



HP SmartStream 3D Build Manager

使用指南

© Copyright 2018 HP Development
Company, L.P.

第 1 版

法律聲明

此文件所包含資訊如有更改，恕不另行通知。

HP 產品和服務的唯一保固明確記載於該等產品和服務所隨附的保固聲明中。本文件的任何部分都不可構成任何額外的保固。HP 不負責本文件在技術上或編輯上的錯誤或疏失。

商標

Intel® 和 Intel Core™ 是 Intel Corporation 在美國和其他國家/地區的商標。

Microsoft® 與 Windows® 為 Microsoft Corporation 在美國的註冊商標。

目錄

1 簡介	1
介面概觀	2
2 偏好設定	8
關於偏好設定	8
設定偏好設定	9
連線至 Command Center 印表機	9
3 新增零件	11
新增零件	11
若要填充組建量	11
自動零件排列	11
自動零件和組建檢查	12
關於零件報告	13
建立零件報告	13
4 使用零件	14
選擇零件	14
調整零件的位置	14
調整零件大小（縮放）	14
變更檢視	15
挖空零件	15
剪除檢視	15
變更色彩檢視	16
變更顏色	16
零件裝箱	17
5 列印零件	19
將工作傳送至印表機	19
關於工作報告	20
6 使用檔案	21
儲存工作	21

7 需要協助時	20
附錄 A 軟體需求	21
附錄 B 鍵盤快速鍵	24
索引	25

1 簡介

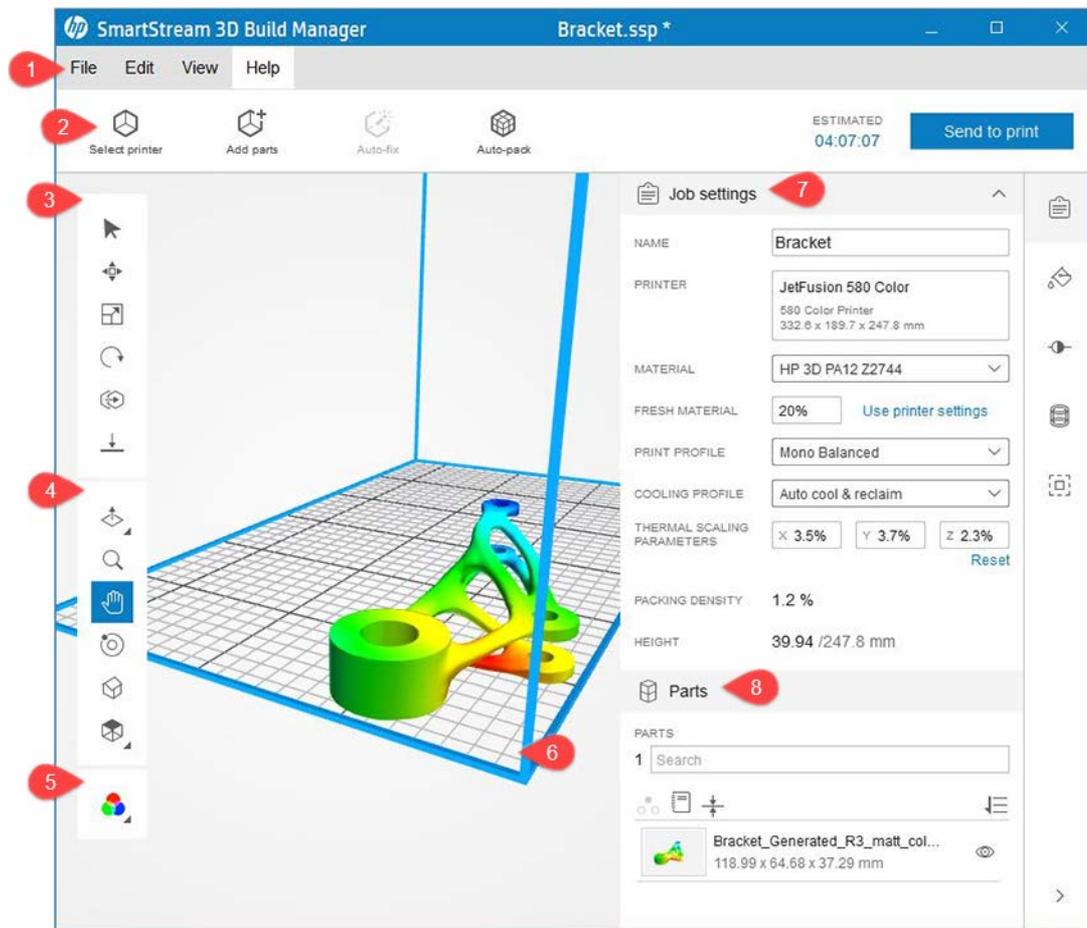
使用 HP SmartStream 3D Build Manager 的強大 3D 列印準備功能有助於 3D 列印工作成功完成：

1. 新增零件開始準備列印工作。
2. 在列印床上旋轉零件、調整大小，並放置零件。
3. 自動找出並修復 3D 幾何形狀的錯誤，調整零件色彩，挖空零件以使用較少材料。
4. 將印表機就緒檔案傳送到連線的 3D 印表機，或儲存可列印檔案。

