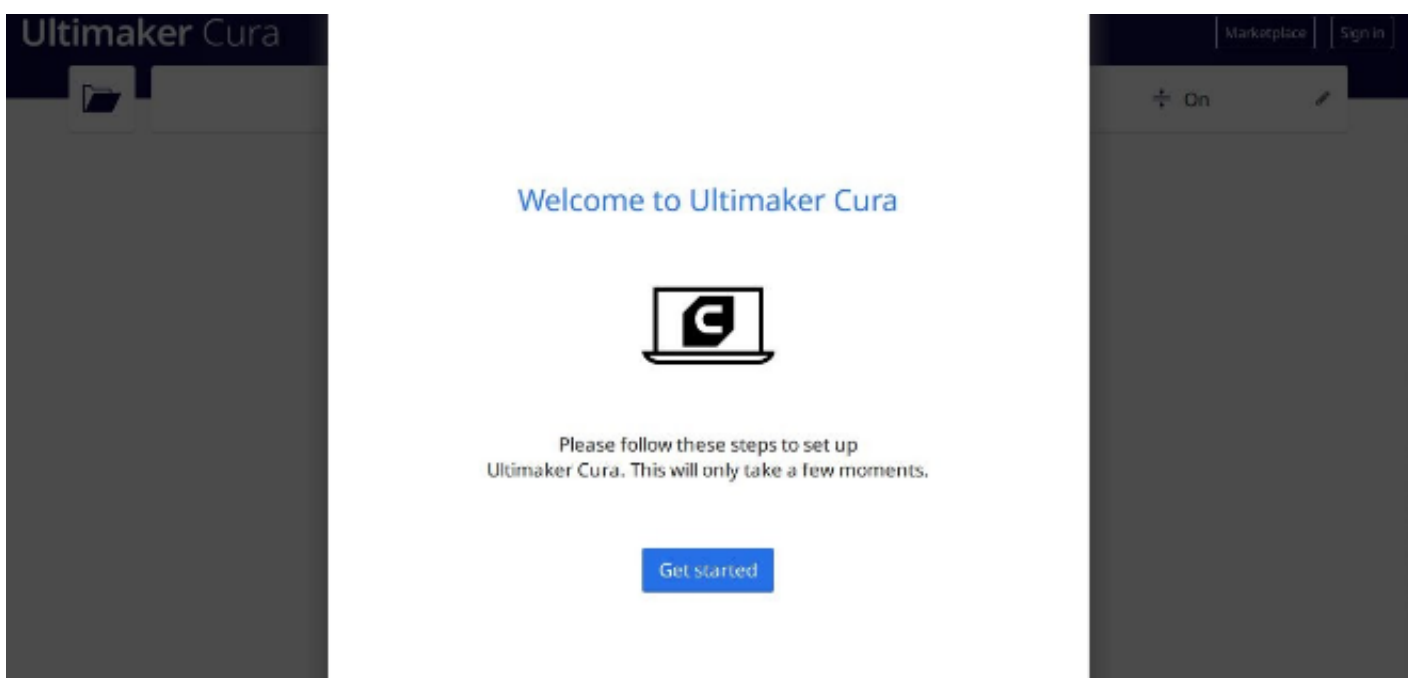


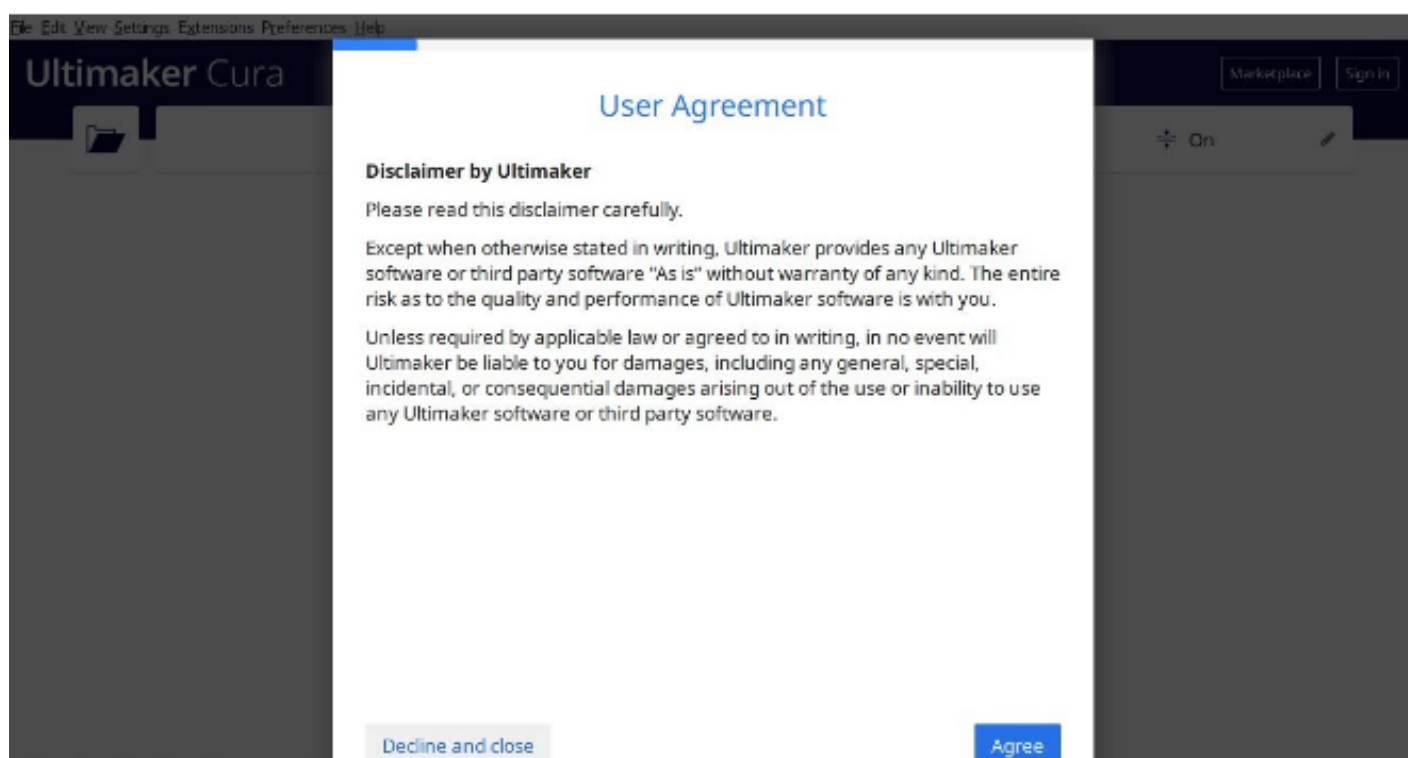
Configuración de Magna 2 en Ultimaker Cura

Si Magna 2 no está disponible en la lista de impresoras en el software Ultimaker Cura deberás seguir los siguientes pasos para tener las configuraciones correctas.

