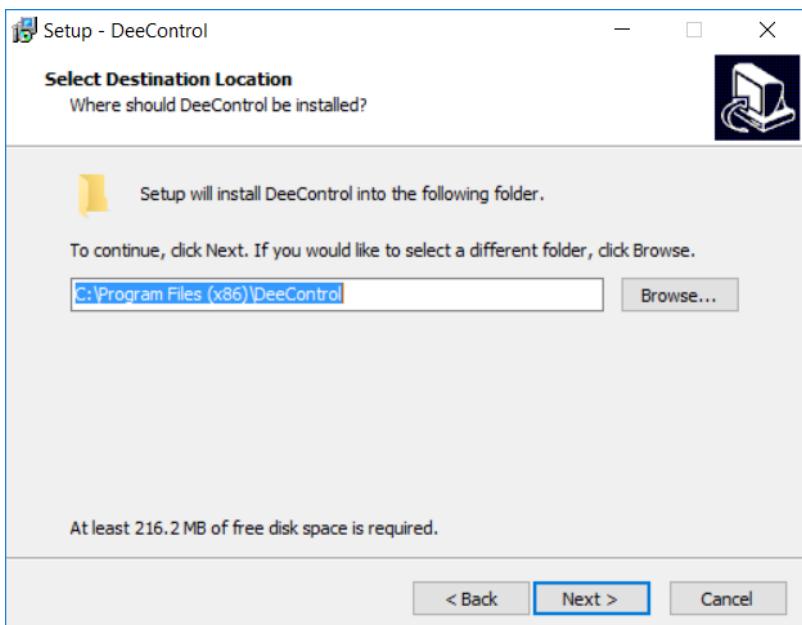
Demandez à votre administrateur de vous remettre le fichier d'installation de YSoft be3D DeeControl ou téléchargez-le à partir du site de support de Y Soft.

10.4.1 INSTALLATION SUR WINDOWS

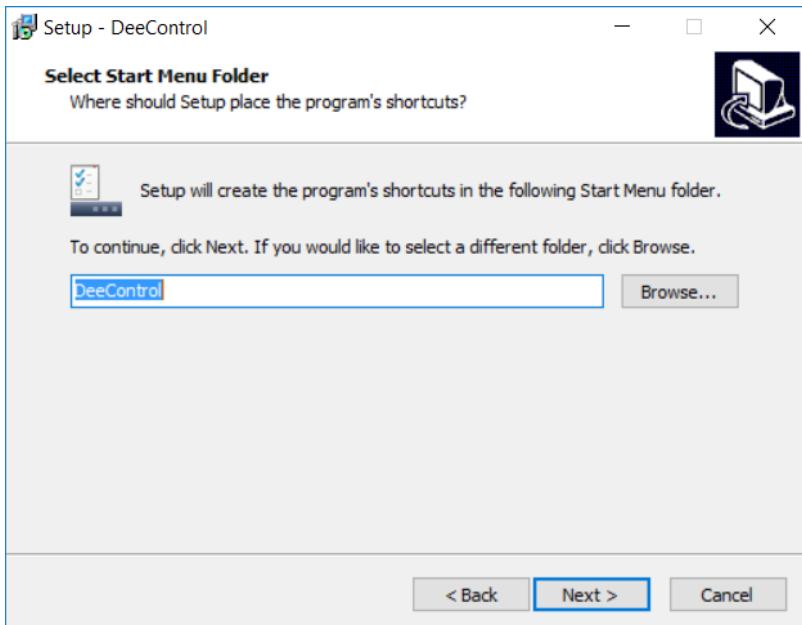
1. Localisez le fichier sur votre poste de travail.
2. Exécutez le fichier d'installation et suivez les étapes de l'Assistant :



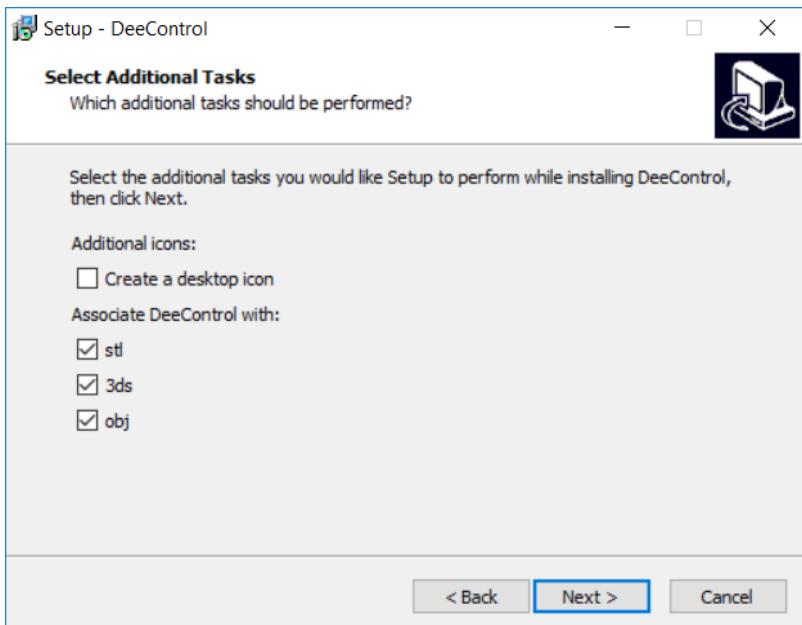
- Vous pouvez changer de répertoire d'installation pendant l'installation.



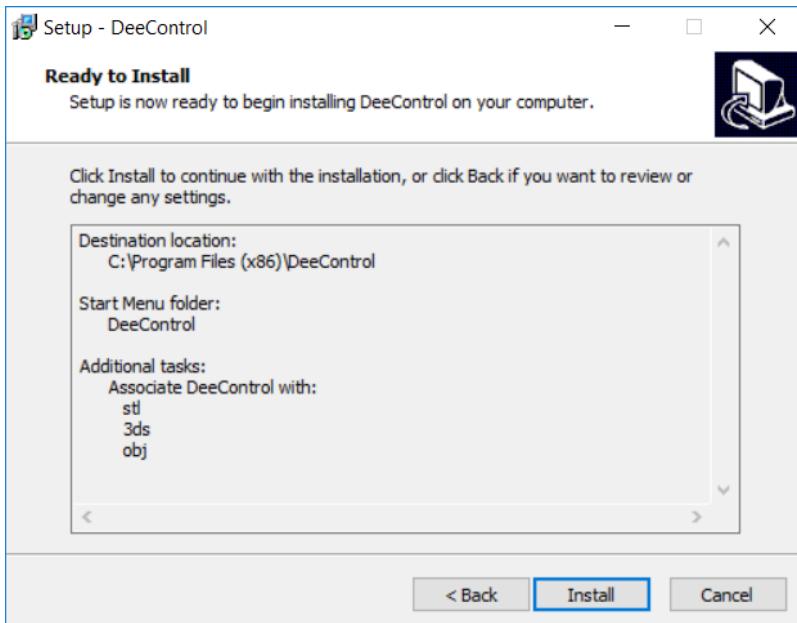
- Vous pouvez changer le dossier Menu Démarrer durant l'installation.



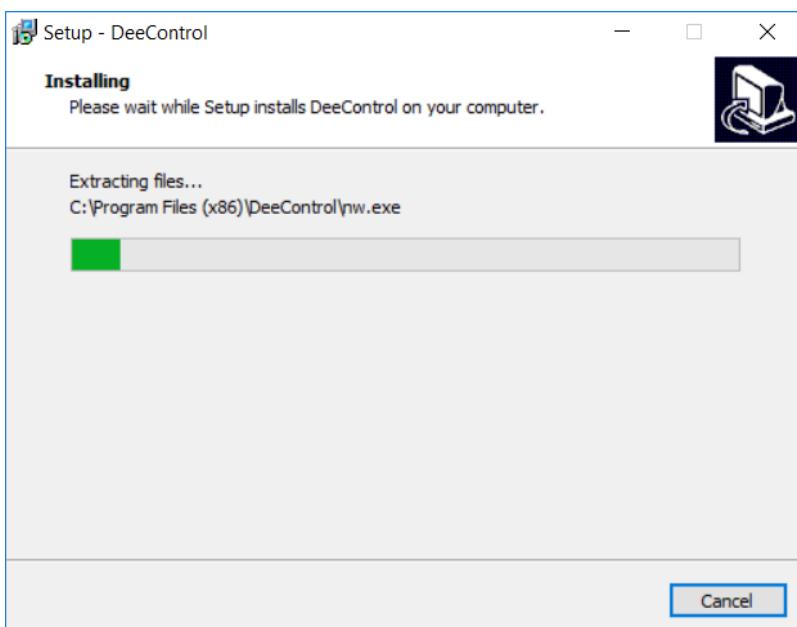
- Vous pouvez sélectionner les types de fichiers associés au logiciel pendant l'installation. Ces types de fichiers seront toujours ouverts avec YSoft be3D DeeControl. Vous pouvez créer une icône du programme sur le Bureau.



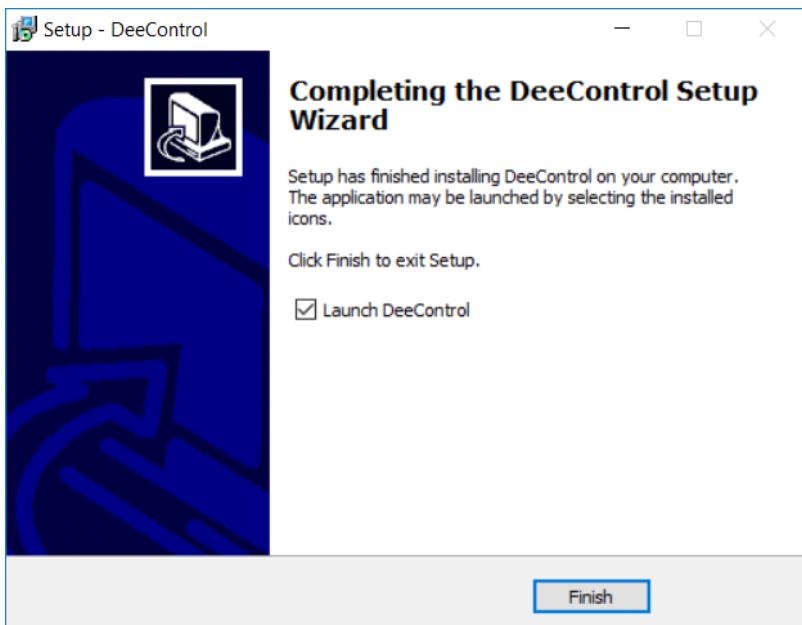
- Après avoir effectué toutes les sélections nécessaires, sélectionnez Installer pour lancer l'installation.



- La progression de l'installation est indiquée à l'écran.



- Une fois l'installation terminée, un message de confirmation s'affiche.



10.4.2 INSTALLATION SUR MAC

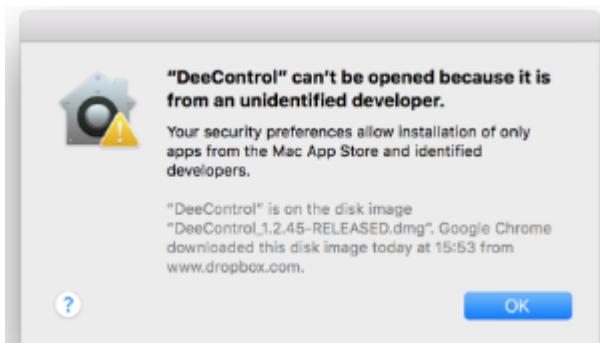
Une fois le fichier .dmg ouvert, l'icône de l'application s'affiche.



