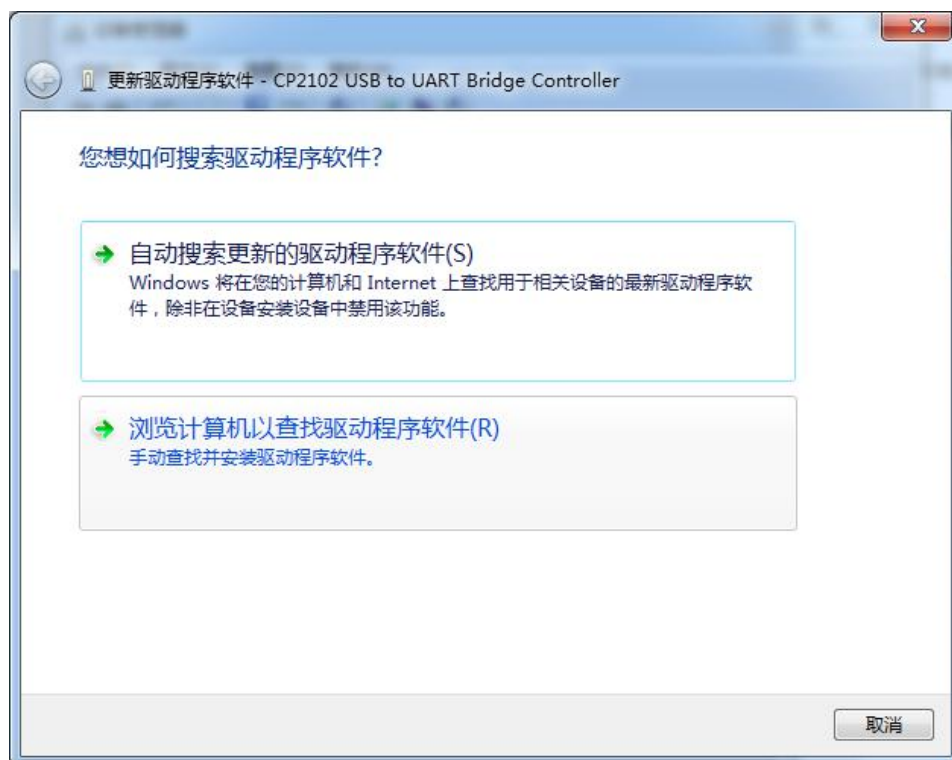
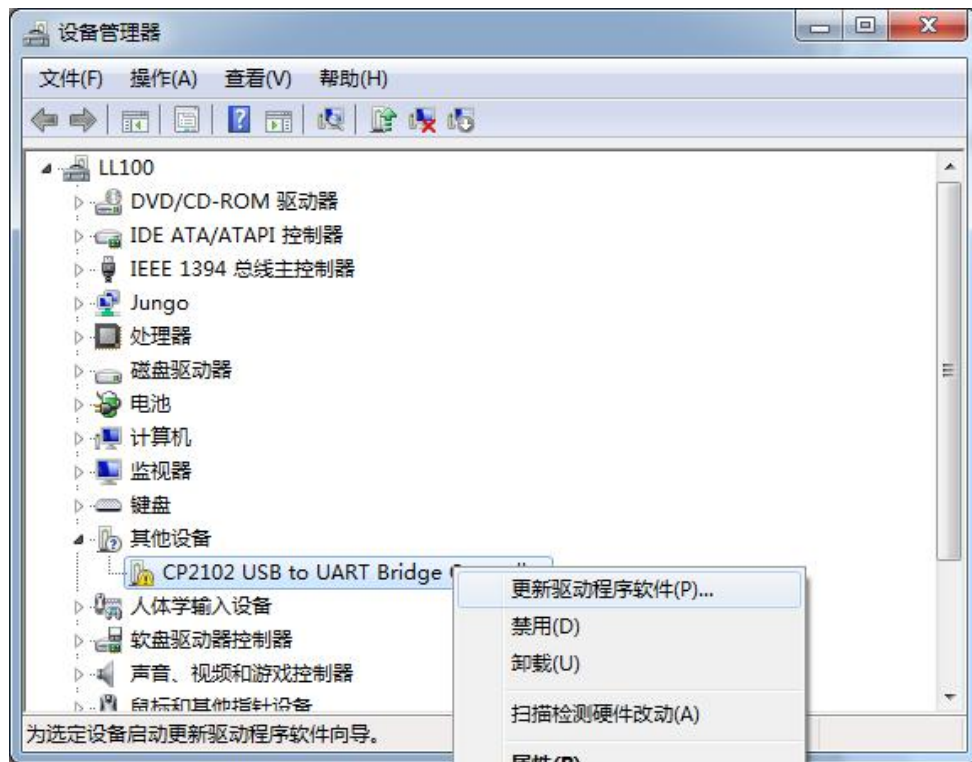