此準備工作可協助您避免反覆試驗列印的挫折感，進而達到省時省錢的效果。

介面概觀

以下是應用程式的快照，其中含有準備列印的模型。



1. **功能表欄**：提供檔案管理工具、編輯工具與偏好設定、檢視控制項，以及學習內容。
2. **動作欄**：提供準備列印工作進行列印和估計列印時間的一般工作。
3. **轉換工具列**：提供控制零件組建量的工具。
4. **檢視工具列**：提供控制檢視並在視埠中瀏覽的工具。
5. **色彩檢視模式**：可讓您在幾何形狀檢視、色彩檢視與列印檢視之間選擇。
6. **視埠**：包括組建量的工作區域。組建量（一般以藍色邊線表示）是可列印量。
7. **內容窗格**：包括沿著右手邊的五個標籤，可存取相關工具群組。
8. **零件窗格**：提供工作中所有項目的清單，包括控制清單並與零件和箱進行互動的動作。

工具列

轉換工具列

- ▶ 選擇
- ↔ 移動
- 縮放
- ↻ 旋轉

轉換工具列 (續)

-  重複
-  移至列印床

檢視工具列

-  剪除
-  縮放
-  平移
-  軌道
-  主檢視
-  正投影檢視

色彩檢視工具列

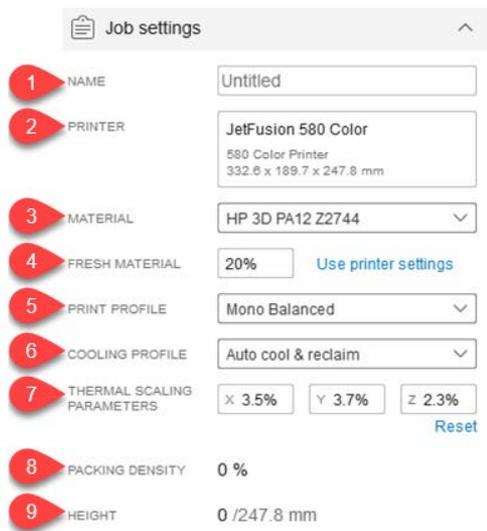
-  色彩檢視

內容窗格

內容窗格標籤

-  工作設定
-  零件色彩
-  色彩調整
-  挖空
-  裝箱

工作設定標籤提供有關工作和使用中印表機設定的詳細資料。



1. 工作名稱：工作的名稱。

重要：在此變更工作名稱也會變更檔案的名稱。

2. 印表機：識別選擇的印表機。

3. 材料：某些印表機可讓您選擇材料。

4. 全新材料：某些印表機使用過的回收材料。此設定可讓您選擇要使用的新材料數量。

5. 列印設定檔：識別選定的列印設定群組。

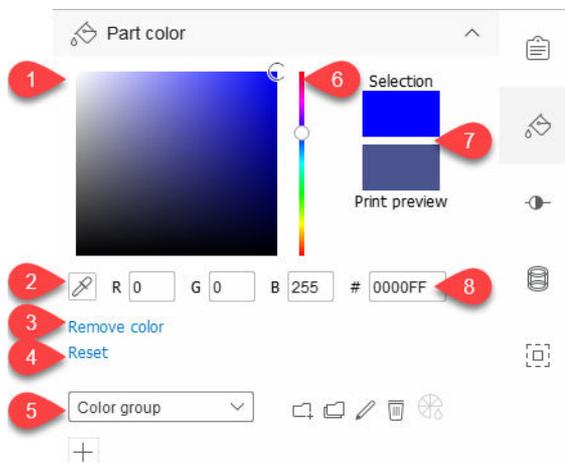
6. 冷卻設定檔：選擇預設值以決定印表機等待冷卻零件的時間。

7. 熱縮放參數：根據列印量的變形程度補償係數。正確的設定視材料而定。如果結果不如預期，請在此處變更。零件將縮放以配合變形程度。

8. 堆積密度：組建量佔用比例最高可達最高位置零件的高度。

9. 高度：工作中所有零件的高度。也指出最大組建量高度。新增、移動和移除零件時，組建高度會隨之更新。

零件色彩標籤提供的工具可對現有零件色彩進行取樣，以及使用現有和自訂色板來變更零件色彩。



1. 飽和度/亮度區域：拖曳以調整選定零件的色彩。

2. 滴管：按一下此工具然後在組建量中選擇色彩以套用至選定零件。

3. 移除色彩：從選定零件移除所有色彩資訊。

4. **重設**：使零件回復為其初始色彩。
5. **色板**：從預設色彩群組中選擇要在色板區域中顯示的色彩。

-  新增色彩群組
-  複製現有的色彩群組
-  編輯現有的色彩群組
-  刪除選定色彩群組
-  產生色彩校樣

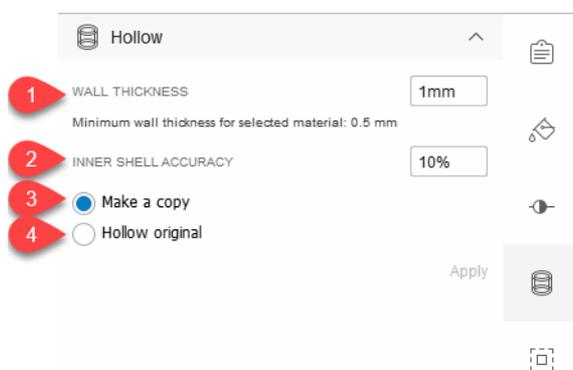
6. **色調**：上下拖曳滑桿以調整選定零件的色彩。
7. **色彩預覽區域**：顯示選定零件調整後的色彩並提供列印預覽。
8. **RGB/Hex 值**：輸入要套用至選定零件的色彩值。