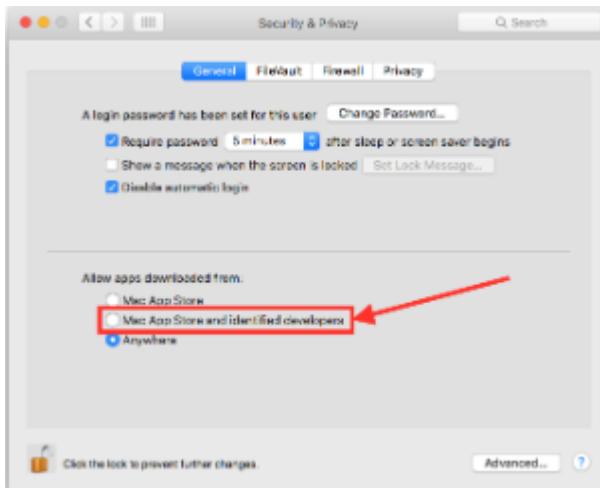
Faites glisser-déplacer l'icône sur vos applications pour pouvoir y accéder facilement. Vous pouvez aussi la lancer directement à partir de son emplacement de stockage.

En fonction des paramètres de sécurité de votre Mac et des contraintes de sécurité de votre entreprise, il peut arriver que le [service gatekeeper](#) de Mac OS considère le logiciel comme non identifié. Dans ce cas, vous ne pouvez pas installer l'application.

Le message d'erreur suivant s'affiche :

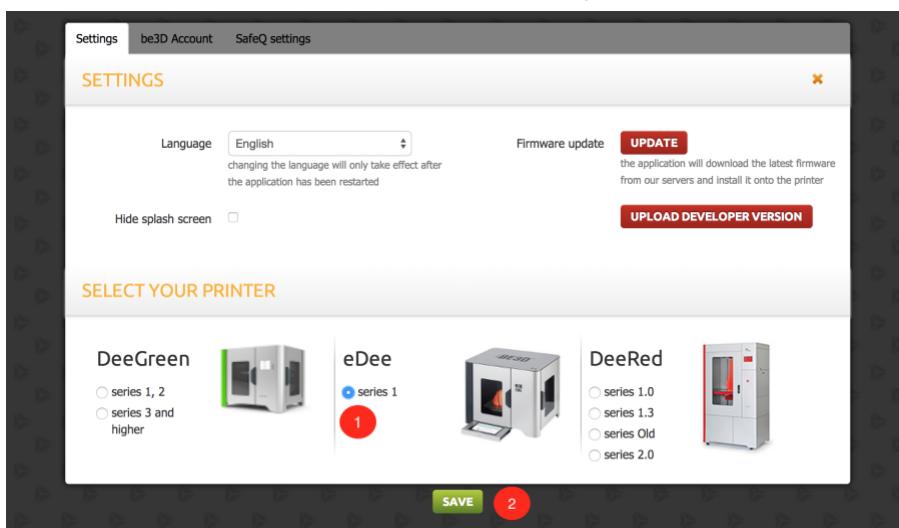


Si les contraintes de sécurité de votre entreprise autorisent les changements, accédez à **System preferences** (Préférences système) > **Security & Privacy** (Sécurité et confidentialité), puis activez **Anywhere** (N'importe où).



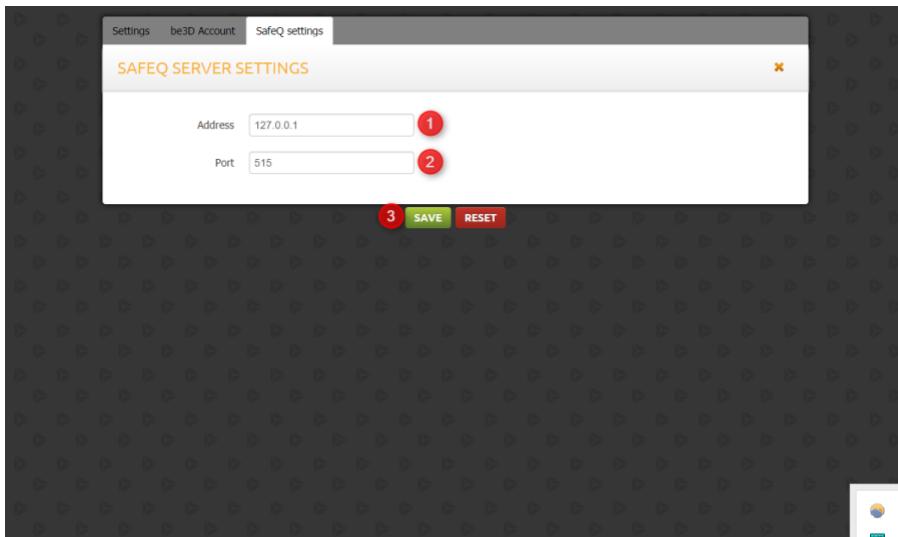
10.5 CONFIGURATION INITIALE DE YSOFT BE3D DEECONTROL

1. Quand vous exécutez YSoft be3D DeeControl pour la première fois, ouvrez le menu **Settings** (Paramètres).
2. Sélectionnez eDee et cliquez sur **Save** (Enregistrer).



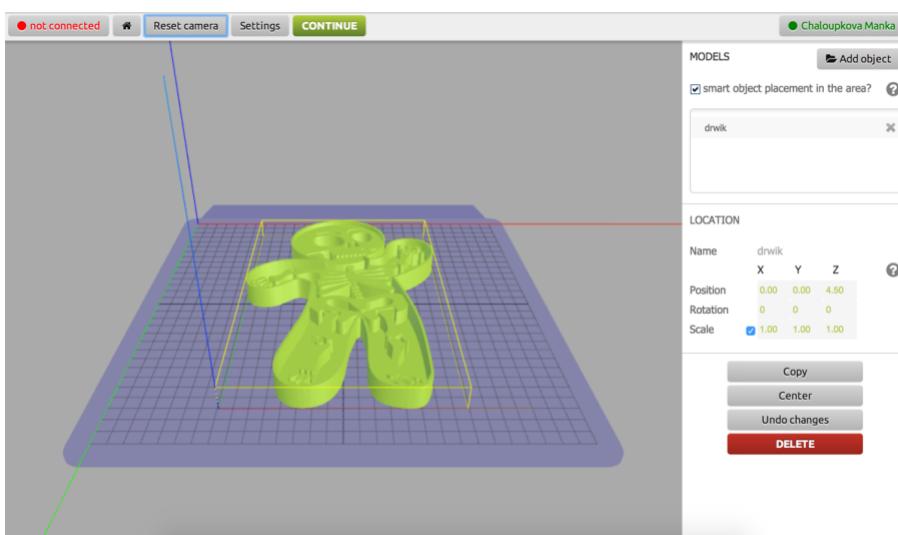
3. Ouvrez à nouveau la fenêtre **Settings** (Paramètres), entrez les paramètres du **YSoft SafeQ server** (Serveur YSoft SafeQ), puis entrez l'adresse IP de Flexispooler et le port (la valeur par défaut est 515).

Si vous utilisez Flexispooler sur votre ordinateur, l'adresse IP est toujours 127.0.0.1 (pour plus d'informations, contactez votre administrateur).



10.6 PRÉPARATION DES TÂCHES D'IMPRESSION

- a) Une tâche d'impression 3D commence par un modèle numérique 3D. Types de fichiers pris en charge :
- STL
 - OBJ
 - 3DS
- b) Ouvrez YSoft be3D DeeControl sur le poste de travail client.
- c) Chargez le fichier de votre modèle 3D et préparez-le sur la plaque d'impression virtuelle de YSoft be3D DeeControl.

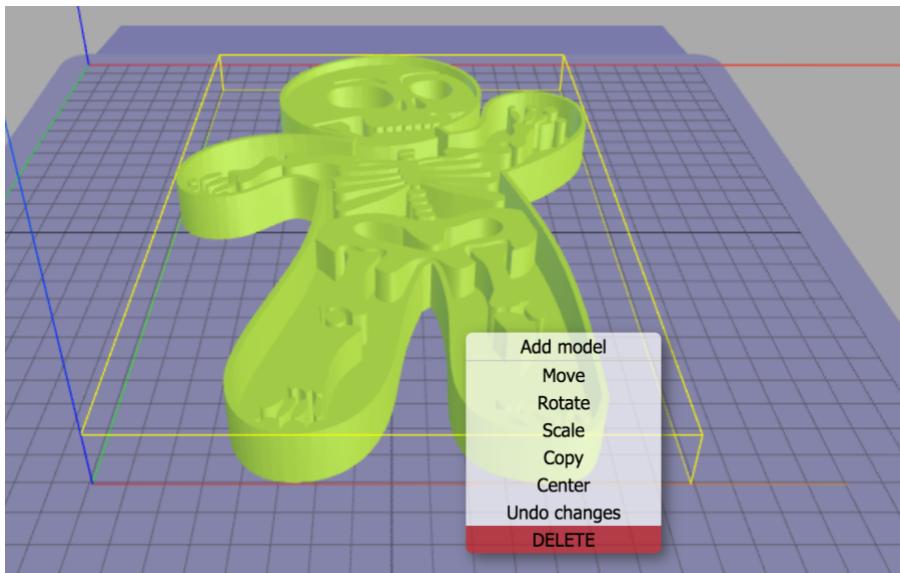


Utilisez la section LOCATION (EMPLACEMENT) dans le panneau latéral droit pour effectuer les opérations suivantes sur le modèle :

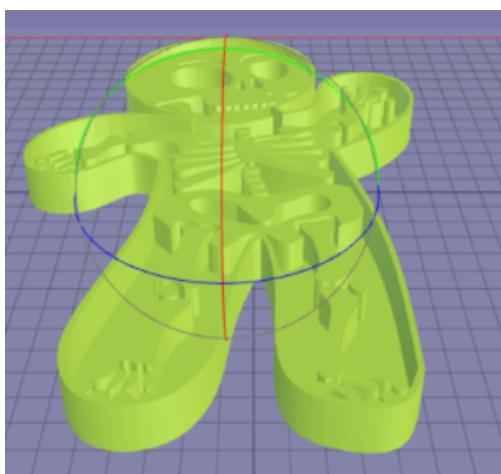
- **Move** (Déplacer) : modifiez les coordonnées X, Y, Z du point central de l'objet.

- **Rotate** (Pivoter) : faites pivoter l'objet sur les axes X, Y, Z.
- **Resize** (Redimensionner) : vous pouvez redimensionner l'objet en conservant ses proportions. Pour cela, cochez la case en regard des valeurs. Pour modifier uniquement la dimension souhaitée, décochez la case.

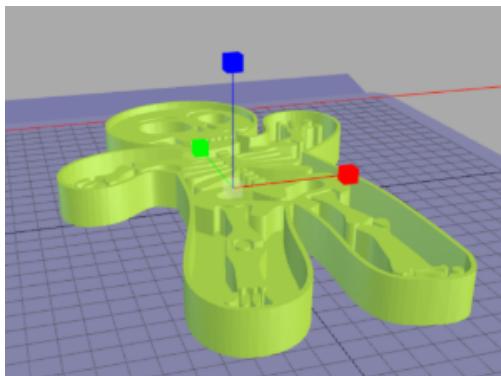
Vous pouvez également cliquer avec le bouton droit sur l'objet pour faire apparaître un menu d'actions appropriées.