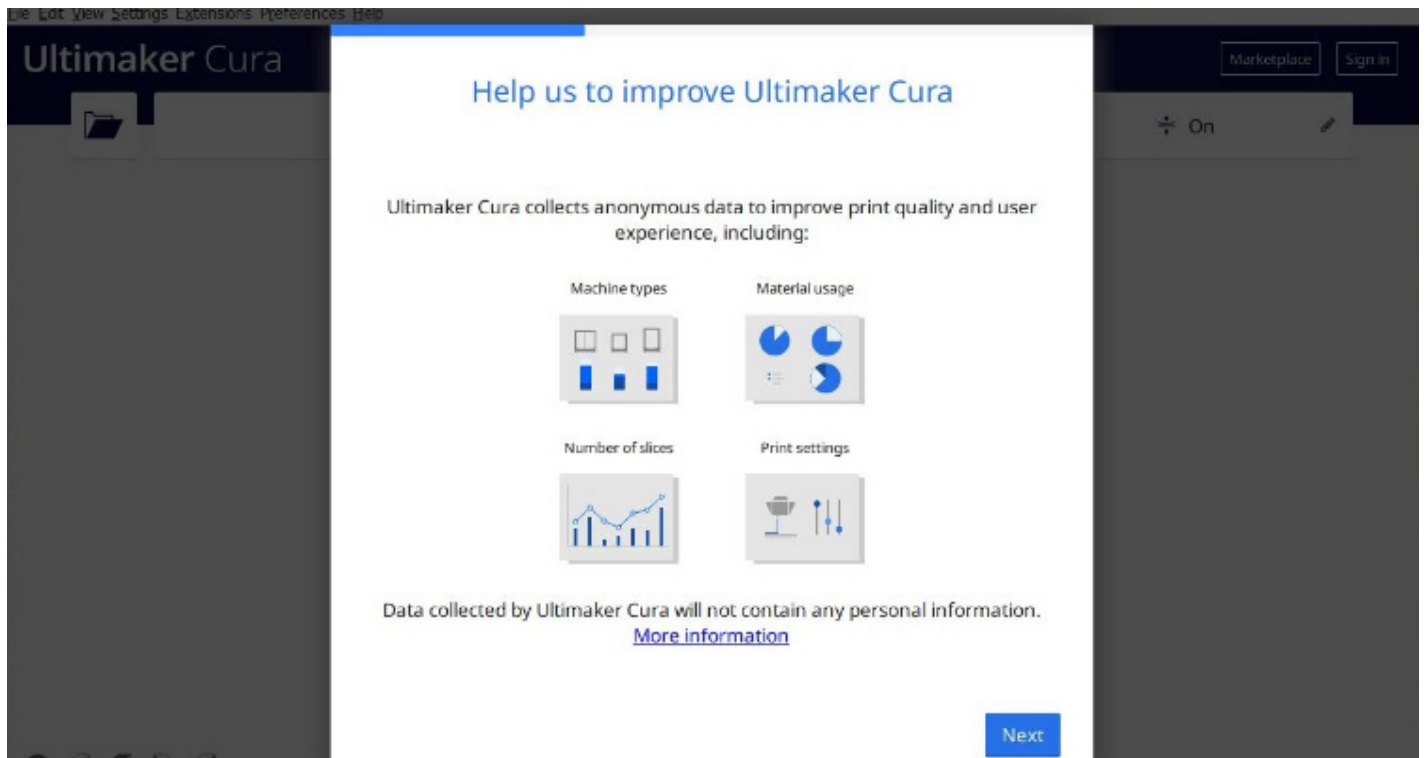
1. Instalar software Ultimaker Cura: seguir el mismo procedimiento de instalación del software Ultimaker Cura que podemos encontrar en el manual de usuario.
2. Abrir Ultimaker Cura. La primera vez que se abre el software aparecerá el siguiente mensaje, hacer click en “Get Started”.



