# Seteo de Cura para impresión 3D con boquilla de 0,2 MM.

- **1)** Elegir la opción Draft -0.2mm vamos a modificarla, en caso de que no tengas esta opción copiar los valores como se ven en las imágenes
- 1) Nivelar la cama caliente con la hoja más fina que se pueda, una hoja de 75g de impresora es muy ancha, recuerda que esta con una boquilla mucho más chica, por lo que la distancia entre la boquilla y la cama debe ser mucho menor, puedes usar una hoja de cuaderno espiralado las hojas suelen ser más finas.
- **2)** La temperatura del material debe rondar en los **225 a 230 grados**, ya que el filamento debe fluir más rápidamente por la boquilla.
- **3)** Cambie filamento manualmente. Atención **no se debe extruir el filamento desde el menú de la impresora**, ya que esto hará que sé la boquilla se tape.

La explicación a esto es que la extrusión para una boquilla de 0,2 es de entre 55% al 80% máximo en relación con una boquilla de 0.4. La extrusión del cambio de filamento que tiene por default el menú de la maquina es de 100% para una boquilla de 0.4, con lo cual esta extrusión es demasiada para una boquilla de 0.2, por lo que al intentar hacerlo mediante el menú provocara que La roldana dentada que empuja el filamento dentro de un extrusor de una impresora 3D ósea "piñón de tracción" o "piñón de alimentación" dañara el filamento, lo roerá ya que podrá empujar todo el filamento, y seguramente escuches que el extrusor haga saltos, y la boquilla se tape.

4) Inmediatamente después de colocar manualmente el filamento, poner a imprimir.

#### Resultado:



## Configuración de Cura

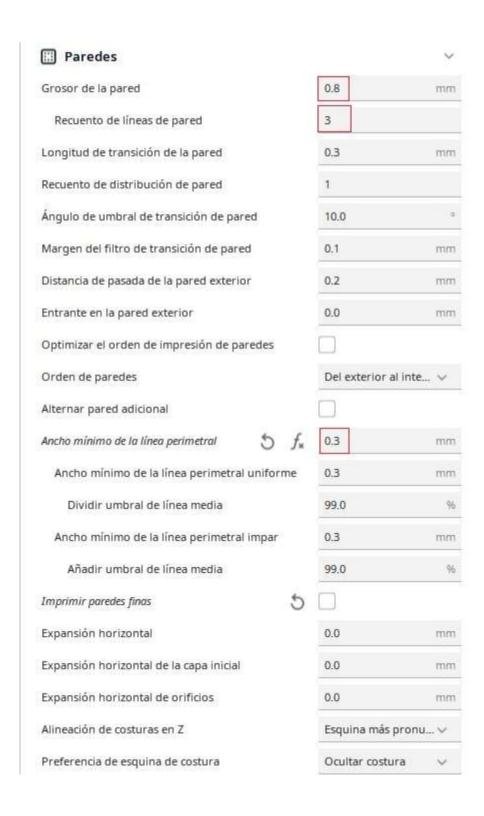
## Calidad:

- 1) Como vemos en la siguiente imagen colocamos la altura de capa a 0.1 ósea a la mitad del ancho de la boquilla.
- **2)** La altura de capa inicial puede variar entre 1 a 1.5 nunca puede ser superior o igual a el tamaño de la boquilla, por otra parte este no puede ser inferior a la mitad de la boquilla porque esta puede taparse a causa de que el filamento fluya correctamente en relación con la extruccion (ósea cuello de botella).
- **3)** en el caso del cura en lo que respecta al ancho de línea el valor mínimo es de tres, ya que valores inferiores el cura no los toma como validados, de todas maneras reduciendo a 0.3 el ancho de línea los resultados son más que buenos y las piezas salen muy sólidas.