色彩調整標籤提供的工具可調整選定零件的色調、飽和度和色彩值。



1. **色調**：左右拖曳滑桿以調整選定零件的色調。
2. **亮度**：左右拖曳滑桿以調整選定零件的亮度。使用**重設**可回復為選定零件的預設值。
3. **飽和度**：左右拖曳滑桿以調整選定零件的飽和度。

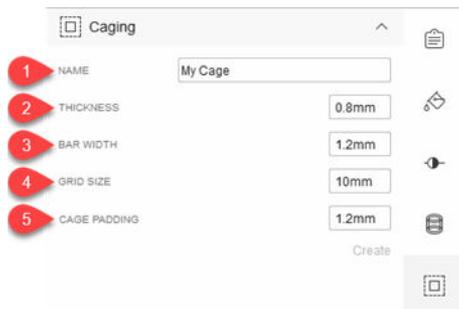
挖空標籤可讓您藉由選擇挖空完成之後所產生的牆面厚度來挖空實心零件。挖空零件，可以減少使用的材料數量並提高列印速度。



1. **牆面厚度**：為挖空零件設定新的牆面厚度。
2. **內殼層精確度**：調整挖空牆面厚度設定的精確度。增加精確度可能會降低內殼層建立的速度。越精確，就要花越長的時間來建立。

3. **製作副本**：將挖空設定套用至原始零件的副本。
4. **挖空原始**：將挖空設定套用至原始零件。

裝箱標籤可讓您建立和修改容器（或稱為箱），進而將相關零件組成群組並列印。

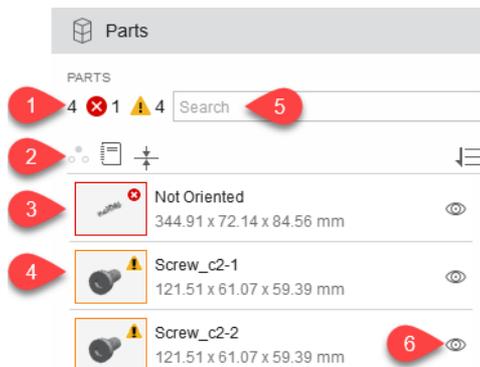


1. 名稱：為您要在選定零件周圍建立的箱命名。
2. 厚度：調整箱柵欄厚度。
3. 柵欄寬度：調整箱柵欄寬度。值必須大於或等於厚度值。

附註：增加厚度和柵欄寬度值可能會造成其他與箱相關的值自動調整。

4. 柵格大小：調整箱柵格的大小。值必須至少是柵欄寬度值的兩倍。
5. 箱填補：調整零件和箱之間的空間。值必須至少與柵欄寬度值一樣大。

零件窗格



1. 組建量和視埠中的零件總數，以及有錯誤 和警告 的新增零件數。使用色彩檢視工具列可切換至幾何形狀檢視以查看錯誤。

提示：按一下數字可選擇有問題的零件。

2. 零件窗格工具。

- 隔離
- 零件報告
- 分析牆面厚度
- 排序零件清單。

3. 有錯誤的零件。零件清單顯示有錯誤圖示 的縮圖影像，表示該零件有一個或多個問題。每個零件也會顯示零件名稱和尺寸資訊。

 **提示：**如果列出的零件顯示錯誤，請按兩下列出的零件，以獲得更多詳細資料。您可以自動修正問題，並/或建立零件報告。

4. 有警告的零件。有警告圖示  的縮圖影像，表示零件超過界定範圍。有錯誤的零件數不包含超過界定範圍的零件。
5. 搜尋清單中的零件。輸入時，零件清單會篩選，僅顯示包括這些字元的零件。清除搜尋字詞即可再次看見完整的零件清單。
6. 隱藏/顯示工具  可讓您控制組建量之中每個零件的可見度。

 **提示：**零件隱藏後，按一下滑鼠右鍵，並選擇**顯示全部**。

2 偏好設定

關於偏好設定

偏好設定控制著應用程式中的預設行為。儲存偏好設定後便會保留，而且每次啟動應用程式時都會使用。偏好設定對話方塊有兩個標籤：**一般**和**Command Center 連線**。

一般

一般標籤提供的設定用於控制應用程式。

- **全域設定**

- **語言**：為應用程式選擇所需的語言，然後重新啟動應用程式。
- **單位**：選擇所需的測量單位：公釐、公分或英吋。
- **重設所有的訊息和警告**：如果未啟用，啟用此設定可再次顯示訊息。