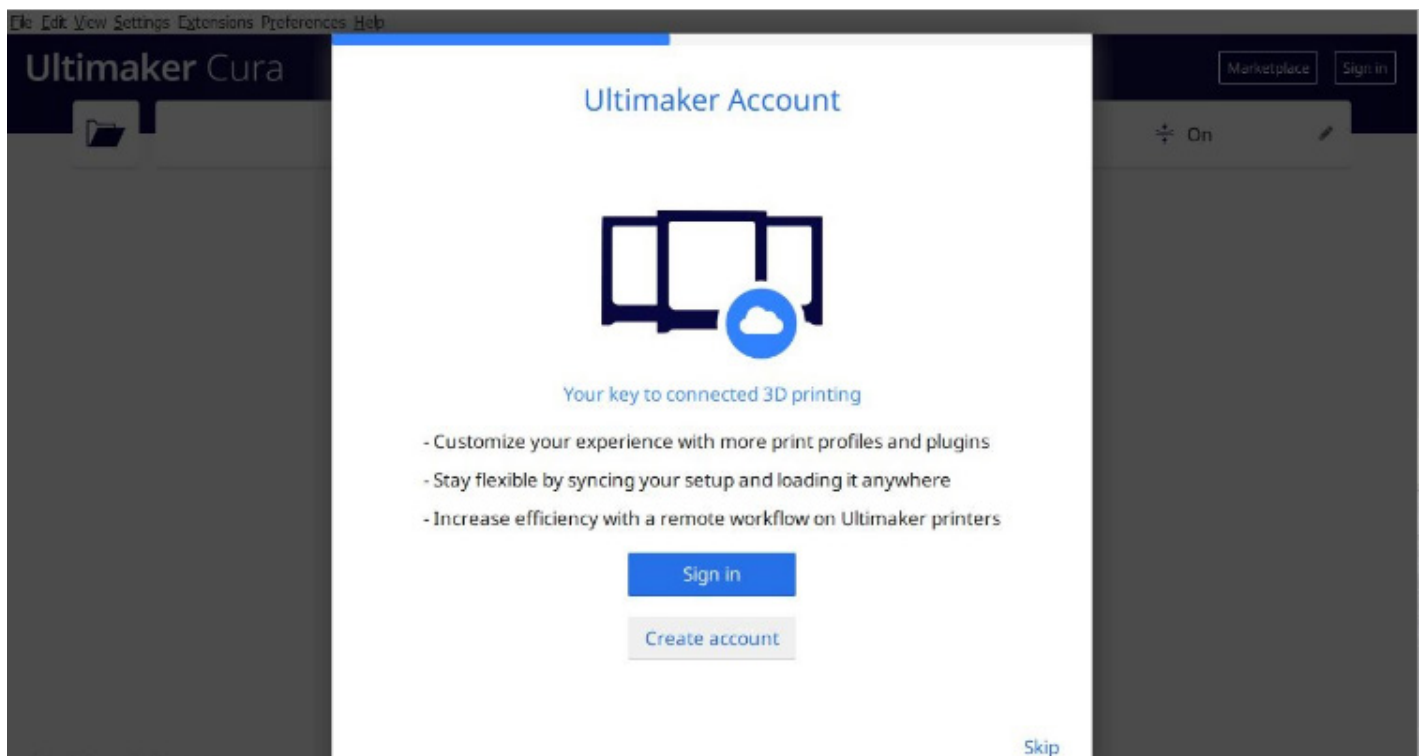
3. Hacer click en “Agree” para aceptar el acuerdo de usuario.