- **Add model** (Ajouter un modèle) : vous pouvez ajouter un modèle sur la plaque.
- **Move** (Déplacer) : vous pouvez simplement faire glisser-déplacer l'objet à l'emplacement désiré.
- **Rotate** (Pivoter) : vous pouvez faire pivoter l'objet autour de l'axe désiré. Cliquez sur l'axe souhaité et maintenez le bouton de la souris enfoncé, puis déplacez-le pour faire pivoter l'objet.



- **Scale** (Échelle) : vous pouvez mettre manuellement à l'échelle la dimension souhaitée. Pour cela, sélectionnez l'axe, puis faites un glisser-déplacer pour créer la forme souhaitée.



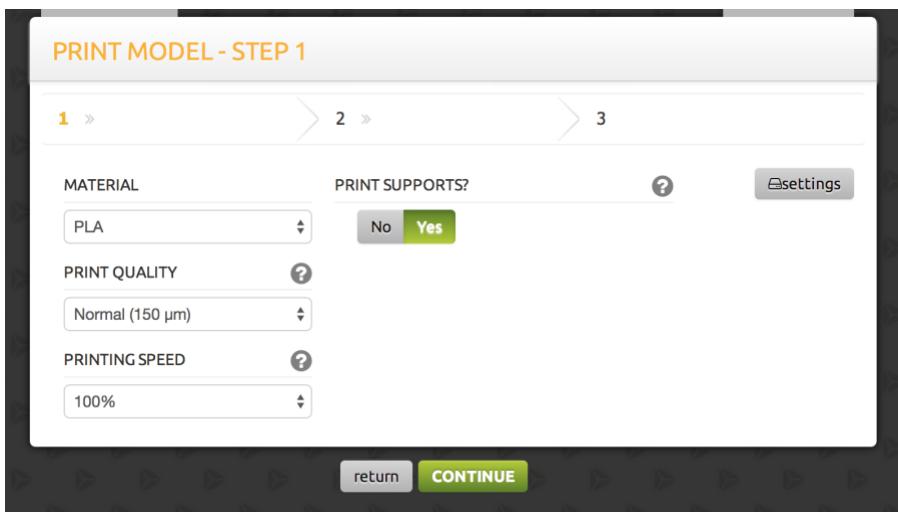
- **Copy** (Copier) : vous pouvez créer plusieurs copies de l'objet sur la plaque d'impression.
- **Center** (Centrer) : positionne l'objet au centre de la plaque d'impression.
- **Undo changes** (Annuler les modifications) : supprime toutes les opérations réalisées sur l'objet.

d) Une fois le modèle positionné sur la plaque d'impression virtuelle, sélectionnez Continue (Continuer).

10.7 PARAMÈTRES D'IMPRESSION

10.7.1 PARAMÈTRES SIMPLES

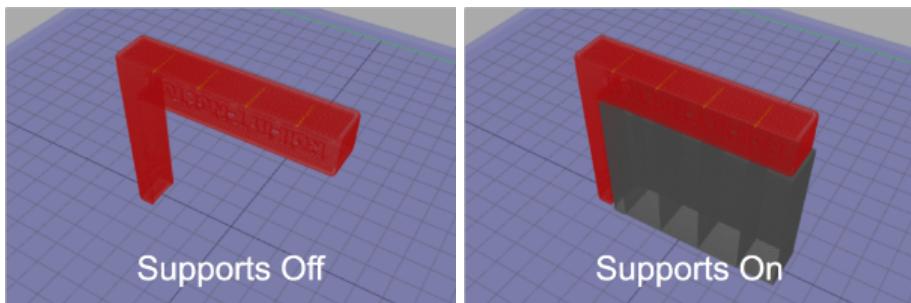
Une fois le modèle correctement défini (emplacement, taille et forme), la fenêtre de paramétrage s'affiche :



Les options suivantes sont disponibles :

- **Material selection** (Sélection des matériaux) : cette liste répertorie les matériaux recommandés et approuvés à utiliser avec l'imprimante. Si vous sélectionnez l'un de ces matériaux, certains paramètres avancés sont automatiquement définis pour l'impression (température optimale, vitesse, épaisseur de couche, etc.).

- **Print quality** (Qualité d'impression) : cette option détermine la hauteur de la couche de l'impression. Vous pouvez réduire la valeur pour obtenir un modèle plus précis, mais la durée de l'impression augmente considérablement.
- **Printing speed** (Vitesse d'impression) : la vitesse d'impression peut être un paramètre important si vous souhaitez atteindre un niveau de détail élevé. Une impression rapide ne donne pas un très bon niveau de détail. Mais comme la durée de l'impression est plus courte, cette méthode convient bien aux ébauches rapides dans les premières phases du prototypage ou aux projets dans lesquels les détails importent peu. Une impression lente offre généralement un niveau de détail plus élevé, mais la durée de l'impression augmente considérablement. Elle sert le plus souvent à imprimer le produit final.
- **Supports** : cette option vous permet de générer et d'imprimer des supports (le moteur de tranchage détermine s'ils sont nécessaires). L'utilisation de supports vous permet d'imprimer des modèles avec des surplombs. Les supports ne sont pas générés si les modèles ne les exigent pas.



10.7.2 PARAMÈTRES AVANCÉS

Les paramètres avancés doivent être modifiés avec précaution. Ils s'adressent uniquement à des utilisateurs chevronnés, notamment des étudiants suivant une formation technique à l'université.

ADVANCED SETTINGS

X

The selected values will replace the original settings and will be valid until reset.

?	Shell thickness (mm)	0.4	4	0.8 mm
?	Top solid layers	0	20	6
?	Bottom solid layers	0	20	3
?	Infill density (%)	0	100	18%
?	Support type	lines		lines
?	Angle of support creation (°)	25	60	30°
?	Support density (%)	10	100	16%
?	Support everywhere	Yes		Yes
?	Initial structure	none		none
?	Raft density (%)	10	100	25%
?	First layer air gap (mm)	0	1	0.28mm
?	Support printing speed (mm/s)	10	90	70mm/s
?	Infill printing speed (mm/s)	5	90	80mm/s
?	Use fan	Yes		Yes
?	Outer perimeter printing speed (mm/s)	5	90	40mm/s
?	Inner perimeter printing speed (mm/s)	5	90	50mm/s
?	Solid layer printing speed (mm/s)	5	90	40mm/s
?	Temperature of first nozzle (°C)	150	255	205°C
?	Turn on bed heating	Yes		Yes
?	Bed temperature (°C)	50	110	55°C
?	Chamber temperature (°C)	10	70	10°C
?	Axis Z offset during extruder exchange (mm)	0	10	0mm
?	Pull filament in before replacing extruder (mm)	0	60	6mm
?	Retraction before move to extruder switch (mm)	0	60	10mm
?	Push the filament out when changing material color (mm)	30	100	55mm
?	Minimum time to print one layer (s)	0	20	10s
?	Infill creation angle (°)	0	90	90°
?	Extrusion width (mm)	0.35	0.45	0.4 mm
?	First layer thickness (mm)	0	0.3	0.15 mm
?	Retraction speed (mm/s)	1	90	40 mm/s
?	Retraction length (mm)	0	40	1.5 mm
?	Distance of supports from model in axes X, Y (mm)	0	5	0.7 mm
?	Distance of supports from model in axis Z (mm)	0	2	0.1 mm

Shell thickness (Épaisseur de la coque) : définit l'épaisseur des parois extérieures du modèle imprimé. La valeur détermine la résistance de la paroi et, par conséquent, la résistance globale du modèle.

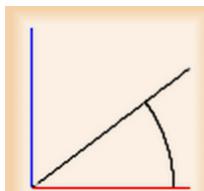
Top solid layers (Couches solides supérieures) : définit le nombre de couches situées en haut du modèle. La résistance de l'encadrement dépend de la qualité de l'impression (hauteur de couche).

Bottom solid layers (Couches solides inférieures) : définit le nombre de couches situées en bas du modèle. La résistance de l'encadrement dépend de la qualité de l'impression (hauteur de couche).

Infill density (%) (Densité du remplissage) : la quantité de remplissage affecte la résistance finale du modèle. Pour accroître la résistance, entrez une valeur plus élevée. Plus la valeur est élevée, plus l'impression est lente.

Support type (Type de support) : spécifie l'impression de supports (grille = grille, lignes = structure linéaire). Utilisez une grille pour créer des supports hauts et minces. Les supports de grille sont plus difficiles à retirer.

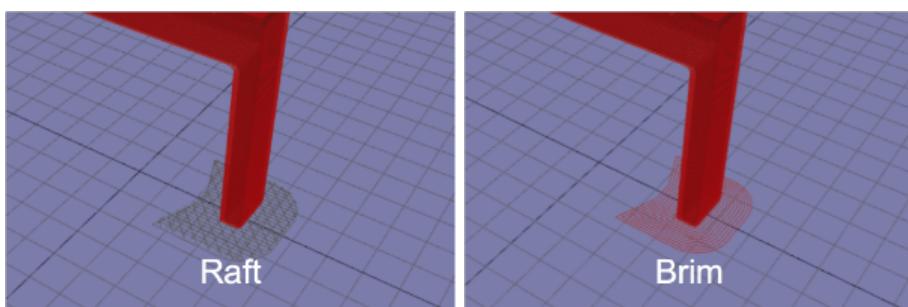
Angle of support creation (°) (Angle de création du support) : les supports ne sont générés que si l'angle entre la pièce du modèle et la plaque d'impression est inférieur à l'angle spécifié.



Support density (Densité des supports) : la densité des supports impacte la précision des supports des pièces du modèle. Une densité élevée garantit moins d'espacement dans la construction des supports, mais augmente la durée de l'impression et la consommation de matériaux. Utilisez des valeurs élevées pour créer des supports hauts et minces (ce qui devrait les empêcher de tomber pendant l'impression).

Support everywhere (Supports partout) : les supports sont générés uniquement entre le modèle et la plaque, ou n'importe où lorsque l'angle l'exige (même à l'intérieur du modèle).

Initial structure (Structure initiale) : les plateformes initiales contribuent à améliorer l'adhérence à la plaque d'impression. Brim (Bord) ajoute une surface plate à couche unique autour de la base du modèle pour le stabiliser. Raft (Radeau) ajoute une grille épaisse sous l'objet pour créer une base solide pour le modèle.



Raft density (%) (Densité du radeau) : spécifie la quantité de matériau à utiliser dans la structure initiale du radeau.

First layer air gap (Lame d'air, première couche) : la sélection d'une lame d'air appropriée peut simplifier le retrait du radeau d'un modèle.

Support printing speed (Vitesse d'impression des supports) : vitesse d'impression des supports du modèle.

Infill printing speed (Vitesse d'impression du remplissage) : vitesse d'impression des pièces internes du modèle.

Use fan (Utiliser le ventilateur) : active ou désactive le refroidissement de l'air.

Outer perimeter printing speed (Vitesse d'impression du périmètre extérieur) : vitesse utilisée pour l'impression de périmètres externes. La réduction de la vitesse d'impression peut aboutir à une surface plus fine, plus précise.

Inner perimeter printing speed (Vitesse d'impression du périmètre intérieur) : vitesse utilisée pour l'impression des périmètres internes. Une vitesse d'impression supérieure contribue à réduire la durée de l'impression.

Solid layer printing speed (Vitesse d'impression des couches solides) : vitesse d'impression des couches supérieures et inférieures du modèle.

Temperature of first nozzle (Température de la première buse) : température de la buse principale. Remplace le paramètre prédéfini pour le matériau sélectionné.

Turn on bed heating (Activer le chauffage de la plaque) : permet d'éviter le décollage du modèle. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Bed temperature (Température de la plaque) : température de la plaque. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Chamber temperature (Température du compartiment) : température à laquelle l'imprimante commence à ventiler le compartiment.