- **零件**

- **在新增/複製零件上，自動包裝**：選擇要在視埠中對於匯入或重複的零件如何管理的預設行為。
 - **2D**：在組建量中的列印床上自動水平排列所有零件。如果沒有空間，零件會放置在視埠中的組建量之外。
 - **3D**：在組建量中自動水平和垂直排列所有零件。如果沒有空間，零件會放置在視埠中的組建量之外。
 - **無**：保持匯入的設計檔案中所儲存的零件排列。這個選項可能造成零件衝突，包括完全重疊。
 - **每次都詢問**：匯入零件或零件重複時，會提示您選擇自動包裝選項。
- **自動包裝誤差**：調整零件間隔精確度。降低誤差可提高精確度，但是會降低效能。預設值為 5 公釐，最小值為 1 公釐。
- **顯示超過界定範圍警告**：選擇是否要顯示超過界定範圍警告。
- **檢查最小牆面厚度提醒**：此功能啟用時，按一下**傳送列印**後，會提示您在實際傳送工作之前檢查零件的牆面厚度問題。



重要：如果偵測到牆面厚度錯誤，對於選擇的印表機呈現牆面厚度不足的零件各個區域會變成紅色。應用程式無法修正有牆面厚度錯誤的零件。您只能從組建量中移除這些零件。牆面厚度錯誤不會導致無法列印。

- **牆面厚度表面包含範圍**：定義每個零件牆面厚度的容許誤差，規定牆面厚度可以比印表機定義的體積薄多少而不顯示警告。例如，表面包含範圍值預設設定為 5%。如果零件太薄而無法

列印的部分不超過 5%，將不會顯示警告。如果零件太薄而無法列印的部分超過 5%，將顯示警告。

- **匯入時分開 3MF 元件**：選擇以單一零件或多個零件的方式匯入，以便在組建量中與之互動。

- **檔案位置**

- **儲存傳送列印工作所需的臨時檔案所用的路徑**：選擇將工作傳送至印表機時建立的臨時檔案所儲存的位置。
- **儲存報告的路徑**：選擇將儲存報告的位置。

 **提示**：若要存取該位置，選擇**檔案 > 報告**。

應用程式會建立兩種不同類型的報告（零件報告和工作報表），以協助您追蹤零件的問題，並記錄列印過程。報告是 PDF 檔案。報告名稱均以在工作設定標籤中輸入的工作名稱為依據。

 **附註**：變更工作名稱也會變更檔案的名稱。

報告名稱也包括日期與時間戳記，表示產生報告檔案的確切時間。您需要共用報告時，可列印或以電子郵件寄送 PDF 檔案。

Command Center 連線

Command Center 連線標籤可讓您使用 IP 位址和連接埠號碼連線至 Command Center 以使用列出的印表機。

設定偏好設定

1. 使用下列其中一種方法開啟**偏好設定**對話方塊：
 - 按一下**編輯 > 偏好設定**。
 - 按下 **Ctrl+K**。
2. 在適當標籤上進行您所要的變更。
3. 按一下**儲存**。

第一次啟動 HP SmartStream 3D Build Manager 時，您需要連線至 Command Center 印表機。

連線至 Command Center 印表機

1. 在功能表欄上，按一下**編輯 > 偏好設定**。
2. 在**偏好設定**對話方塊的 **Command Center 連線**標籤中，按一下**自動探索**或輸入 IP 位址或主機名稱，如果適用的話也輸入連接埠。

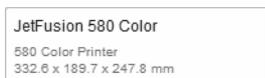
By connecting to Command Center server, a printer list will be automatically read from Command Center data.

IP ADDRESS / HOSTNAME PORT
 Connect

[Autodiscover](#)

3. 按一下**連線**。
4. 關閉**偏好設定**對話方塊。

5. 使用下列其中一種方法開啟**選擇印表機**對話方塊：
 - 在動作欄上，按一下  **選擇印表機**。
 - 在工作設定標籤中，按一下目前選擇的印表機。
6. 從印表機的清單中，按一下要使用的印表機。
選定的印表機將會顯示在工作設定標籤中。



3 新增零件

新增零件

 **重要：**應用程式支援 3MF、OBJ、STL 和 WML (VRML) 檔案。

1. 使用下列其中一種方法開啟**開啟**對話方塊：
 - 在動作欄上，按一下  **新增零件**。
 - 按一下 **檔案 > 新增零件**。
 - 按下 **Ctrl+I**。
2. 選擇要新增的零件檔案。
3. 按一下 **開啟**。零件新增後，會在視埠中顯示，並且列在零件瀏覽器面板中。

 **附註：**端視您選擇的偏好設定而定，新增的零件可能會自動包裝。

 **提示：**如果發生錯誤，請選擇 **編輯 > 恢復 (Ctrl+Z)**、**編輯 > 重做 (Ctrl+Shift+Z)** 或直接重新開始。選擇 **檔案 > 新增 (Ctrl+N)** 將放棄所有變更。

4. 如有必要，可使用下列其中一種方法，配合組建量調整零件大小：
 - 按一下 **縮放到此規格**，以便零件按照規格自動調整大小，並按一下 **確定**。
 - 選擇原先設計零件所用的單位，並按一下 **確定**。

若要填充組建量

如果您要盡可能在組建量中包含多個相同的零件，以便充分利用列印工作，請新增一個零件，然後按一下 **編輯 > 填充組建量**。

 **重要：**您必須僅選擇一個零件。

自動零件排列

您可以設定應用程式隨時自動包裝組建量範圍內的零件。如果零件超出組建量（以黃色顯示），使用  **自動包裝** 會盡可能在組建量內水平和垂直排列最多的零件，以便進行最有效率的列印工作。概略零件間隔已新增至所選的印表機需要的最小間隔值，產生零件之間的總空間。零值表示零件將盡可能靠在一起列印。如果無法容納所有零件，則會在組建量以外的視埠中對齊。如果可容納所有零件，調整間隔值或許可以將更多的零件縮放到組建量中。