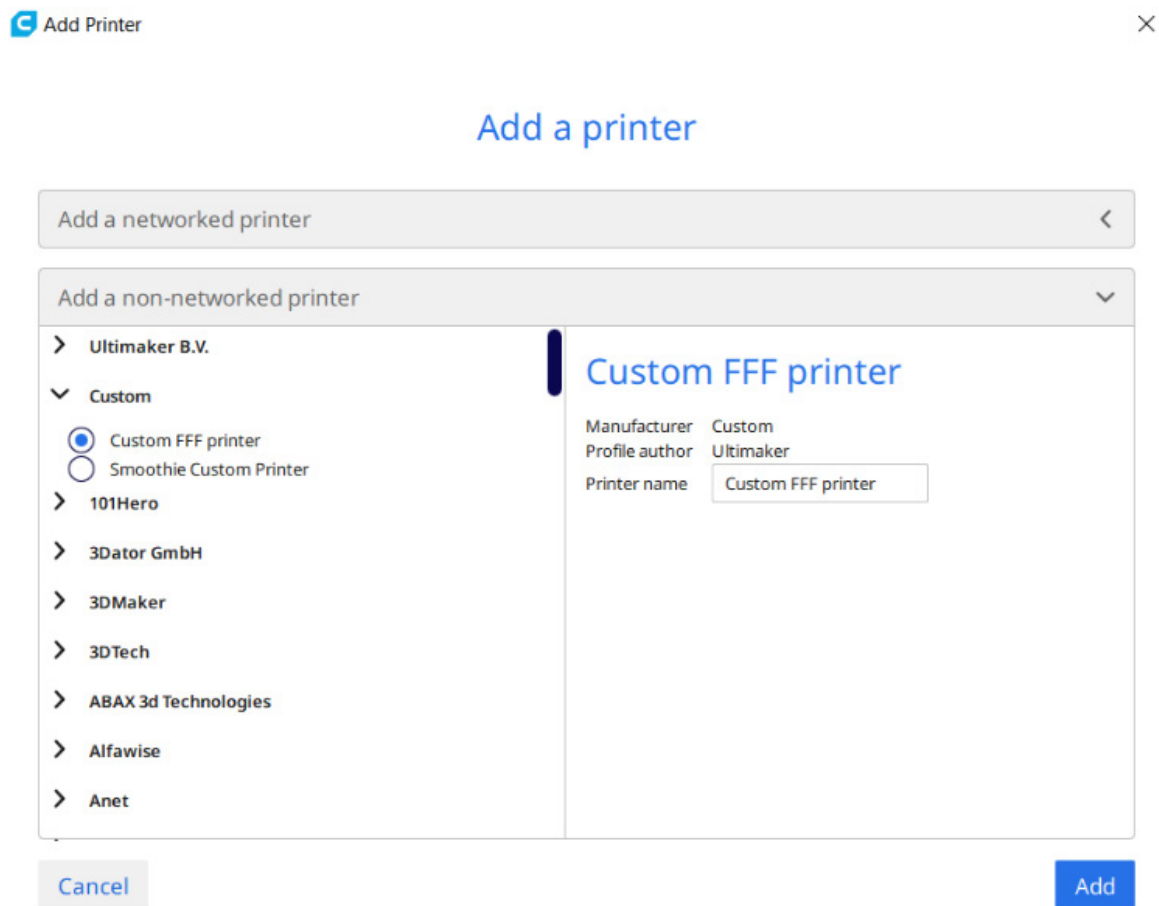
4. Hacer click en “next”.



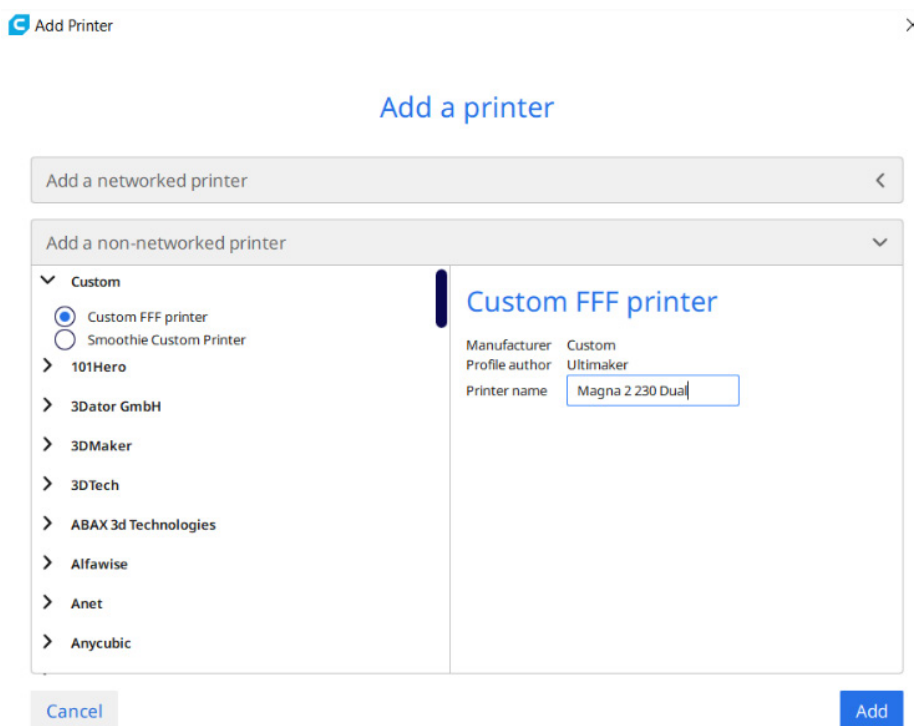
5. Ingresar o crear una cuenta en Ultimaker, si no desea hacerlo haga click en “Skip”.