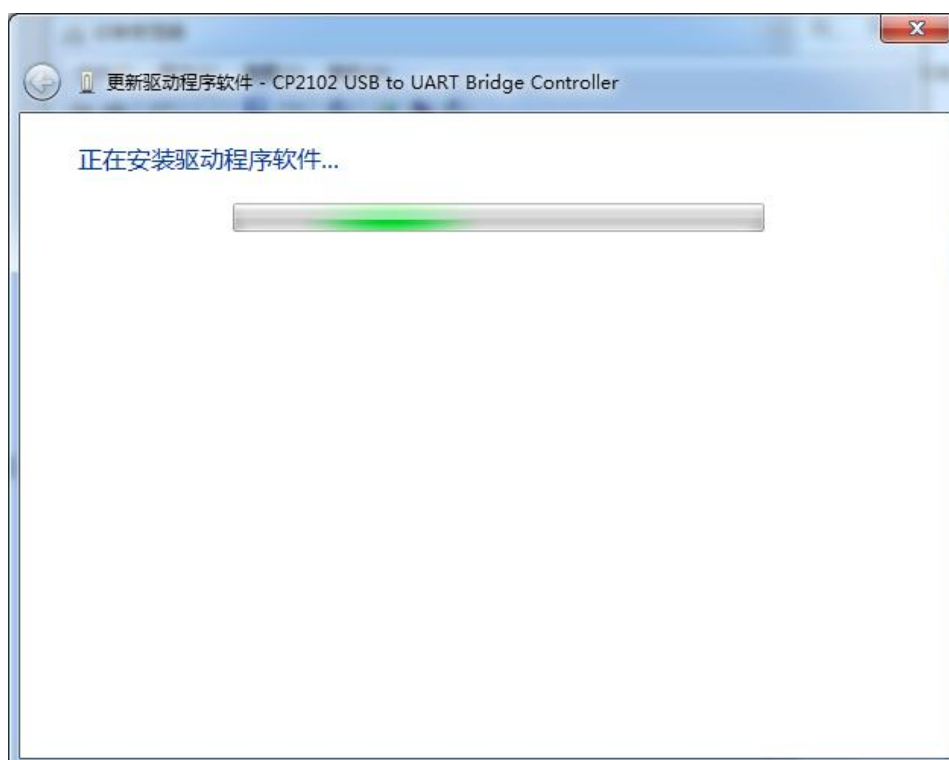
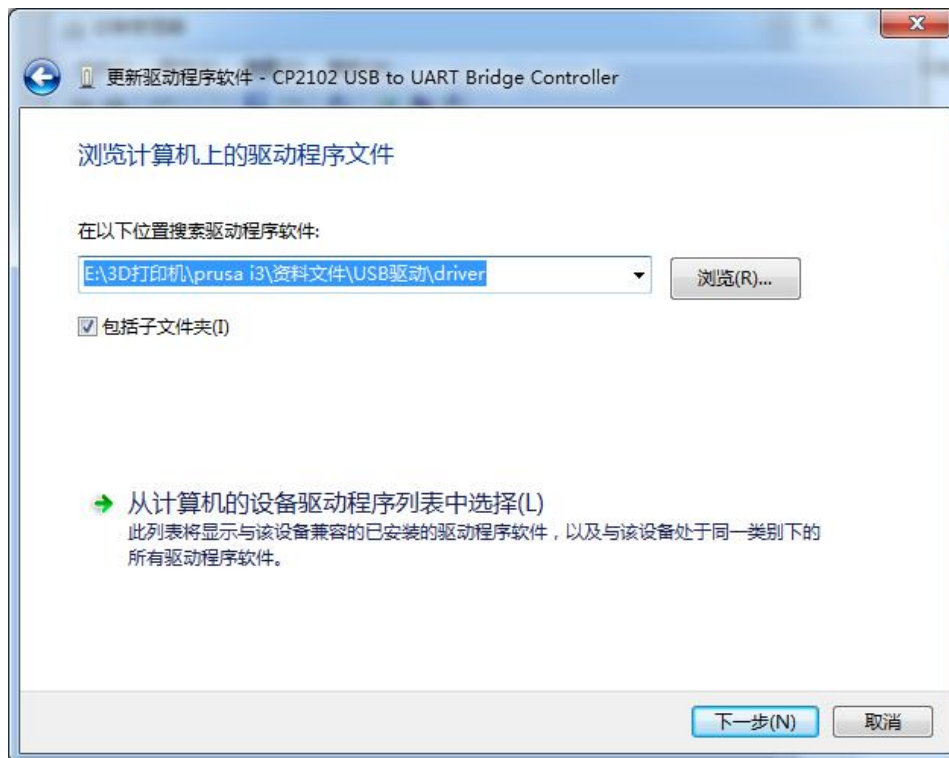
CURA 安装与使用简介

