

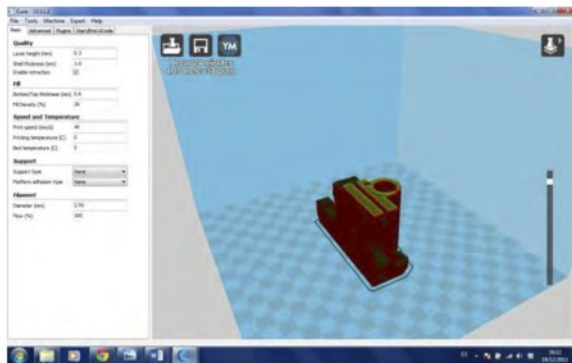


Manual sobre la configuración y utilización del Cura

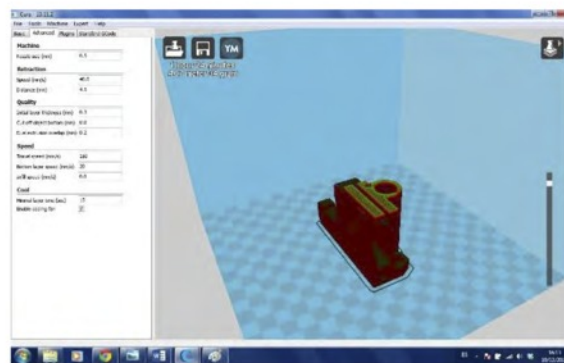
Cura es un software de código de abierto, optimizado para la utilización de impresoras 3D. Su funcionamiento básico es coger un modelo en 3D digital (archivo en formato .stl), que se puede realizar con distintos programas, como autocad, sketchup, blender, etc., y las filetea en capas, para que la impresora pueda imprimir capa sobre capa. A través de este software también mandaremos órdenes a la impresora de variables que queremos contralar mientras se realizan nuestras piezas, tales como la velocidad, la temperatura, la altura entre capa, etc. Que afectarán a la definición y el acabado final de la pieza.

Imágenes por pestaña:

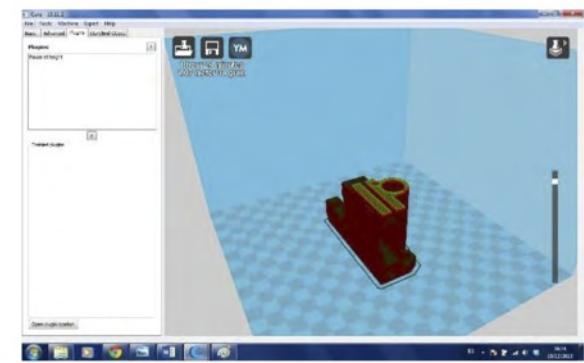
Basic



Advanced



Plugins



Nos centraremos en las dos primeras que son las importantes, ya que la última únicamente sería necesaria en caso de complementar la impresora y necesitar funciones adicionales.

Cura - 13.11.2

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Cargar Guardar

Machine

Nozzle size (mm) 0.5

Retraction

Speed (mm/s) 40.0

Distance (mm) 0.5

Quality

Initial layer thickness (mm) 0.3

Cut off object bottom (mm) 0.0

Dual extrusion overlap (mm) 0.15

Speed

Travel speed (mm/s) 150

Bottom layer speed (mm/s) 30

Infill speed (mm/s) 0.0

Cool

Minimal layer time (sec) 15

Enable cooling fan

1 hour 24 minutes
4.07 meter 34 gram

Diámetro de la punta caliente

Estimación en tiempo y cantidad

Tipo de vista

Velocidad y cantidad de plástico que retrae entre capa y capa

Grosor de la primera capa

Hunde la primera capa para que contacte bien con la cama caliente

Superposición, solo en caso de que haya doble extrusor

Velocidad de desplazamiento sin impresión

Velocidad de la primera capa

Velocidad del relleno respecto al resto

Tiempo mínimo entre capa y capa, para que dé tiempo a enfriar cuando el recorrido es muy pequeño.

Debe estar marcado para que se active la opción de enfriar anterior.

Cura - 13.11.2

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Quality

Layer height (mm)

Shell thickness (mm)

Enable retraction

Fill

Bottom/Top thickness (mm)

Fill Density (%)

Speed and Temperature

Print speed (mm/s)

Printing temperature (C)

Bed temperature (C)

Support

Support type

Platform adhesion type

Filament

Diameter (mm)

Flow (%)

1 hour 24 minutes
4.07 meter 34 gram

Altura entre capa y capa/ Definición

Ancho del muro/ proporcional al nozzle

Retrae el plástico para que no acumule en los inicios de cada capa

Grosor de la parte inferior y la superior/ proporcional a la altura de capa

Densidad del relleno

Velocidad de impresión

Temperatura de punta y cama. Dejar a 0 si se quiere imprimir directamente desde LCD

Estructura de soporte para piezas en el aire

Imprime plataforma para piezas complejas que les cuesta adherir

Diametro del filamento. Aconsejado poner un poco menos.

Cantidad de plástico que extruye

ES 16:12 19/12/2013