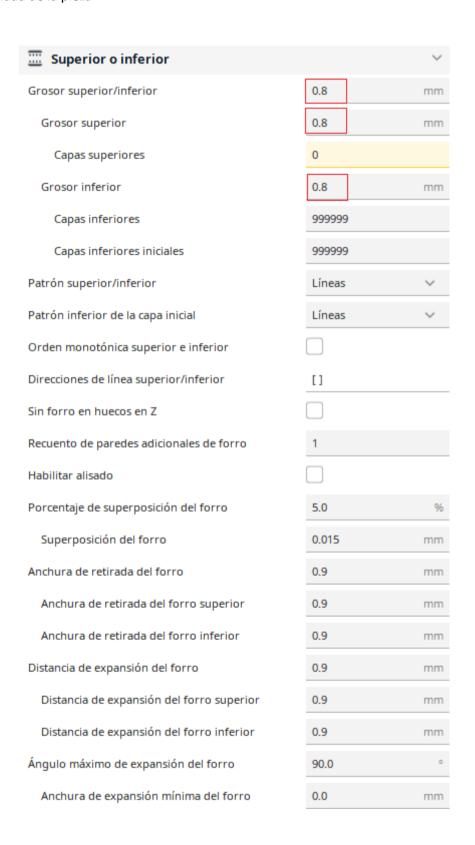
## **Paredes:**

- 1) En cuanto al "grosor de la pared" lo lógico sería que el valor fuera 0.9, pero lo seteo en 0.8 para que se aprieten ligeramente entre sí, y a lo que me refiero es a lo siguiente:
- El "ancho de la línea de pared" seteado en el menú "Calidad" está a 0.3 por lo que si multiplicamos este valor por el "Recuento de líneas de pared" del menú "Paredes", por lo que el "grosor de la pared" debería ser de 0.9
- **2)** El "ancho de la línea perimetral" debe ser de mismo ancho que la línea de la pared en el menú "Calidad" ósea 0.3.



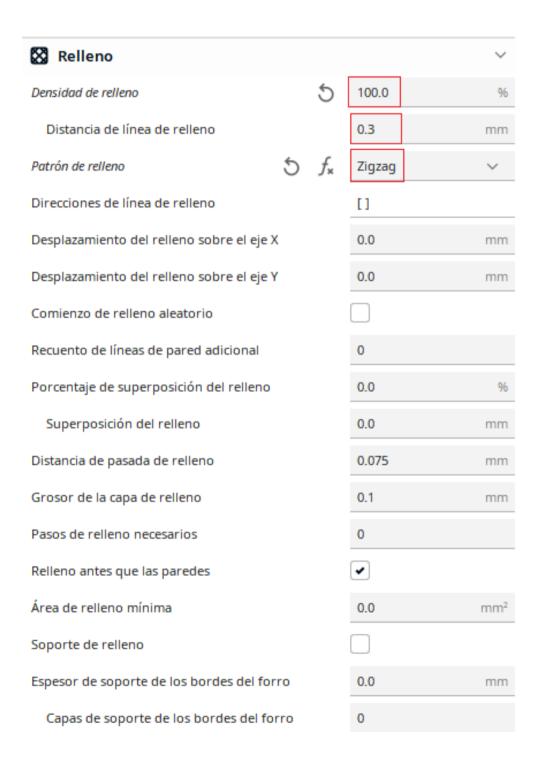
## **SUPERIOR O INFERIOR:**

- 1) **Verificar "grosores de las paredes inferior y superior"** sean iguales a el "grosor de la pared" del menú **"Paredes**", en este caso 0.8.
- 2) aunque la capa superior figure en cero con su valor nulo esto no afecta el desempeño ni la calidad de la pieza