1. 在動作卡上，按一下  **自動包裝**。
2. 您可以修改 **概略零件間隔**。
3. 按一下 **自動包裝**。

自動零件和組建檢查

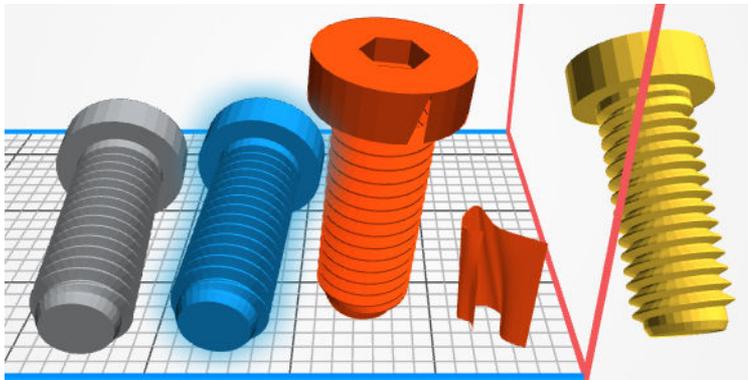
 **重要：**使用色彩檢視工具列可切換至幾何形狀檢視以在視埠中查看錯誤。

零件新增後，應用程式會自動檢查零件是否滿足各種條件：

- 在界定範圍內：是否已在組建量中放置零件，以便列印零件？
- 已關閉：零件是否有孔？
- 方向正確：是否已放置零件，以便正確列印？
- 拓撲有效：零件是否可列印？

超過組建量邊界的零件都會被視為超過界定範圍。按一下  **自動包裝** 或手動將超過界定範圍的零件移入組建量，通常即可修正超過界定範圍的零件。按一下 ，通常即可修正有孔的零件、有問題的方向和拓撲無效的零件。

 **重要：**解決這些問題之前，您都無法列印。



應用程式會使用色彩指出零件的狀態：

- 灰色：已取消選擇零件。沒有偵測到問題。
- 藍色：滑鼠正指向零件或已選擇零件。沒有偵測到問題。
- 紅色：零件有可修復的問題，例如有孔（自動修正），或不可修復的問題（需要在其他應用程式中修正或從組建量中移除）。如果未修復零件，則無法列印。紅色也可指示零件某些區域的牆面厚度對於選擇的印表機而言不夠。傳送至印表機時，會發出警告，但不會停止列印。
- 黃色：零件不在組建量的邊界內（超過界定範圍），無法列印。

另外，應用程式可以分析零件是否有可能會造成列印問題的薄牆面。可接受的牆面厚度視印表機類型而定（請參閱印表機的使用指南）。若要檢查牆面厚度問題，請按一下零件窗格中的 。按 **傳送列印** 之前，如果並未檢查零件的牆面厚度問題，則會提醒您檢查。

 **重要：**如果偵測到牆面厚度錯誤，對於選擇的印表機呈現牆面厚度不足的零件各個區域會變成紅色。應用程式無法修正有牆面厚度錯誤的零件。您只能從組建量中移除這些零件。牆面厚度錯誤不會導致無法列印。

關於零件報告

對於選擇的零件可隨時執行零件報告。未選擇任何零件時，報告將包含視埠中的所有零件。建立零件報告後，其中的一個區段會列出有問題的零件。如果沒有任何零件有問題，零件窗格中設定的排序順序將決定零件如何在零件報告中列出。對於此報告中的每個零件，將提供零件名稱、縮圖影像和尺寸。如果零件沒有錯誤，每個零件旁邊都會有一些空白行可供您註記。如果有錯誤，將識別錯誤類型。

HP 3D print job-PartReport-2017-03-08 08-56-46

✖ Error-affected parts (4)

<p>Tablet Support Waffle - TABLET-SUPPORT-WAFFLE 2016-04-25-1</p>  <p>173 x 198.2 x 164 mm 414102 mm³</p> <p>ERROR TYPE</p> <ul style="list-style-type: none">• Mesh not closed.	<p>Tablet Support Waffle - Wheel</p>  <p>78 x 78 x 13.15 mm 54144 mm³</p> <p>ERROR TYPE</p> <ul style="list-style-type: none">• Mesh not closed.
--	---

所有報告均為 PDF 檔案，儲存在**偏好設定**中定義的位置。您可以隨時瀏覽至該位置檢閱報告。

建立零件報告

您可以採取下列其中一種方式建立零件報告：

- 以滑鼠右鍵按一下零件或選項，並按一下**零件報告**。
- 在零件窗格中，按一下 .
- 在零件的錯誤對話方塊中，按一下**零件報告**。

4 使用零件

選擇零件

零件新增到視埠後，必須先選擇零件，才能控制零件。

您可以採取下列其中一種方式選擇零件：

- 在「轉換」工具列上，按一下 ，然後按一下要選擇的零件。

 **提示：**若要選擇多個零件，請框住多個零件。

- 按一下零件清單中的零件。
- 選擇**編輯** > **選擇全部** (Ctrl+A) 選擇視埠中的所有零件。
- 選擇**編輯** > **選擇有錯誤的全部零件** (Ctrl+E) 選擇有錯誤的所有零件。
- 選擇**編輯** > **選擇超過界定範圍的全部零件** (Ctrl+B) 以選擇組建量之外的所有零件。