Axis Z offset during extruder exchange (Décalage de l'axe Z lors du remplacement de l'extrudeuse) : distance entre la tête d'impression et la plaque d'impression lors du changement d'extrudeuse. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Pull filament in before replacing extruder (Insérer le filament avant de remplacer l'extrudeuse) : longueur du filament inséré lors du changement d'extrudeuse. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Retraction before move to extruder switch (Rétraction avant le déplacement en vue du changement d'extrudeuse) : longueur de la partie extraite du filament lors du changement d'extrudeuse. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Push the filament out when changing material color (Sortir le filament lorsque vous changez la couleur du matériau) : longueur de la partie sortie du filament lors du changement de couleur du matériau. Ce paramètre ne s'applique pas à YSoft be3D eDee.

Minimum time to print one layer (Durée minimale d'impression d'une couche) : augmentez cette valeur si vous imprimez des petits objets ou des détails. Ce paramètre est utile lorsque le matériau doit refroidir avant l'impression de la couche suivante.

Infill creation angle (Angle de création du remplissage) : le remplissage du modèle est généré à l'angle spécifié par rapport à la plaque d'impression.

Extrusion width (Largeur d'extrusion) : largeur du matériau extrudé.

First layer thickness (Épaisseur de la première couche) : choisissez bien cette valeur pour empêcher le modèle de tomber.

Retraction speed (Vitesse de rétraction) : vitesse de rétraction du filament.

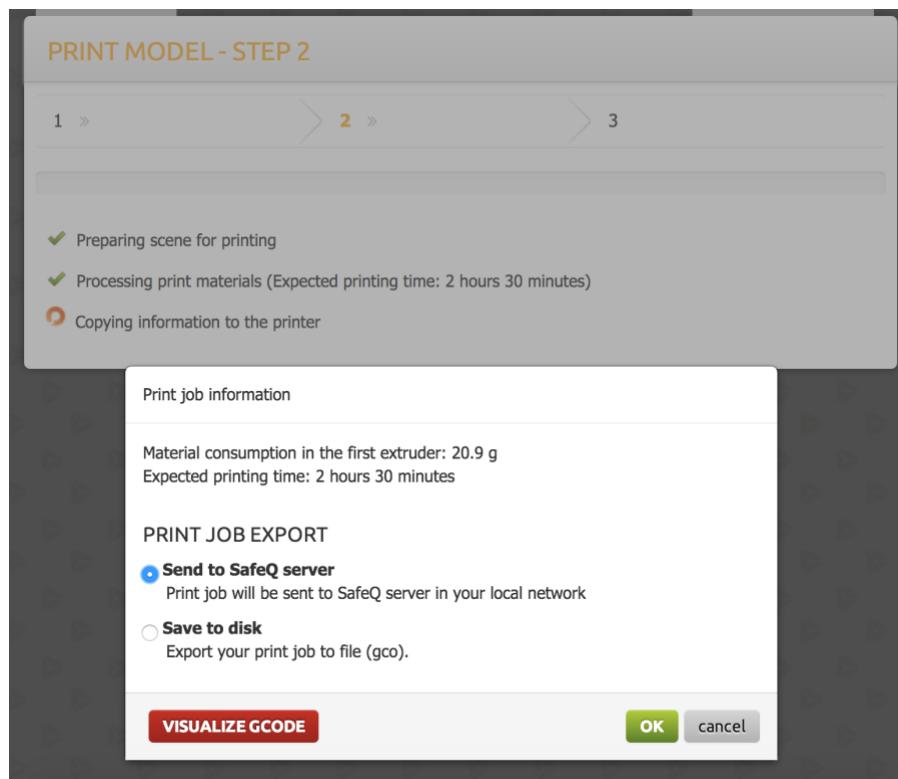
Retraction length (Longueur de rétraction) : longueur de filament rétractée avant déplacement.

Distance of supports from model in axes X,Y (Distance entre les supports et le modèle sur les axes X, Y) : distance entre les supports et le modèle. Des valeurs plus élevées facilitent le retrait des supports du modèle fini, mais la surface sous les supports sera de moins bonne qualité.

Distance of supports from model in axis Z (Distance entre les supports et le modèle sur l'axe Z) : distance entre les supports et le modèle. Des valeurs plus élevées facilitent le retrait des supports du modèle fini, mais la surface sous les supports sera de moins bonne qualité.

10.8 ENREGISTREMENT OU ENVOI D'UNE TÂCHE D'IMPRESSION À YSOFT SAFEQ

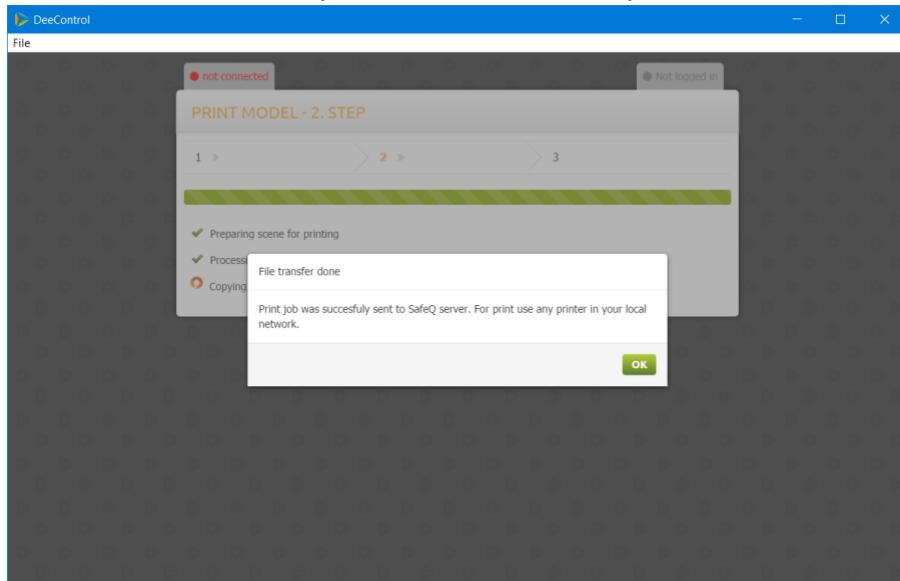
YSoft be3D DeeControl prépare la tâche d'impression et affiche des informations sur la quantité estimée de filament nécessaire et la durée de l'impression.



Vous pouvez enregistrer la tâche dans un emplacement désiré (par exemple, à des fins de réimpression) ou l'envoyer à YSoft SafeQ pour impression.

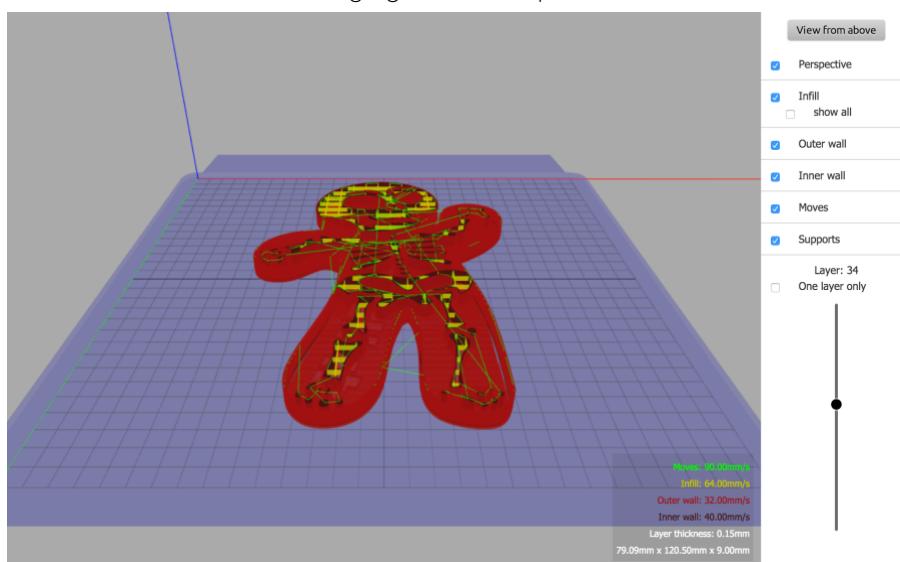
Sélectionnez l'option désirée, puis cliquez sur **OK**.

En cas d'envoi de la tâche d'impression à YSoft SafeQ : Si l'authentification est effectuée sur les comptes au niveau du domaine, la tâche est envoyée automatiquement à YSoft SafeQ. Sinon, vous devez entrer les informations d'identification du domaine dans une fenêtre contextuelle du client YSoft SafeQ. Celle-ci confirme votre identité et ajoute la tâche à votre compte.



10.9 APERÇU GCODE

Une fois la tâche d'impression traitée, vous pouvez prévisualiser/vérifier le GCode généré. Cette étape est très utile lors de l'impression de structures complexes qui nécessitent des supports. Après examen du GCode, vous pouvez vérifier si les supports ont été générés correctement et aux bons endroits. Si vous n'êtes pas satisfait du résultat, vous pouvez revenir à l'écran d'édition du modèle et affiner les réglages ou son positionnement.



Vous pouvez faire défiler l'objet entier couche par couche (le long de l'axe Z) et sélectionner plusieurs éléments à afficher :

- Infill (Remplissage)
- Outer wall (Paroi extérieure)
- Inner wall (Paroi intérieure)
- Moves (Déplacements de la tête d'impression)
- Supports

11 VERWENDUNG VON YSOFT BE3D DEECONTROL

11.1 EINFÜHRUNG

In diesem Dokument erhalten Benutzer von YSoft be3D DeeControl Informationen zur Installation des Programms und zur optimalen Vorbereitung von Druckaufträgen.

11.2 WAS IST YSOFT BE3D DEECONTROL?

YSoft be3D DeeControl ist eine Slicer software für 3D-Druckaufträge. Sie konvertiert 3D-Modelle in Druckanweisungen für 3D-Drucker. Sie teilt das Modell in horizontale Schichten (Slices), erstellt Toolpfade zum Füllen und berechnet den Materialbedarf.