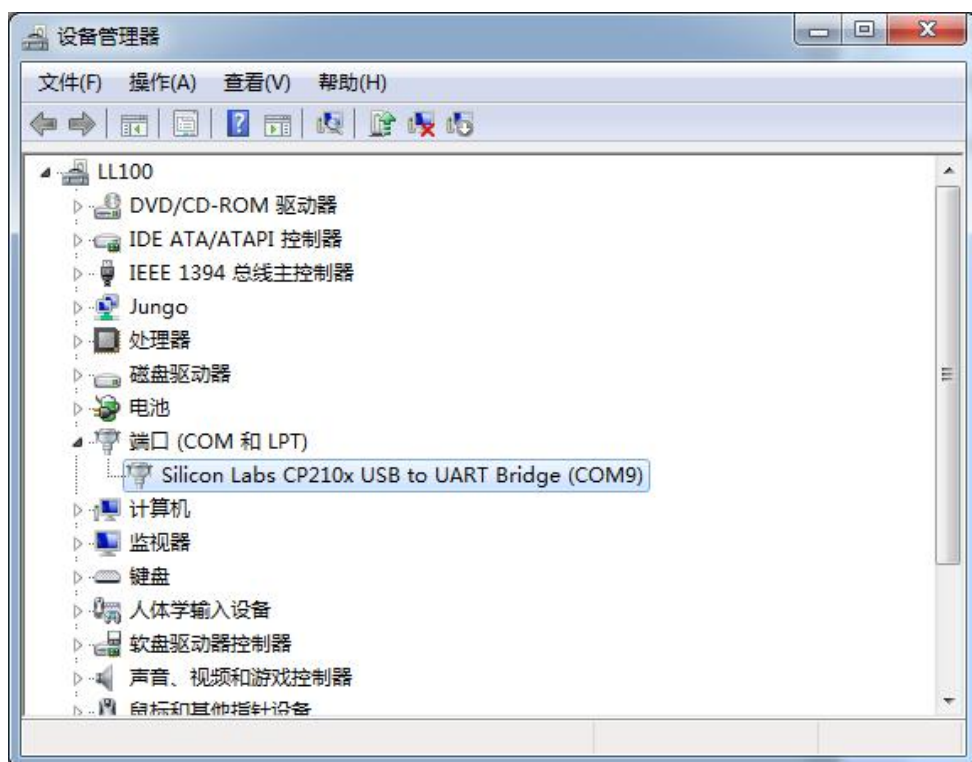
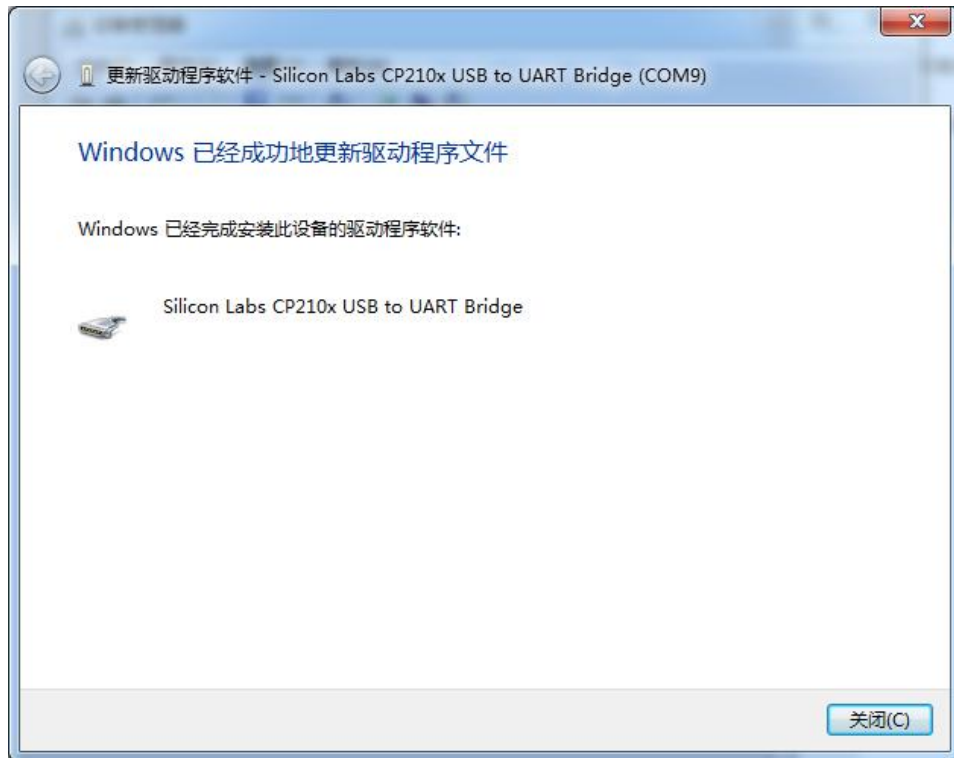
一. 驱动的安装