 **提示：**選擇零件後，以滑鼠右鍵按一下零件，並選擇各種動作，例如**隔離**（隱藏所有未選擇的零件）、**隱藏選擇**、**重複**（**編輯**功能表中亦有重複零件的選項）和**刪除**。

調整零件的位置

1. 選擇要放置的零件。
2. 在「轉換」工具列上，按一下 。「移動」工具隨即出現在零件旁邊。
3. 您可以使用「移動」工具放置零件，也可以輸入 X、Y 或 Z 值定位到更精準的位置。

 **提示：**拖曳向上箭頭顯示 Z 值輸入方塊。

4. 另外，在「轉換」工具列上，按一下 。「旋轉」工具隨即出現在零件旁邊。
5. 您可以使用「旋轉」工具放置零件，也可以輸入旋轉角度值，定位到更精準的位置。

 **提示：**您也可以使用  將零件放置在組建量中的列印床上。

調整零件大小（縮放）

1. 選擇要調整大小的零件。
2. 在「轉換」工具列上，按一下 。「縮放」工具隨即出現在零件旁邊。
3. 您可以採取下列其中一種方式調整零件大小：

- 使用縮放控制點。
- 輸入個別 X、Y 或 Z 值。
- 輸入百分比值。

變更檢視

您可以採取下列其中一種方式變更檢視：

- 若要平移檢視：
 - 按住滑鼠滾輪並拖曳滑鼠，即可檢視所需的位置。
 - 在「檢視」工具列上，按一下 。然後按住檢視並拖曳至所需的位置。
- 若要縮放檢視：
 - 向前轉動滑鼠滾輪會放大，向後轉動會縮小。
 - 在「檢視」工具列上，按一下 ，並按一下檢視，然後向前移動滑鼠來放大，或向後移動來縮小。
- 若要設定檢視的軌道：
 - 按一下滑鼠右鍵並拖曳滑鼠，即可檢視所需的位置。
 - 在「檢視」工具列上，按一下 。然後按住檢視並拖曳至所需的位置。
- 若要選擇預設檢視：

 **提示：** 選擇預設檢視將持續選擇目前的工具。

- 從**檢視**功能表中，選擇**全部縮放 (A)**、**縮放選擇 (F)**、**主 (H)**、**前 (Ctrl+1)**、**後 (Ctrl+2)**、**左 (Ctrl+3)**、**右 (Ctrl+4)**、**上 (Ctrl+5)** 或 **下 (Ctrl+6)**。
- 在「檢視」工具列上，按一下 。
- 在「檢視」工具列上，按一下 ，然後選擇所需的位置：（上）、（右）、（前）、（下）、（左）或 （後）。

挖空零件

1. 選擇要挖空的一個或多個零件。如果沒有選擇任何零件，將會挖空組建量中的所有零件。
2. 在內容窗格中，按一下 。
3. 設定挖空後的牆面厚度。牆面厚度不能比材料和印表機設定所允許的厚度還薄。
4. 選擇要挖空所選項目的副本或原始選擇項目本身。
5. 按一下**套用**。
6. 挖空後，您可以使用  以查看挖空的零件。

剪除檢視

剪除組建量可查看內部零件，並評估可能發生的零件衝突和間隔。使用此檢視不會影響零件的可列印性，只會影響零件的檢視。如果零件完全被剪除，而隱藏在組建量中，您仍然可以在零件清單中選擇該零件。

1. 在「檢視」工具列上，按一下 ，然後選擇所需的位置：（裁切 Z 軸）、（裁切 Y 軸）或 （裁切 X 軸）。

 **提示：**可以視需要放置**剪除**對話方塊。

2. 另外，可以使用任何預設檢視（主 或檢視 ）或滑鼠捷徑平移 、縮放  或設定軌道 ，以取得最佳的裁切檢視。

3. 在**剪除**對話方塊中，可以使用位置工具將裁切平面移到所需的位置。

 **提示：**在組建量中，您也可以按一下  拖曳箭頭，並將裁切平面移到所需的位置。

4. 另外，按一下  **反轉**可翻轉裁切平面。按一下  **剖面**可顯示橫穿剖面零件的平面（或稱為帽）。使用滑桿或項目框精準地定位裁切平面。

5. 再次按一下 ，可關閉剪除檢視。

變更色彩檢視

色彩檢視選擇會影響視埠中的所有零件。

在色彩檢視工具列中，按一下下列其中一個選項。

-  **幾何形狀檢視：**以基本色彩配置顯示零件。使用此模式可檢視零件錯誤和警告。
-  **色彩檢視：**以其設計的原始色彩和紋理顯示零件。
-  **列印檢視：**根據選定的材料、印表機和印表機設定，模擬列印零件的外觀。

變更顏色

應用程式透過內容窗格上的  標籤（一次變更所有零件的色彩內容）和  標籤（變更選定零件的色彩內容），提供數種管理零件色彩的方式。在  標籤中，下拉清單提供了一些預設色彩群組。這些群組已鎖定而且無法修改，但是可以複製。您也可以建立自己的色彩群組。