11.3 SYSTEMVORAUSSETZUNGEN FÜR YSOFT BE3D DEECONTROL

Software:

- Betriebssystem: Windows 7, Windows 8, Windows 8.1, Windows 10, Mac OS X 10.7 oder höher
- DirectX 10 oder höher (OpenGL)

Hardware:

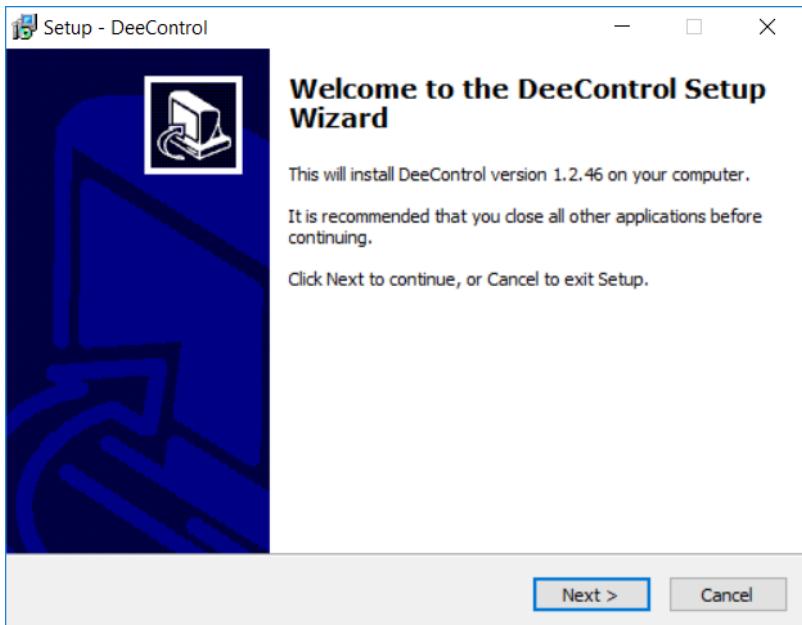
- Intel Core i3-Prozessor oder ein Prozessor mit vergleichbarer Leistung
- 2 GB RAM
- 2 GB Festplattenspeicher

11.4 INSTALLATION VON YSOFT BE3D DEECONTROL

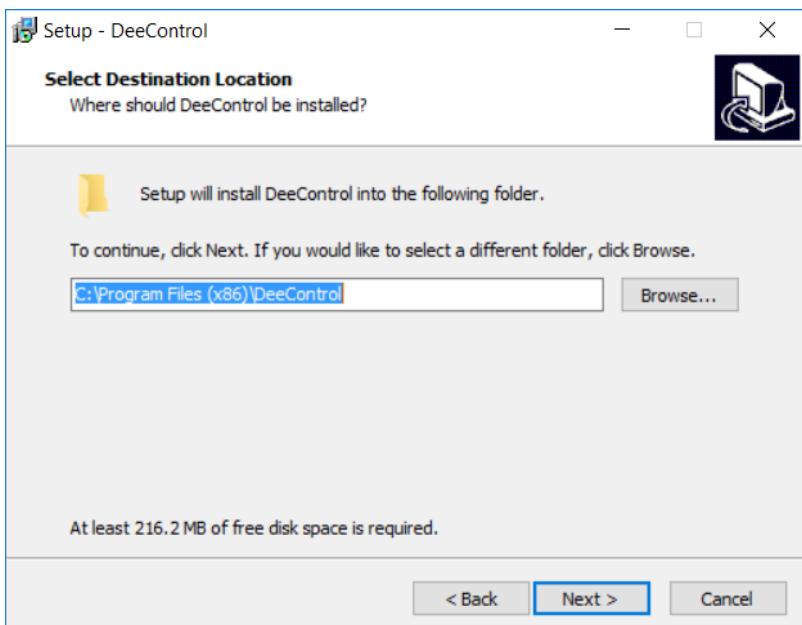
Bitten Sie Ihren Administrator um die Installationsdatei für YSoft be3D DeeControl, oder laden Sie diese von der YSoft Support-[Website](#) herunter.

11.4.1 WINDOWS-INSTALLATION

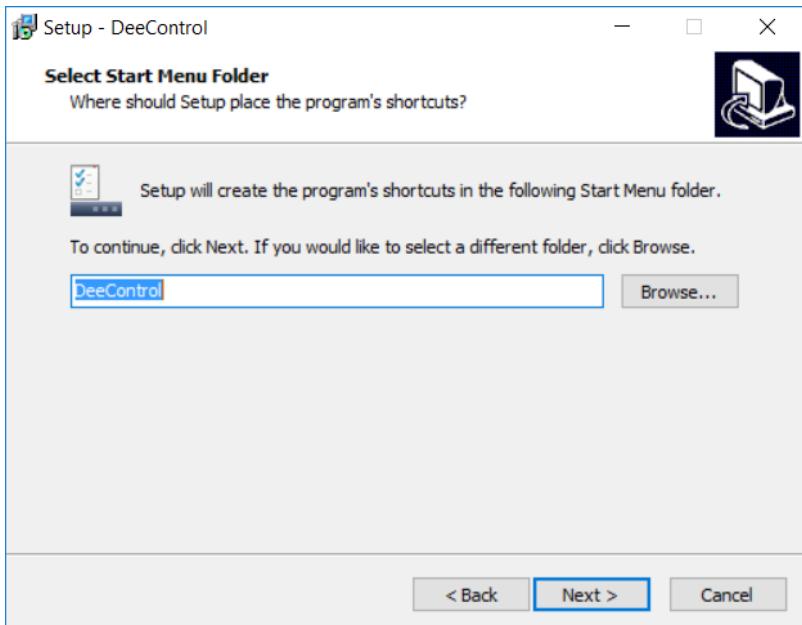
1. Wählen Sie den Dateipfad aus.
2. Führen Sie die Installationsdatei aus, und folgen Sie den Anweisungen des Assistenten:



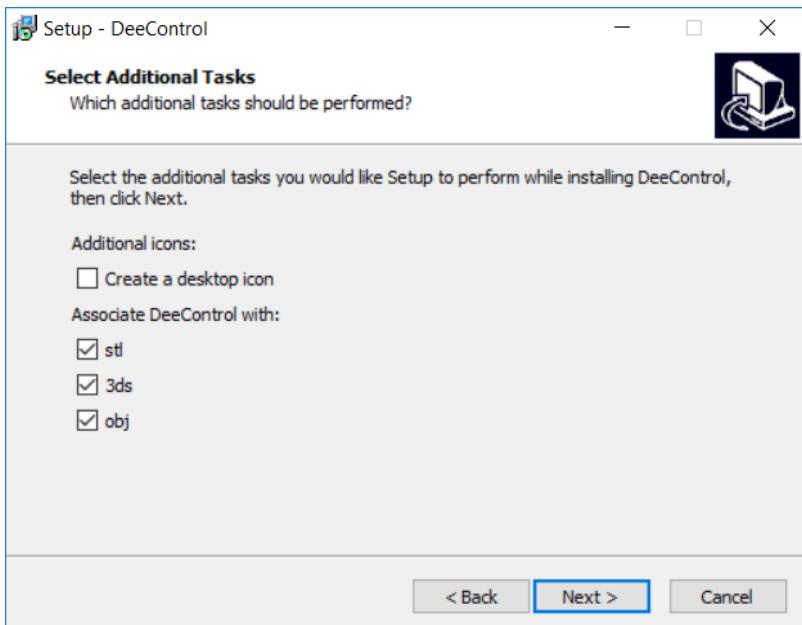
- Sie können das Installationsverzeichnis bei der Einrichtung ändern.



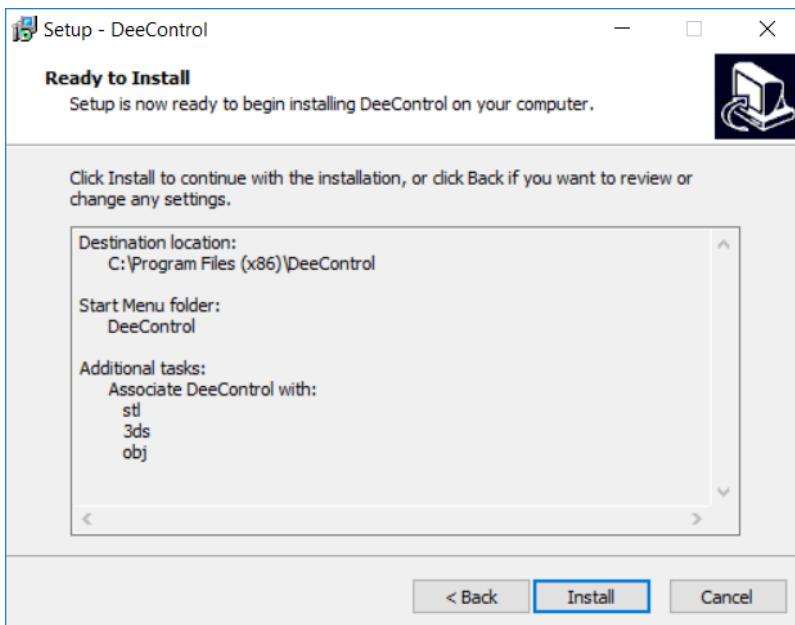
- Sie können den Ordner für das Menü „Start“ bei der Installation ändern.



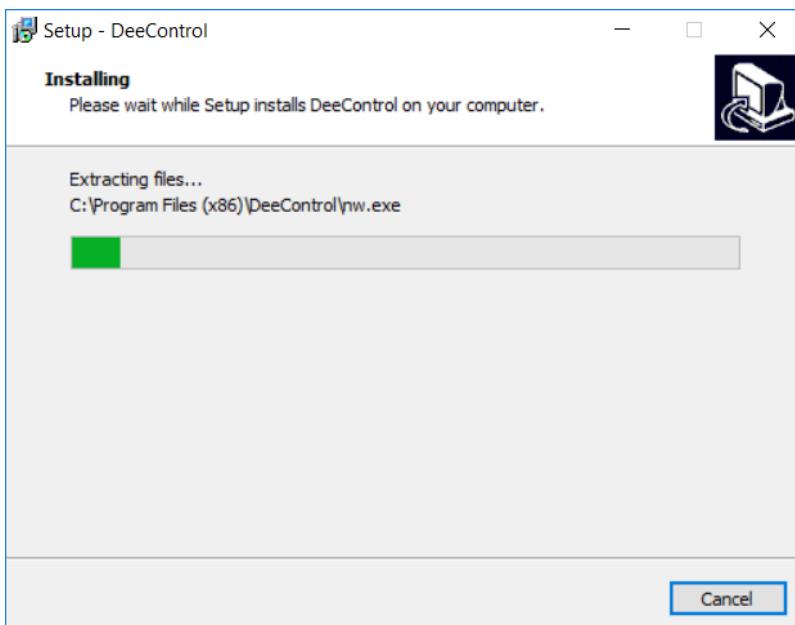
- Der Benutzer kann bei der Einrichtung die Zuordnung des unterstützten Dateityps aktivieren. In diesem Fall wird der ausgewählte Dateityp stets mit YSoft be3D DeeControl geöffnet. Sie können ein Desktop-Symbol erstellen.



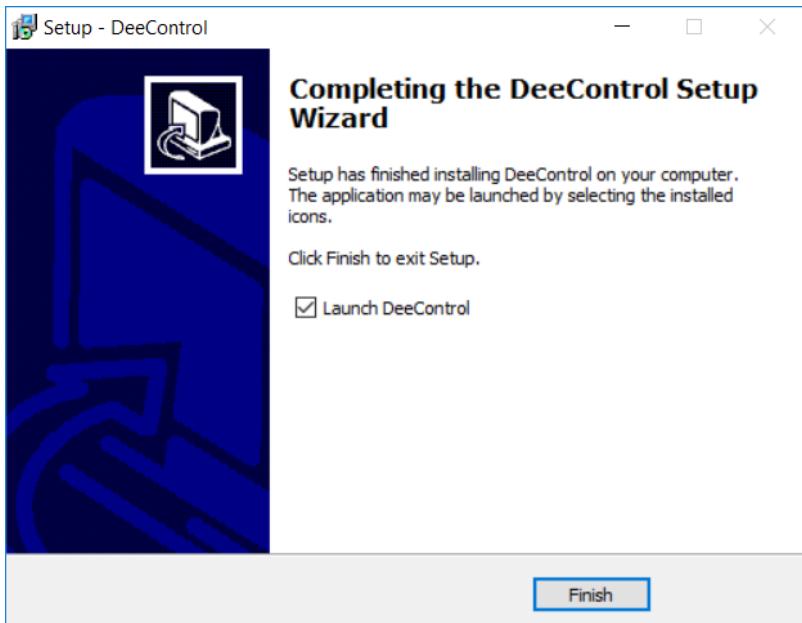
- Wenn Sie Ihre Auswahl abgeschlossen haben, können Sie die Installation starten, indem Sie auf „Install“ (Installieren) klicken.



- Während der Installation können Sie den Fortschritt verfolgen.



