

Bottom Lift Distance: 5 mm  
 Lifting Distance: 4 mm  
 Bottom Lift Speed: 50 mm/min  
 Lifting Speed: 100mm/min  
 Retract Speed: 100mm/min  
 Antialiasing: ON  
 AA Level: 8  
 Gray Level: 4

**ANYCUBIC MONO SE**

Layer Height: 0.03 mm  
 Bottom Layer Count: 10 n  
 Exposure Time: 5.2 s  
 Bottom Exposure Time: 15 s  
 Light-off Delay: 7 s  
 Bottom light-off delay: 13 s  
 Bottom Lift Distance: 5 mm  
 Lifting Distance: 4 mm  
 Bottom Lift Speed: 50 mm/min  
 Lifting Speed: 100mm/min  
 Retract Speed: 100mm/min  
 Antialiasing: ON  
 AA Level: 8  
 Gray Level: 4

**ANYCUBIC MONO X**

Layer Height: 0.03 mm  
 Bottom Layer Count: 15 n  
 Exposure Time: 8.5 s  
 Bottom Exposure Time: 20 s  
 Light-off Delay: 7 s  
 Bottom light-off delay: 13 s  
 Bottom Lift Distance: 5 mm

**Толщина слоя**  
 (Каждый слой будет толщиной 0,03 мм)

Количество первых слоев (К первым 10 слоям будут применяться настройки для первых слоев, начиная с 11го слоя будут применяться настройки для нормальных слоев)

**Время засветки для нормальных слоев** (Начиная с 11го слоя, каждый слой будет светить по 5,2 секунды)  
**Время засветки первых слоев** (Первые 10 слоев будут светить по 15 секунд каждый)  
**Задержка для нормальных слоев\***

**Задержка первых слоев**

**Высота подъема платформы для первых слоев**

**Высота подъема платформы для нормальных слоев**

**Скорость подъема для первых слоев**

**Скорость подъема для нормальных слоев**

**Скорость опускания платформы**

Эти параметры относятся к настройкам сглаживания поверхности модели

+ 
Xone

Machine
Resin
Print
Advanced

None

Phrozen 2k

AnyCubic Photon

AnyCubic Photon Mono S

AnyCubic Photon Mono

Layer Height:  mm

Bottom Layer Count:

Exposure Time:  s

Bottom Exposure Time:  s

Light-off Delay:  s

Bottom Light-off Delay:  s

Bottom Lift Distance:  mm

Lifting Distance:  mm

Bottom Lift Speed:  mm/min

Lifting Speed:  mm/min

Retract Speed:  mm/min

\* Параметр задержки будет работать с учетом времени и скорости подъема и опускания платформы. Если реальное время подъема и опускания при заданной скорости 5 секунд, то реальная задержка будет (время когда принтер ничего не делает) 7-5 = 2 секунды. Если задержка в данном примере будет установлена не 7, а 0-5 секунд, то реальной задержки не будет и этот параметр ни на что не повлияет. Этот параметр используют для печати сложных моделей, для того чтобы смола успела вытечь из полостей перед засветкой следующего слоя. Аналогичное пояснение справедливо и для задержки первых слоев.