建立色彩群組

1. 在內容窗格中的  標籤上，按一下 。
2. 輸入色彩群組的名稱。
3. 使用滴管、RGB 或十六進位值，或飽和度/亮度區域選擇色彩。
4. 在色彩群組名稱下方，按一下 ，將選定的色彩加入您的色彩群組中。

 **提示：**您可以新增 13 個色板。若要移除一個，以滑鼠右鍵按一下色板，然後選擇**刪除**。

修改色彩群組

1. 在內容窗格中，按一下  標籤。
2. 選擇要修改的色彩群組，然後使用下列其中一種方法：

- 按一下  以建立副本。
- 按一下  以變更名稱。
- 按一下  以移除。

建立色彩校樣

在您選擇了彩色印表機和色彩群組後，應用程式可讓您載入和列印樣本零件，讓您測試選定印表機的色彩設定。

1. 在內容窗格中，按一下  標籤。
2. 按一下 。新的色彩校樣零件會新增至準備列印的組建量。

變更零件色彩

1. 在色彩檢視工具列中，按一下  以檢視零件色彩變更。
2. 選擇一個零件，然後使用下列其中一種方法：
 - 按一下  以選擇視埠中的某個新色彩。
 - 按一下色彩群組中的色板。
 - 輸入 RGB 值或十六進位值。

選定的色彩會立即套用在視埠中。

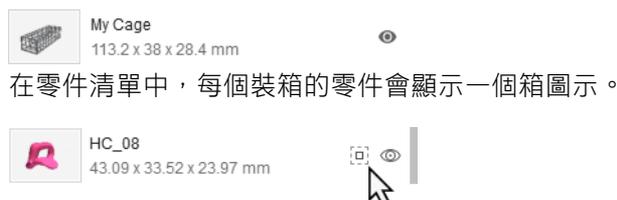
 **提示：** 保持零件已選擇的狀態，按一下 **移除色彩** 或 **重設** 來更正任何不必要的變更。

零件裝箱

裝箱可讓您在選定零件的周圍建立實體容器（或稱為箱），將它們組成群組並加以列印。使用裝箱可在一個列印工作中區隔多個輸出。

1. 選擇要裝箱的一個或多個零件。
2. 在內容窗格中，按一下  標籤。
3. 指定箱的名稱。
4. 選用：修改箱的內容或箱內零件周圍的填補。
5. 按一下 **建立**。

箱是列在零件窗格中。



在零件清單中，每個裝箱的零件會顯示一個箱圖示。

 **提示：** 您可以移除箱內的零件，方法是用滑鼠右鍵按一下箱內的零件或零件清單中的零件，然後選擇 **解除與箱的連結**。

提示： 您可以刪除箱，方法是用滑鼠右鍵按一下零件清單中的箱，然後選擇 **刪除**。只會刪除箱。零件都會保留。

提示：建議的箱子參數為：

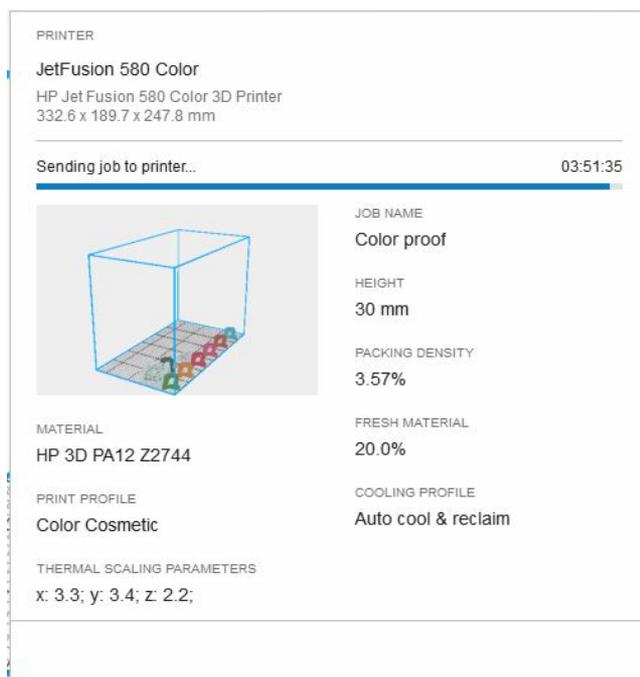
- 厚度：0.8 公釐
 - 橫桿寬度：1.2 公釐
 - 網格尺寸：10 公釐
 - 箱襯墊 1.2 公釐
-

5 列印零件

將工作傳送至印表機

1. 您可以採取下列其中一種方式開始列印：
 - 在動作欄上，按一下**傳送列印**。
 - 按一下**檔案 > 傳送列印**。
 - 按下 **Ctrl+P**。
2. 如果提示分析牆面厚度：
 - 按一下**分析**。如果發現任何牆面厚度錯誤，請按一下**移除零件**，然後再次開始列印。
 - 或者，按一下**繼續**忽略系統提示，並直接將工作傳送到印表機。
3. 工作便會直接傳送到印表機。列印開始後，您可以使用 Command Center，從印表機的前控制面板監控工作。