- Nach dem erfolgreichen Abschluss der Installation wird eine Bestätigungsmeldung angezeigt.



11.4.2 MAC-INSTALLATION

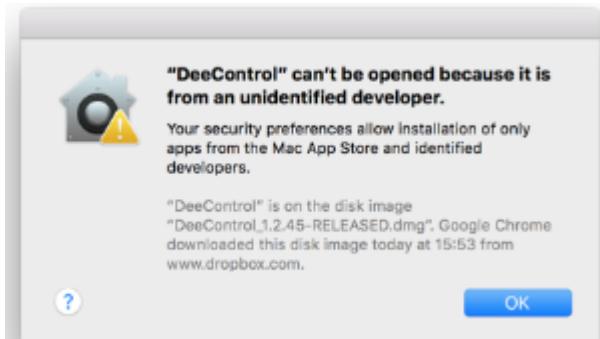
Nach dem Öffnen der DMG-Datei wird das Anwendungssymbol angezeigt.



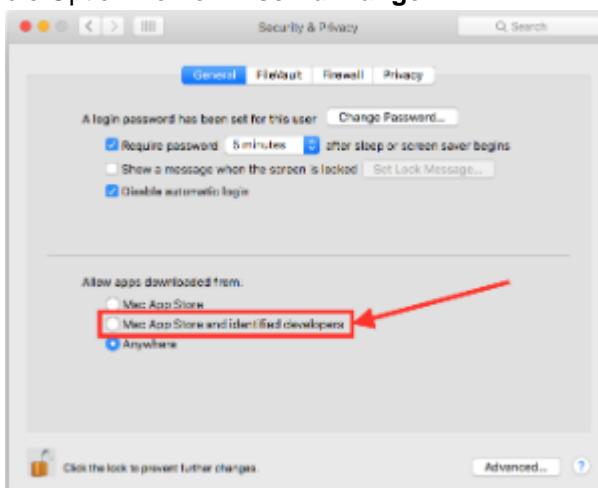
Fügen Sie das Symbol per Drag & Drop Ihren Anwendungen hinzu, um schnell darauf zugreifen zu können. Andernfalls können Sie direkt im gespeicherten Verzeichnis darauf zugreifen.

In manchen Fällen (je nach Mac-Sicherheitseinstellungen) erkennt der **Gatekeeper** von Mac OS die Software nicht, und manche Kunden können die Software aufgrund der Sicherheitsrichtlinien ihres Unternehmens nicht installieren.

Die folgende Fehlermeldung wird angezeigt:

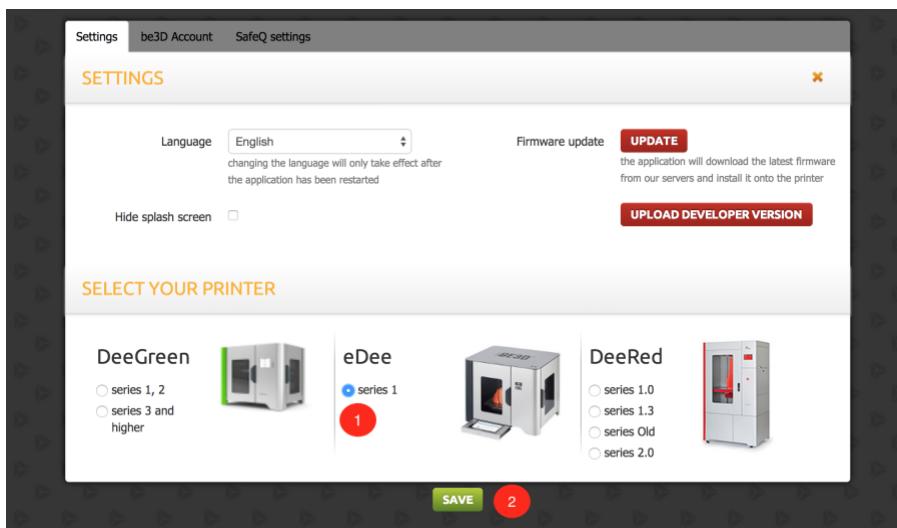


Wenn die Sicherheitsrichtlinien geändert wurden, aktivieren Sie unter **Systemeinstellungen > Sicherheit** die Option **Keine Einschränkungen**.



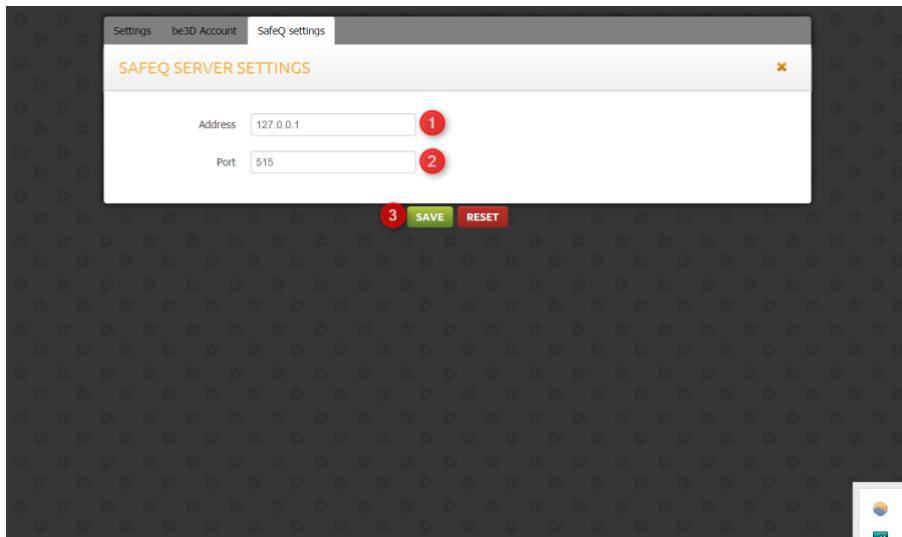
11.5 EINRICHTUNG VON YSOFT BE3D DEECONTROL

1. Öffnen Sie nach dem ersten Ausführen von YSoft be3D DeeControl das Menü **Settings** (Einstellungen).
2. Wählen Sie eDee, und klicken Sie auf **Save** (Speichern).



3. Öffnen Sie erneut das Menü **Settings** (Einstellungen), geben Sie die Einstellungen für **YSoft SafeQ Server** ein, und geben Sie die IP-Adresse von Flexispooler und Port ein (Standardwert: 515).

Wenn Sie Flexispooler auf Ihrem Computer verwenden, lautet die IP-Adresse stets „127.0.0.1“. Besprechen Sie dies mit Ihrem Administrator.



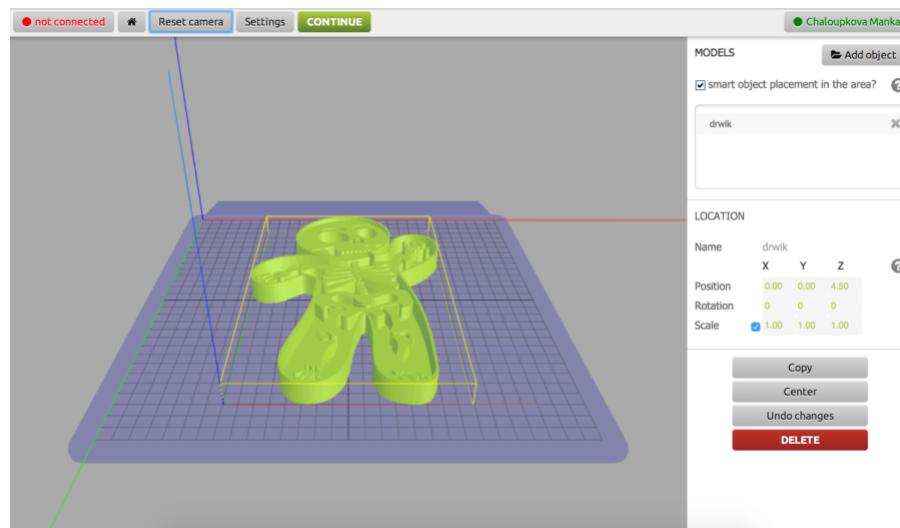
11.6 VORBEREITUNG VON DRUCKAUFRÄGEN

a) Für jeden 3D-Druckauftrag benötigen Sie zunächst ein digitales 3D-Modell. Folgende Dateitypen werden unterstützt:

- STL
- OBJ
- 3DS

b) Öffnen Sie YSoft be3D DeeControl auf der Client-Workstation.

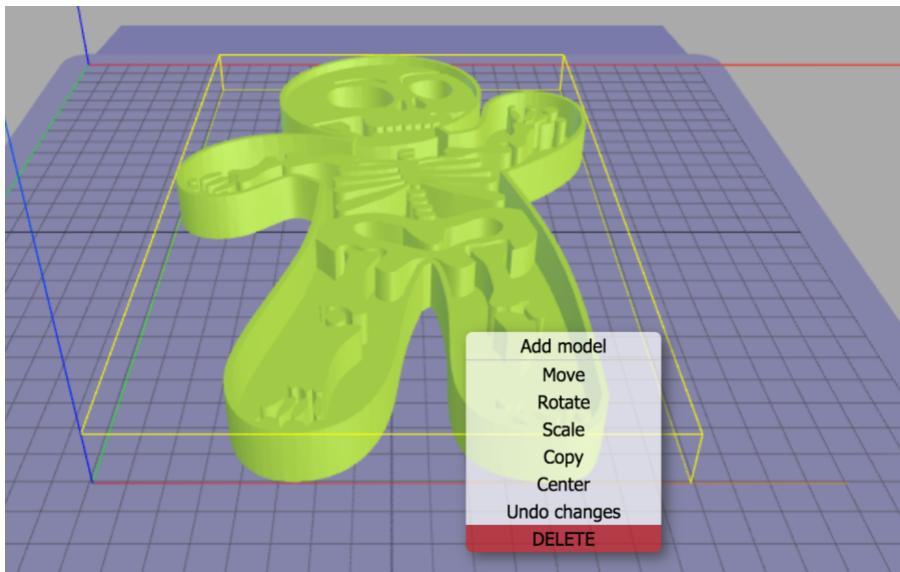
c) Laden Sie Ihre 3D-Modelldatei, und bereiten Sie sie auf dem virtuellen Druckbett von YSoft be3D DeeControl vor.



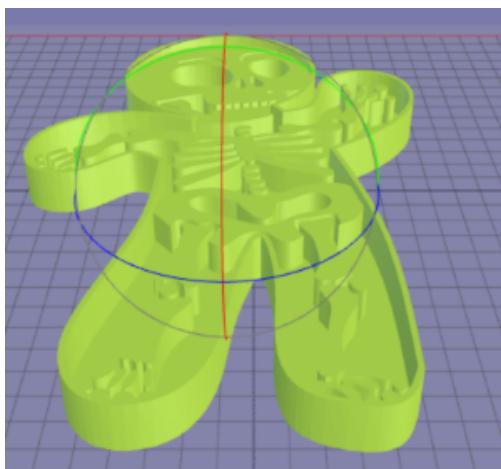
Mit den Optionen im Bereich LOCATION auf der rechten Seite können Sie die folgenden Vorgänge mit dem Modell ausführen:

- **Move** (Bewegen): Hiermit können Sie die X-, Y- und Z-Koordinaten des Objektmittelpunkts ändern.
- **Rotate** (Drehen): Hiermit können Sie das Objekt auf der X-, Y- und Z-Achse drehen.
- **Resize** (Größe ändern): Hiermit können Sie die Proportionen des Objekts ändern. Dazu aktivieren Sie das Kontrollkästchen vor den Werten, oder Sie deaktivieren es und ändern lediglich die gewünschten Abmessungen.