6. Buscar la impresora “ Custom FFF printer” bajo la pestaña “Custom”.



7. Cambiar el nombre de la impresora (Printer Name) por Magna 2. En el ejemplo se utiliza Magna 2 230 Dual, hacer click en “Add” para agregarla.



8. A continuación aparecerá la ventana de configuraciones de impresora. Debido a que Magna 2 tiene 2 extrusores opcionales, tendremos 2 variantes de configuraciones para Magna 2 230 y 2 variantes para Magna 2 300 para utilizar el modo de doble extrusor y el modo de extrusor simple. Copiar las configuraciones para Magna 2 tal cual como se muestra en las imágenes.

Magna 2 230 Dual

Pestaña de Printer (Impresora)

copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code.

Ajustes de la máquina

Hellbot Magna 2 230 dual

Impresora	Extruder 1	Extruder 2
Ajustes de la impresora		
X (anchura)	230 mm	
Y (profundidad)	230 mm	
Z (altura)	250 mm	
Forma de la placa de impresión	Rectangular	
Origen en el centro	<input type="checkbox"/>	
Plataforma calentada	<input checked="" type="checkbox"/>	
Volumen de impresión calentado	<input type="checkbox"/>	
Tipo de GCode	Marlin	
Ajustes del cabezal de impresión		
X mín.	-31 mm	
Y mín.	-40 mm	
X máx.	34 mm	
Y máx.	31 mm	
Altura del puente	28 mm	
Número de extrusores	2	
Iniciar GCode		
<pre>G21 G90 M107 G28 X0 Y0 G28 Z0 G1 Z15.0 F300 T0 G92 E0 G1 F700 E-80 T1 G92 E0 G1 F1000 X1 Y1 Z0.3 G1 F600 X200 E60 G1 F1000 Y3 G1 F600 X1 E120 T1 G92 E0 G28 X0 Y0 G1 F700 E-80 T0 G92 E0</pre>		
Finalizar GCode		
<pre>M104 T0 S0 M104 T1 S0 M140 S0 G92 E1 G1 E-1 F300 G28 X0 Y0 M84</pre>		

Cerrar

Start G-code:

```
G21
G90
M107
G28 X0 Y0
G28 Z0
G1 Z15.0 F300
T0
G92 E0
G1 F700 E-80
T1
G92 E0
G1 F1000 X1 Y1 Z0.3
G1 F600 X200 E60
G1 F1000 Y3
G1 F600 X1 E120
T1
G92 E0
G28 X0 Y0
G1 F700 E-80
T0
G92 E0
```

End G-code:

```
M104 T0 S0
M104 T1 S0
M140 S0
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

Machine Settings

Magna 2 230 Dual

Printer

Extruder 1

Extruder 2

Nozzle Settings
 Nozzle size: 0.4 mm
 Compatible material diameter: 1.75 mm
 Nozzle offset X: 0 mm
 Nozzle offset Y: 0 mm
 Cooling Fan Number: 0

Extruder Start G-code

```
T0
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X230 Y200
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Close

Pestaña de Extrusor 1 (Extruder 1)

Copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code.

Extruder Start G-Code

```
T0
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-Code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X230 Y200
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Machine Settings

Magna 2 230 Dual

Printer

Extruder 1

Extruder 2

Nozzle Settings
 Nozzle size: 0.4 mm
 Compatible material diameter: 1.75 mm
 Nozzle offset X: 0 mm
 Nozzle offset Y: 0 mm
 Cooling Fan Number: 0

Extruder Start G-code

```
T1
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X230 Y200
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Close

Pestaña de Extrusor 2 (Extruder 2)

copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code:

Extruder Start G-Code

```
T1
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-Code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X230 Y200
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Magna 2 230

Pestaña de Printer (Impresora)

The screenshot shows the 'Machine Settings' window for the 'Hellbot Magna 2 230' printer. The 'Printer' tab is selected. The settings are organized into several sections:

- Printer Settings:** X (Width) is 230 mm, Y (Depth) is 230 mm, Z (Height) is 250 mm. Build plate shape is 'Rectangular'. Origin at center is unchecked. Heated bed is checked. Heated build volume is unchecked. G-code flavor is 'Marlin'.
- Printhead Settings:** X min is -20 mm, Y min is -10 mm, X max is 10 mm, Y max is 10 mm. Gantry Height is 250 mm. Number of Extruders is 1.
- Start G-code:** Contains the following code:

```
G28 ;Home
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform down 15mm
;Prime the extruder
G92 E0
G1 F200 E3
G92 E0
```
- End G-code:** Contains the following code:

```
M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

A 'Close' button is located at the bottom right of the window.

Copiar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code

Start Gcode

```
G28 ;Home
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform
down 15mm
;Prime the extruder
G92 E0
G1 F200 E3
G92 E0
```

End G-code

```
M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

The screenshot shows the 'Machine Settings' window for the 'Hellbot Magna 2 230' printer. The 'Extruder 1' tab is selected. The settings are organized into several sections:

- Nozzle Settings:** Nozzle size is 0.4 mm. Compatible material diameter is 1.75 mm. Nozzle offset X is 0 mm. Nozzle offset Y is 0 mm. Cooling Fan Number is 0.
- Extruder Start G-code:** An empty text area for defining the start G-code for the extruder.
- Extruder End G-code:** An empty text area for defining the end G-code for the extruder.

A 'Close' button is located at the bottom right of the window.

Pestaña de Extrusor 1 (Extruder 1)

Magna 2 300 Dual

Pestaña de Printer (Impresora)

Copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code

Ajustes de la máquina

Hellbot Magna 2 300 dual

Impresora	Extruder 1	Extruder 2
Ajustes de la impresora		
X (anchura)	300 mm	
Y (profundidad)	300 mm	
Z (altura)	400 mm	
Forma de la placa de impresión	Rectangular	
Origen en el centro	<input type="checkbox"/>	
Plataforma calentada	<input checked="" type="checkbox"/>	
Volumen de impresión calentado	<input type="checkbox"/>	
Tipo de GCode	Marlin	
Ajustes del cabezal de impresión		
X mín.	-31 mm	
Y mín.	-40 mm	
X máx.	34 mm	
Y máx.	31 mm	
Altura del puente	28 mm	
Número de extrusores	2	
Iniciar GCode		
<pre>G21 G90 M107 G28 X0 Y0 G28 Z0 G1 Z15.0 F300 T0 G92 E0 G1 F700 E-80 T1 G92 E0 G1 F1000 X1 Y1 Z0.3 G1 F600 X200 E60 G1 F1000 Y3 G1 F600 X1 E120 T1 G92 E0 G28 X0 Y0 G1 F700 E-80 T0 G92 E0</pre>		
Finalizar GCode		
<pre>M104 T0 S0 M104 T1 S0 M140 S0 G92 E1 G1 E-1 F300 G28 X0 Y0 M84</pre>		

Cerrar

Start G-code

```
G21
G90
M107
G28 X0 Y0
G28 Z0
G1 Z15.0 F300
T0
G92 E0
G1 F700 E-80
T1
G92 E0
G1 F1000 X1 Y1 Z0.3
G1 F600 X200 E60
G1 F1000 Y3
G1 F600 X1 E120
T1
G92 E0
G28 X0 Y0
G1 F700 E-80
T0
G92 E0
```

End G-code

```
M104 T0 S0
M104 T1 S0
M140 S0
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

Pestaña de Extrusor 1 (Extruder 1)

Copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code

Extruder Start G-Code

```
T0
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-Code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X300 Y250
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Pestaña de Extrusor 2 (Extruder 2)

Magna 2 300 Dual

Printer	Extruder 1	Extruder 2
Nozzle Settings		
Nozzle size	0.4 mm	
Compatible material diameter	1.75 mm	
Nozzle offset X	0 mm	
Nozzle offset Y	0 mm	
Cooling Fan Number	0	
Extruder Start G-code		
<pre>T0 G92 E0 G1 F1000 E100 G92 E0 M104 S</pre>		
Extruder End G-code		
<pre>G92 E0 G1 F2500 E-5 G1 F2400 X300 Y250 G1 F3000 E-100 G92 E0 G90</pre>		

Machine Settings

Magna 2 300 Dual

Printer	Extruder 1	Extruder 2
Nozzle Settings		
Nozzle size	<input type="text" value="0.4"/>	mm
Compatible material diameter	<input type="text" value="1.75"/>	mm
Nozzle offset X	<input type="text" value="0"/>	mm
Nozzle offset Y	<input type="text" value="0"/>	mm
Cooling Fan Number	<input type="text" value="0"/>	
Extruder Start G-code		
<pre>T1 G92 E0 G1 F1000 E100 G92 E0 M104 S</pre>		
Extruder End G-code		
<pre>G92 E0 G1 F2500 E-5 G1 F2400 X300 Y250 G1 F3000 E-100 G92 E0 G90</pre>		

Next

copiar y pegar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code:

Extruder Start G-Code

```
T1
G92 E0
G1 F1000 E100
G92 E0
M104 S
```

Extruder End G-Code

```
G92 E0
G1 F2500 E-5
G1 F2400 X300 Y250
G1 F3000 E-100
G92 E0
G90
```

Pestaña de Printer (Impresora)

Copiar los siguientes textos para las secciones de Start G-code y End G-code

Magna 2 300

Machine Settings

Magna 2 300 Dual

Printer	Extruder 1	Extruder 2
Printer Settings X (Width) <input type="text" value="300"/> mm Y (Depth) <input type="text" value="300"/> mm Z (Height) <input type="text" value="400"/> mm Build plate shape <input type="text" value="Rectangular"/> Origin at center <input type="checkbox"/> Heated bed <input checked="" type="checkbox"/> Heated build volume <input type="checkbox"/> G-code flavor <input type="text" value="Marlin"/>	Printhead Settings X min <input type="text" value="-31"/> mm Y min <input type="text" value="-40"/> mm X max <input type="text" value="34"/> mm Y max <input type="text" value="31"/> mm Gantry Height <input type="text" value="28"/> mm Number of Extruders <input type="text" value="2"/>	
Start G-code <pre>G21 ;metric values G90 M107 G28 X0 Y0 G28 Z0 G1 Z15.0 F300 G28 X0 Y0 T0 G92 E0 G1 F700 E-00 T1 G92 E0 G1 F200 E100 T1 G92 E0 G1 F700 E-00 T0 G92 E0 G1 F200 E20 G92 E0 G1 F M117</pre>	End G-code <pre>M104 T0 S0 M104 T1 S0 M140 S0 G92 E1 G1 E-1 F300 G28 X0 Y0 M84</pre>	

Next

Start Gcode

```
G28 ;Home
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform down 15mm
;Prime the extruder
G92 E0
G1 F200 E3
G92 E0
```

End G-code

```
M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

Pestaña de Extrusor 1 (Extruder 1)

Se recomienda revisar las configuraciones con cuidado, teniendo en cuenta que los gcode estén bien copiados.

Machine Settings

Magna 2 300

Printer	Extruder 1
Nozzle Settings Nozzle size <input type="text" value="0.4"/> mm Compatible material diameter <input type="text" value="1.75"/> mm Nozzle offset X <input type="text" value="0"/> mm Nozzle offset Y <input type="text" value="0"/> mm Cooling Fan Number <input type="text" value="0"/>	
Extruder Start G-code	Extruder End G-code

Next

Una vez que las configuraciones están listas, hacer click en el botón "Next". La impresora ya está configurada y disponible para utilizar. Puede seguir los pasos posteriores que se encuentran en el manual de instrucciones.