 **附註：**在切割和檔案建立期間，您可以取消工作。傳送工作後，您無法再取消工作。



4. 選用：工作傳送到印表機後，按一下**檢視工作報告**可查看列印工作中包含的零件有關的 PDF 摘要。

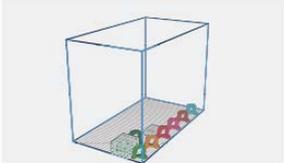
 **提示：**若要稍後檢視報告，請按一下**檔案 > 報告**。

5. 按一下**完成**。

關於工作報告

按一下**傳送列印**，工作報告即會執行。零件窗格中設定的排序順序將決定零件如何在工作報告中列出。對於此報告中的每個零件，將提供零件名稱、縮圖影像和尺寸。每個零件旁邊都會有一些空白行可供您註記。

Color proof.ssp-JobReport-2019-01-18 08-51-26

Job Summary	
	NAME Color proof.ssp HEIGHT 30 mm PACKING DENSITY 3.57%
HP Jet Fusion 580 Color 3D Printer 332.6 x 189.7 x 247.8 mm	
MATERIAL HP 3D PA12 Z2744	FRESH MATERIAL 20.0%
PRINT PROFILE Color Cosmetic	COOLING PROFILE Auto cool & reclaim
THERMAL SCALING PARAMETERS x: 3.3; y: 3.4; z: 2.2;	
Parts (10)	
My Cage-1  50 x 42 x 30 mm 6528 mm ³	High Contrast part 3  43.09 x 33.52 x 23.97 mm 7075 mm ³
High Contrast part 4  43.09 x 33.52 x 23.97 mm 7075 mm ³	High Contrast part 5  43.09 x 33.52 x 23.97 mm 7075 mm ³

 **附註：**所有報告均為 PDF 檔案，儲存在**偏好設定**中定義的位置。您可以隨時瀏覽至該位置檢閱報告。

6 使用檔案

應用程式使用下列檔案格式：

- 3MF、OBJ、STL 和 WML (VRML)：這些檔案格式可以加入視埠並以編輯時的色彩和紋理顯示。
- SSP：此檔案格式用來儲存工作。

儲存工作

將工作儲存為 SSP 檔案包含視埠中的所有零件，以及可能已套用的任何修正。不會儲存牆面厚度檢查。

您可以採取下列其中一種方式儲存工作：

- 按一下 **檔案 > 儲存 (Ctrl+S)** 以現有檔名儲存工作。
- 按一下 **檔案 > 另存新檔 (Ctrl+Shift+S)** 以新檔名儲存工作。

 **提示：**儲存工作後，隨時選擇 **檔案 > 開啟 (Ctrl+O)** 即可再次使用工作。

7 需要協助時

請參閱 HP Jet Fusion 3D 列印解決方案文件以取得更多資訊。

支援網站：<http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/support>

A 軟體需求

支援的作業系統

- Microsoft Windows 7 SP1，64 位元（不支援 32 位元）
- Microsoft Windows 8，64 位元（不支援 32 位元）
- Microsoft Windows 8.1，64 位元（不支援 32 位元）
- Microsoft Windows 10，64 位元（不支援 32 位元）

最低系統規格

- CPU：Intel Core i5 處理器（建議使用 i7 處理器）
- 記憶體：16 GB RAM（建議使用 64 GB）
- 2 GB VRAM 並支援 DirectX 11 的專用顯示卡（建議使用 4 GB）
- 1 GB 可用磁碟空間供安裝之用
- 乙太網路，IPv4 或 IPv6，100 Mb/秒

 **重要：**不支援在虛擬機器環境中執行 HP SmartStream 3D Build Manager。

B 鍵盤快速鍵

應用程式提供加速進行作業的各種快速鍵。

滑鼠點擊方法	快速鍵
檔案 > 新增	Ctrl+N
檔案 > 開啟	Ctrl + O
檔案 > 儲存	Ctrl+S
檔案 > 另存新檔	Ctrl+Shift+S
檔案 > 新增零件	Ctrl+I
檔案 > 傳送列印	Ctrl + P
檔案 > 結束	Alt + F4
編輯 > 復原	Ctrl+Z
編輯 > 重做	Ctrl+Shift+Z
編輯 > 重複	Ctrl+D
編輯 > 重複多個	Ctrl+Shift+D
編輯 > 偏好設定	Ctrl + K
編輯 > 選擇全部	Ctrl + A
編輯 > 選擇有錯誤的全部零件	Ctrl+E
編輯 > 選擇超過界定範圍的全部零件	Ctrl+B
檢視 > 全部縮放	A
檢視 > 縮放選擇	F
檢視 > 主	H
檢視 > 前	Ctrl+1
檢視 > 後	Ctrl+2
檢視 > 左	Ctrl+3
檢視 > 右	Ctrl+4
檢視 > 上	Ctrl+5
檢視 > 下	Ctrl+6
說明 > SmartStream 3D 使用指南	F1

索引

三畫

工作, 儲存 20
工作報告 19

六畫

列印工作 18
色彩檢視
 變更 16

八畫

使用者介面 2

九畫

挖空零件 15

十一畫

偏好設定 8
剪除檢視 15
捷徑 23

十三畫

新增零件 11
零件裝箱 17

十四畫

需求 22

十五畫

調整零件 14
調整零件大小 14

十六畫

選擇零件 14

十七畫

儲存工作 20
檢視
 剪除 15
 變更 15
鍵盤快速鍵 23

十八畫

顏色
 變更 16

二十三畫

變更檢視 15