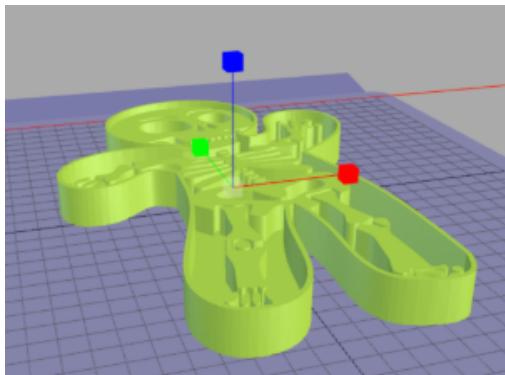
Sie können auch mit der rechten Maustaste auf das Objekt klicken. Daraufhin erscheint ein Menü mit entsprechenden Vorgängen.



- **Add model** (Modell hinzufügen): Sie können dem Bett ein weiteres Modell hinzufügen.
- **Move** (Bewegen): Sie können das Objekt einfach per Drag & Drop im gewünschten Bereich ablegen.
- **Rotate** (Drehen): Sie können das Objekt um die gewünschte Achse drehen: Bewegen Sie die gewünschte Maustaste mit gedrückter Maustaste, um das Objekt zu drehen.



- **Scale** (Skalieren): Sie können die gewünschten Abmessungen manuell skalieren. Wählen Sie dazu die Achse, und erstellen Sie dann mit der Drag & Drop-Technik die gewünschte Form.



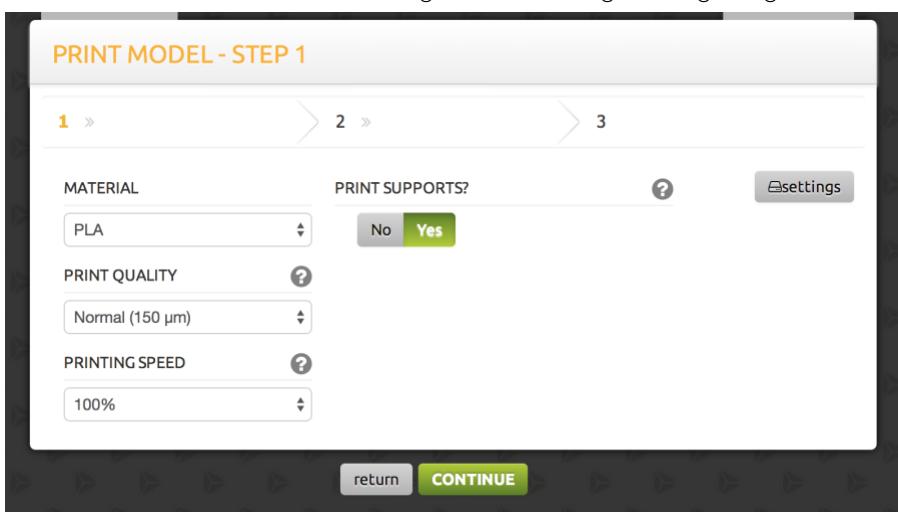
- **Copy** (Kopieren): Sie können das Objekt auf dem Druckbett vervielfältigen.
- **Center** (Zentrieren): Sie können das Objekt auf die Mitte des Druckbetts ausrichten.
- **Undo changes** (Änderungen rückgängig machen): Hiermit nehmen Sie alle Änderungen am Objekt zurück.

d) Wählen Sie „Continue“ (Weiter), um wenn das Modell sich in der gewünschten Position auf dem virtuellen Druckbett befindet.

11.7 DRUCKEINSTELLUNGEN

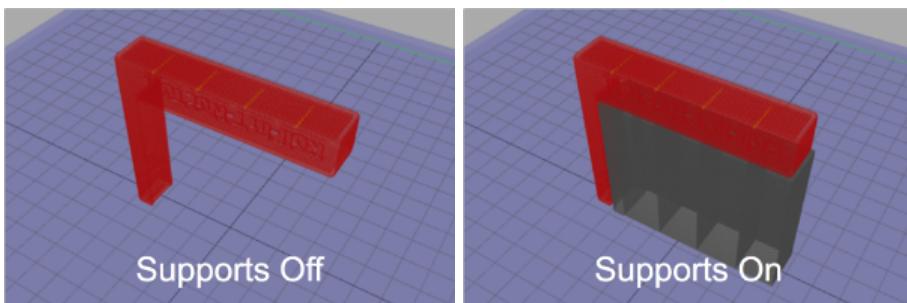
11.7.1 EINFACHE EINSTELLUNGEN

Wenn sich das Modell in der gewünschten Position befindet und die gewünschte Größe und Form aufweist, wird das Menü „Settings“ (Einstellungen) angezeigt:



Hier können Sie die folgenden Optionen auswählen:

- **Material selection** (Material auswählen): Hier sehen Sie die empfohlenen und genehmigten Materialien für den Drucker. Wenn Sie das richtige Material auswählen, werden automatisch einige erweiterte Einstellungen für den Druck aktiviert (z. B. optimale Temperatur, Geschwindigkeit, Schichtstärke usw.).
- **Print quality** (Druckqualität): Mit dieser Option bestimmen Sie die Höhe der Druckschichten. Wenn Sie einen niedrigeren Wert wählen, erhalten Sie ein feineres Modell, aber die Druckzeit erhöht sich deutlich.
- **Printing speed** (Druckgeschwindigkeit): Die Druckgeschwindigkeit ist ein wichtiger Parameter, der sich auf die Detailtreue des Modells auswirkt. Durch schnelleres Drucken verzeichnen Sie eine geringere Detailtreue, aber eine kürzere Druckzeit. Diese Option eignet sich für schnelle Drucke in der ersten Phase der Erstellung von Prototypen oder wenn keine hohe Detailtreue erforderlich ist. Durch langsameres Drucken erhalten Sie eine höhere Detailtreue, aber die Druckzeit wird dementsprechend verlängert. Diese Option wird in der Regel für den Druck des finalen Produkts gewählt.
- **Supports** (Stützen): Mit dieser Option können Sie bei Bedarf (durch das Slicermodul ermittelt) Stützen erstellen und drucken. Mit Stützen können Sie Modelle mit Überhängen drucken. Die Stützen werden nur für Modelle erstellt, die diese benötigen.



11.7.2 ERWEITERTE EINSTELLUNGEN

Die erweiterten Einstellungen eignen sich nur für erfahrene Benutzer und müssen umsichtig gewählt werden. Z. B. durch Studenten einer technischen Hochschule.

ADVANCED SETTINGS

X

The selected values will replace the original settings and will be valid until reset.

Shell thickness (mm)	0.4		0.8 mm
Top solid layers	0		6
Bottom solid layers	0		3
Infill density (%)	0		18%
Support type	lines		lines
Angle of support creation (°)	25		30°
Support density (%)	10		16%
Support everywhere	Yes		Yes
Initial structure	none		none
Raft density (%)	10		25%
First layer air gap (mm)	0		0.28mm
Support printing speed (mm/s)	10		70mm/s
Infill printing speed (mm/s)	5		80mm/s
Use fan	Yes		Yes
Outer perimeter printing speed (mm/s)	5		40mm/s
Inner perimeter printing speed (mm/s)	5		50mm/s
Solid layer printing speed (mm/s)	5		40mm/s
Temperature of first nozzle (°C)	150		205°C
Turn on bed heating	Yes		Yes
Bed temperature (°C)	50		55°C
Chamber temperature (°C)	10		10°C
Axis Z offset during extruder exchange (mm)	0		0mm
Pull filament in before replacing extruder (mm)	0		6mm
Retraction before move to extruder switch (mm)	0		10mm
Push the filament out when changing material color (mm)	30		55mm
Minimum time to print one layer (s)	0		10s
Infill creation angle (°)	0		90°
Extrusion width (mm)	0.35		0.4 mm
First layer thickness (mm)	0		0.15 mm
Retraction speed (mm/s)	1		40 mm/s
Retraction length (mm)	0		1.5 mm
Distance of supports from model in axes X, Y (mm)	0		0.7 mm
Distance of supports from model in axis Z (mm)	0		0.1 mm

Shell thickness (Stärke): Definiert die Stärke der Außenwände des gedruckten Modells. Der Wert bestimmt die Stärke der Wand.

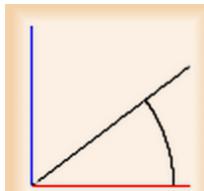
Top solid layers (Obere feste Schichten): Definiert die Anzahl der oberen Schichten auf dem Modell. Die Stärke des Gehäuses hängt von der Qualität des Drucks ab (Höhe der Druckschichten).

Bottom solid layers (Untere feste Schichten): Definiert die Anzahl der unteren Schichten auf dem Modell. Die Stärke des Gehäuses hängt von der Qualität des Drucks ab (Höhe der Druckschichten).

Infill density (%) (Füllungsdichte (%)): Die Füllmenge wirkt sich auf die endgültige Stärke des Modells aus. Legen Sie einen höheren Wert fest, um die Stärke zu erhöhen. Höhere Werte verlängern die Druckzeit.

Support type (Stützestyp): Legt den Druck der Stützen fest. „grid“ = Raster, „lines“ = lineare Struktur. Verwenden Sie „grid“ für hohe, dünne Stützen. „grid“-Stützen sind schwieriger zu entfernen.

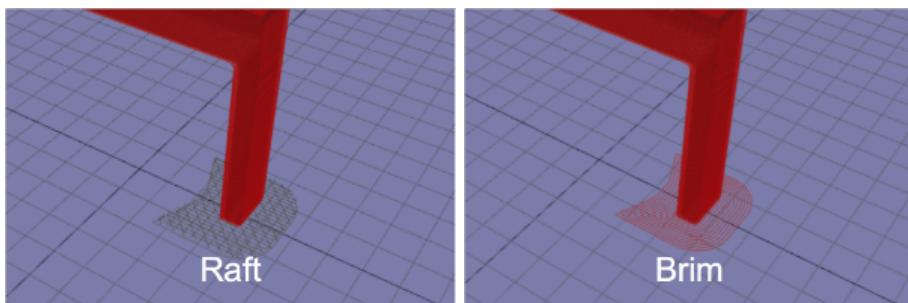
Angle of support creation (°) (Winkel beim Erstellen der Stütze (°)): Die Stützen werden nur erstellt, wenn der Winkel zwischen Modell und Druckbett kleiner als der angegebene Winkel ist.



Support density (Stützesdichte): Die Stützesdichte beeinflusst die Präzision der Modellteil-Stütze. Bei einer höheren Dichte ist weniger Abstand bei der Stützeskonstruktion gegeben, und Druckzeit sowie Materialverbrauch steigen. Verwenden Sie höhere Werte für hohe, dünne Stützen, um zu verhindern, dass sie beim Druck zerfallen.

Support everywhere (Stütze überall): Stützen werden nur zwischen dem Modell und dem Bett oder an beliebigen vom Winkel erforderten Stellen erstellt (d. h. sogar im Modell).

Initial structure (Ausgangsstruktur): Mit Ausgangsplattformen können Sie die Haftung am Druckbett verbessern. „Brim“ (Rand) fügt einen einschichtigen, flachen Bereich zur Stabilisierung Ihres Modells hinzu. „Raft“ (Fundament) fügt ein dickes Raster unter dem Objekt hinzu, um eine starke Grundlage für Ihr Modell zu erschaffen.