第一次使用该机器需要安装 USB 驱动才可以连接电脑，以 win7 64bit 为例：
右键选择“我的电脑” ----> 单击属性----> 选择“设备管理器”，依次按下图操作









二. 切片软件操作简介

目前流行的 cura 版本比较多，此处讲解以 Cura14.07.01 中文版为例。

①安装 双击“Cura_14.07.01_中文版 .exe”文件---->选择安装目录,点击“Next”---->击“Install”，完成后会弹出安装向导指示框，依次点击 “下一步”、“完成”、“Next”、“Finish”，

然后依次按下图操作



Configuration Wizard

请选择你的机器类型

请选择你的机器类型:

- ☐ Repgo 变形金刚
- ☐ Repgo X1
- ☐ Ultimaker2
- ☐ Ultimaker Original
- ☐ Printrbot
- ☒ 其他(如: RepRap, MakerBot)

提交匿名的使用信息有助于帮助改进 Cura。
它不会把你的模型放到网上，或者收集一些个人信息。
提交匿名的使用信息: ☒

更多请访问: <http://wiki.ultimaker.com/Cura:stats>

< Back Next > Cancel



②参数设置 在窗口的菜单栏选择“机器”---->“机器设置”，设置如下图



需要注意的是：使用时，通讯设置的端口栏必须是当前的 COM 口号(每台电脑的可能都不一样，例图是 COM3)，而不能用“自动”，否则会连不上打印机，设置好后点击“确认”即可。

其他重要参数如下图(将鼠标移动到每个参数上都会有相应的提示信息):