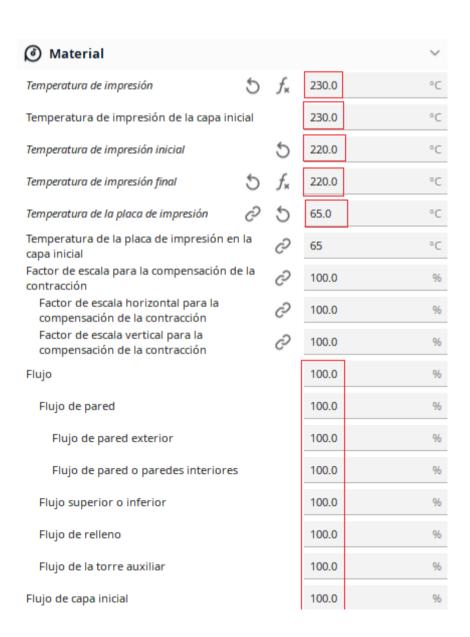
## Relleno:

- 1) Para una pieza solida ajusto la densidad del relleno en 100%
- 2) La "distancia de la línea de relleno" debe ser la misma que el "ancho de línea" del menú "calidad"
- 3) En una pieza muy chica prefiero usar un patrón en "ZIGZAG"



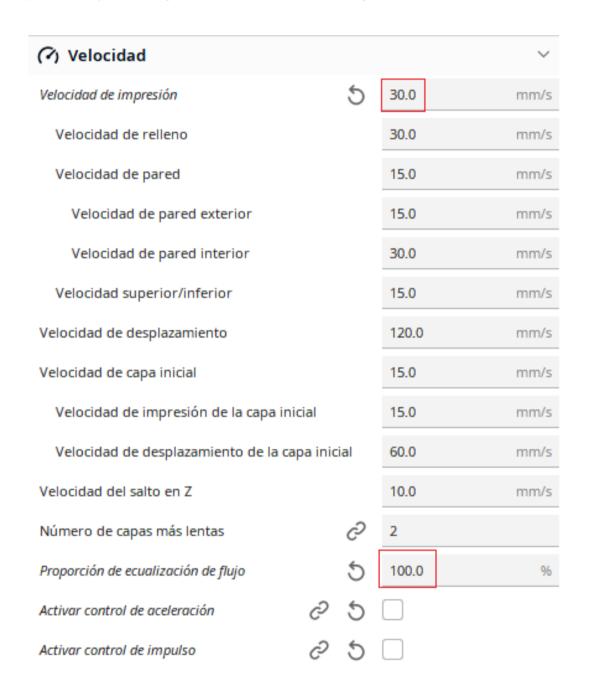
### MATERIAL:

- 1) Tanto la "Temperatura de impresión" como la "Temperatura de impresión de la capa inicial" deben se dé 230º para que el filamento fluya.
- 2) La "temperatura de impresión inicial y final" deben ser de 220º ligeramente menor.
- 3) recomiendo que la cama o "Temperatura de placa de impresión" este en 65º mínimo, pero no más de 70 para un mejor agarre.
- 4) Los valores del **flujo** debe estar al 100%, igualmente recuerde que estos valores del flujo están ligados a la velocidad de impresión con lo cual si bien el flujo está al 100% de su capacidad, la extruccion del filamento será acorde a la velocidad de la impresión. Por ejemplo: si la velocidad de impresión es de 30%, su extrusión será acorde a la velocidad, por lo que cuando se refiere a 100% de flujo se refiere al 100% del flujo a una velocidad del 30% y su respectiva extrusión.



## **VELOCIDAD:**

- 1) La "velocidad de impresión" debe ser de 30% es fundamental que esta velocidad no supere el 40%, de lo contrario la boquilla se tapara.
- 2) Verificar que la "Proporción de ecualización de flujo" se del 100%



En cuanto a otros factores como refrigeración, corrección de mallas y demás funcionan bien con los valores por default. El seteo de soportes depende mucho de la pieza pero para este tipo de boquilla sugiero tipo árbol, trae menos problemas.

En cuanto a la adherencia con estas configuraciones no tendría problemas mayores, pero yo siempre uso falda, la "Falda" muchas veces me evita que alguna ráfaga de aire se cuele por los bordes de la pieza, si bien en ocasiones la "Falda" se levanta la pieza queda bien.