Raft density (%) (Fundamentdichte): Gibt die Materialmenge der Ausgangsstruktur des Fundaments an.

First layer air gap (Luftspalte der ersten Schicht): Durch die Auswahl der richtigen Luftspalte kann das Fundament eines Modells einfacher entfernt werden.

Support printing speed (Druckgeschwindigkeit Stütze): Die Druckgeschwindigkeit beim Herstellen der ModellStütze.

Infill printing speed (Druckgeschwindigkeit Füllung): Die Druckgeschwindigkeit beim Anfertigen der Innenteile des Modells.

Use fan (Lüfter verwenden): Aktiviert bzw. deaktiviert die Luftkühlung beim Drucken.

Outer perimeter printing speed (Druckgeschwindigkeit Außenperimeter): Die Druckgeschwindigkeit beim Herstellen der externen Perimeter. Bei geringerer Druckgeschwindigkeit können feinere, gleichmäßige Oberflächen entstehen.

Inner perimeter printing speed (Druckgeschwindigkeit Innenperimeter): Die Druckgeschwindigkeit beim Anfertigen der Innenperimeter. Bei höherer Druckgeschwindigkeit kann die Druckzeit verkürzt werden.

Solid layer printing speed (Druckgeschwindigkeit feste Schicht): Die Druckgeschwindigkeit beim Herstellen der oberen und unteren Schichten des Modells.

Temperature of first nozzle (Temperatur der ersten Düse): Die Temperatur der Hauptdüse (überschreibt die vordefinierte Einstellung für das ausgewählte Material)(für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Turn on bed heating (Bettaufheizen aktivieren): Schützt vor Abziehen des Modells (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Bed temperature (Betttemperatur): Temperatur des Betts (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Chamber temperature (Kammertemperatur): Die Temperatur, bei der der Drucker mit dem Belüften der Kammer beginnt (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Axis Z offset during extruder exchange (Offset der Z-Achse während Extruderwechsel): Der Abstand zwischen Druckkopf und Druckbett beim Extruderwechsel (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Pull filament in before replacing extruder (Filament vor dem Extruderwechsel einziehen): Die Länge des eingezogenen Filaments beim Extruderwechsel (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Retraction before move to extruder switch (Retraktion vor Bewegung zum Extruderschalter): Die Länge des ausgegebenen Filaments beim Extruderwechsel (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Push the filament out when changing material color (Filament beim Ändern der Materialfarbe ausgeben): Die Länge des ausgegebenen Filaments beim Ändern der Materialfarbe (für YSoft be3D eDee nicht verfügbar).

Minimum time to print one layer (Mindestzeit zum Drucken einer Schicht): Erhöhen Sie diesen Wert beim Drucken von kleinen Objekten oder Details. Die Option wird verwendet, um das Material vor dem Drucken der nächsten Schicht zu kühlen

Infill creation angle (Winkel beim Erstellen der Füllung): Die Füllung des Modells wird im angegebenen Winkel unter Berücksichtigung des Druckbetts erstellt.

Extrusion width (Extrusionsbreite): Die Breite des ausgegebenen Materials.

First layer thickness (Stärke der ersten Schicht): Durch die Wahl der richtigen Stärke können Sie ein Zerfallen des Modells verhindern.

Retraction speed (Retraktionsgeschwindigkeit): Die Geschwindigkeit der Filamentretraktion.

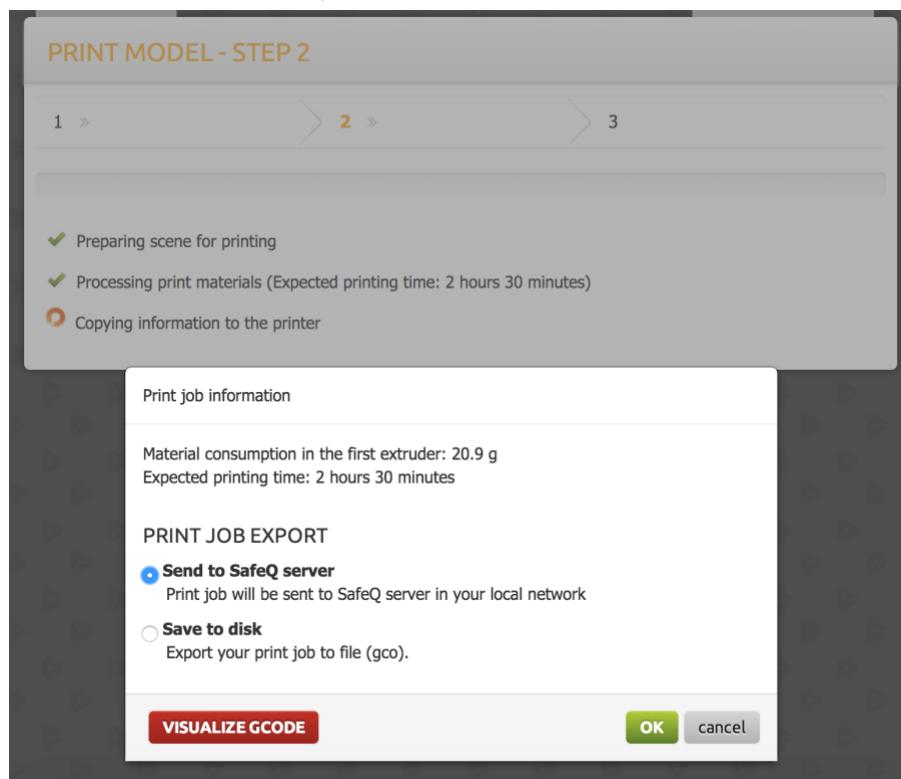
Retraction length (Retraktionslänge): Die Länge der Filamentretraktion vor Transport.

Distance of supports from model in axes X,Y (Abstand zwischen Stützen und Modell auf den X- und Y-Achsen): Der Abstand zwischen den Stützen und dem Modell. Höhere Werte ermöglichen ein einfacheres Entfernen der Stützen vom fertiggestellten Modell, die Oberfläche unter den Stützen ist jedoch von schlechterer Qualität.

Distance of supports from model in axis Z (Abstand zwischen Stützen und Modell auf der Z-Achse): Der Abstand zwischen den Stützen und dem Modell. Höhere Werte ermöglichen ein einfacheres Entfernen der Stützen vom fertiggestellten Modell, die Oberfläche unter den Stützen ist jedoch von schlechterer Qualität.

11.8 SPEICHERN ODER SENDEN VON DRUCKAUFRÄGEN AN YSOFT SAFEQ

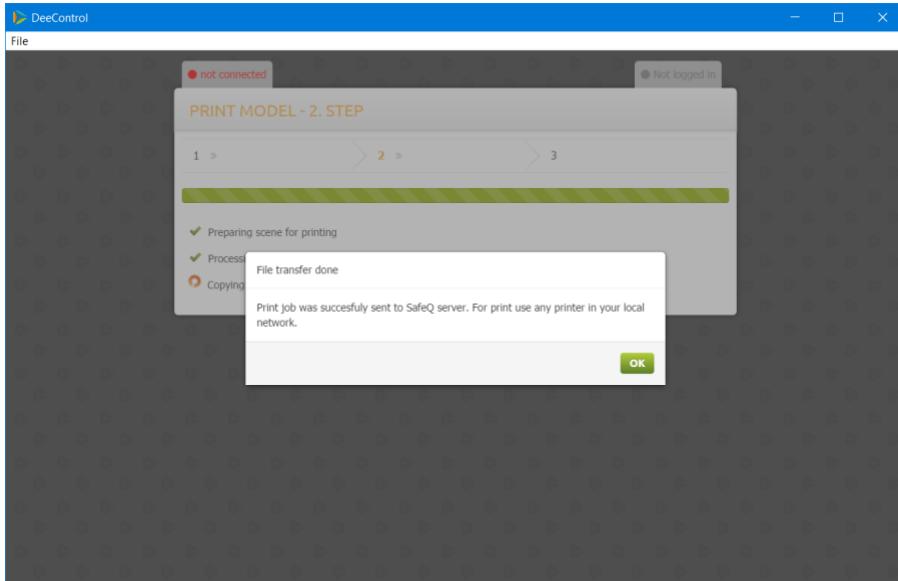
YSoft be3D DeeControl bereitet den Druckauftrag vor und zeigt Informationen zum geschätzten Filamentbedarf und zur geschätzten Druckzeit an.



Benutzer können den Auftrag am gewünschten Speicherort speichern (z. B. zum erneuten Drucken) oder zum Drucken an YSoft SafeQ senden.

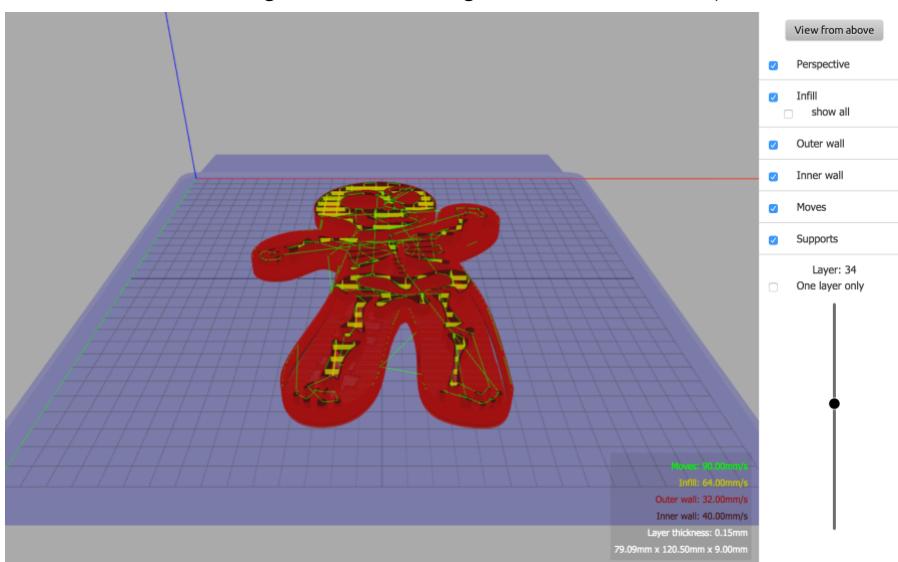
Wählen Sie die gewünschte Option, und klicken Sie auf „OK“.

Wenn Sie den Auftrag an YSoft SafeQ senden: Wenn die Authentifizierung per Domänenkonto ausgewählt ist, wird der Druckauftrag automatisch an YSoft SafeQ gesendet. Andernfalls muss der Benutzer die Domänenanmeldedaten in ein Popup-Fenster des YSoft SafeQ-Clients eingeben, um seine Identität zu bestätigen und den Auftrag seinem Konto hinzuzufügen.



11.9 GCODE-VORSCHAU

Nach dem Verarbeiten des Druckauftrags kann der Benutzer den erstellten GCode überprüfen bzw. eine Vorschau erstellen. Diese Option wird beim Drucken einer komplexen Struktur, die Stützen erfordert, verwendet. Durch Überprüfen des GCodes kann der Benutzer ermitteln, ob die Stützen ordnungsgemäß erstellt und an den richtigen Positionen angebracht wurden. Falls der Benutzer nicht mit dem Ergebnis zufrieden ist, kann er zur Modellbearbeitung zurückkehren und eine Feinabstimmung der Einstellungen oder der Modellposition vornehmen.



Der Benutzer kann Schicht für Schicht durch die gesamte Objektschicht scrollen (entlang der Z-Achse) und mehrere Elemente anzeigen:

- Füllung
- Äußere Wand
- Innere Wand
- Bewegungen (des Druckerkopfs)
- Stützen