层高: 决定打印质量的重要参数，通常为设置为 0.1-0.3

外壳厚度: 模型横向壁厚设置，通常设置为喷嘴直径的倍数

回抽: 机器在非打印区域移动时，将耗材抽回一段距离，从而解决了垂料问题

填充密度: 此值越大，模型填充的越充实

打印速度: i3 MEGA 打印速度可以设置为 20mm/s-100mm/s,建议打印速度设置为 60mm/s，底层的打印速度设置为 20mm/s

打印温度: PLA 材料一般设置为 190-210 度，ABS 材料的为 230-240 度，温度设置过高会造成拉丝、细节表现不佳、料提前熔化、甚至耗材碳化等问题，温度设置过低会造成刨料、送料不顺、断层等问题

线材直径: i3 MEGA 选用的线材直径为 1.75mm

喷嘴大小: i3 MEGA 的喷嘴直径为 0.4mm

回抽速度: 提高回抽速度和长度可以减少拉丝问题，但速度过高可能会导致卡料

移动速度: 不宜设置过快，太快会影响打印精度

外壳打印速度: 降低最外层的打印速度可以提高模型表面的平整度

Cura - 14.07

文件 工具 机器 高级选项 帮助

基本 高级 插件 起始/停止GCode

质量

层高 (mm)	0.2
外壳厚度 (mm)	1.2
开启回抽	<input checked="" type="checkbox"/>

填充

底部/顶部厚度 (mm)	1.2
填充密度 (%)	25

速度 && 温度

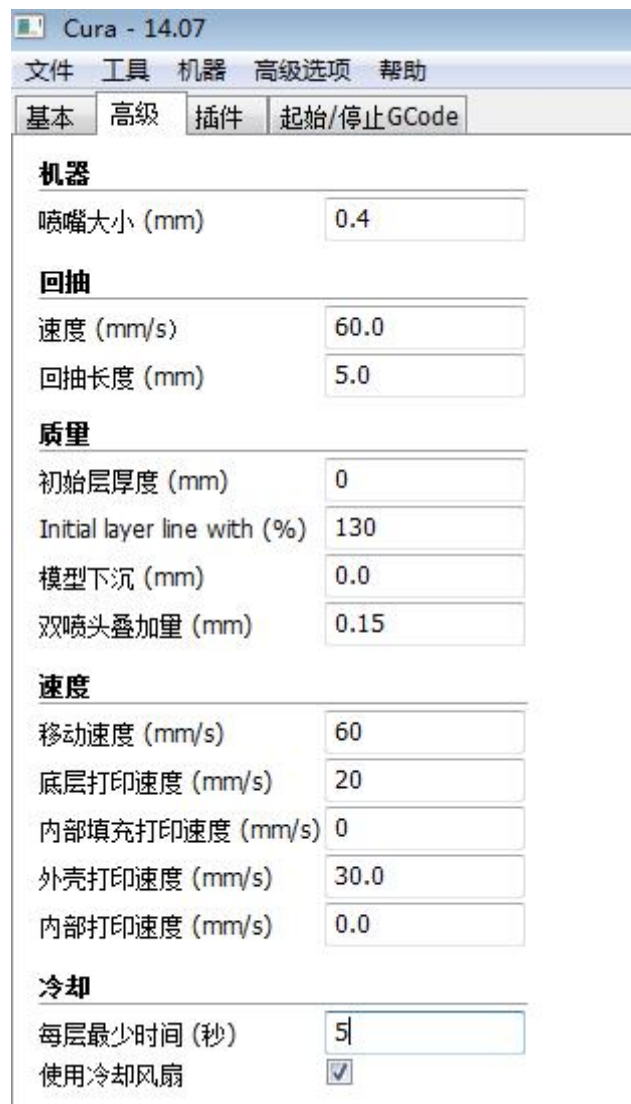
打印速度 (mm/s)	60
打印温度 (C)	195
热床温度	50

支撑

支撑类型	None ▼
平台附着类型	None ▼

线材

线材直径 (mm)	1.75
流量 (%)	100.0



在主视图中单击模型，可对模型进行翻转、缩放、镜像等操作，其对应的按钮如下图矩形框所选的部分，点击“文件”---->“打印...”即可进入打印操作窗口进行打印了。其他功能请用户自行探索。

