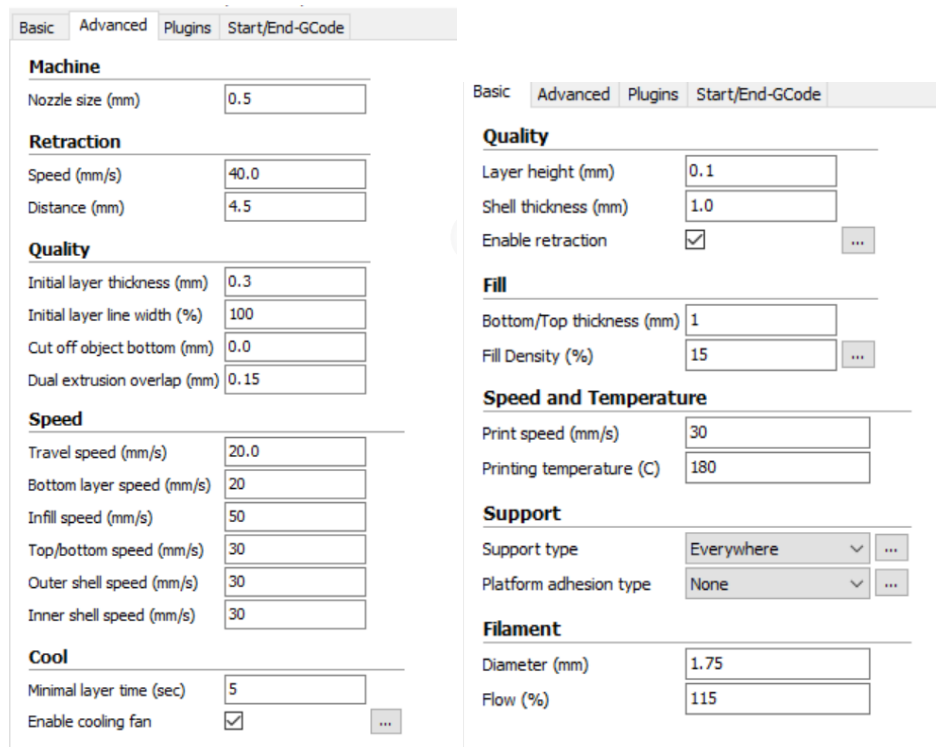


Ustawienia programu

Program: cura 15.04 dostępny jest pod linkiem: <https://ultimaker.com/en/products/cura-software/list>

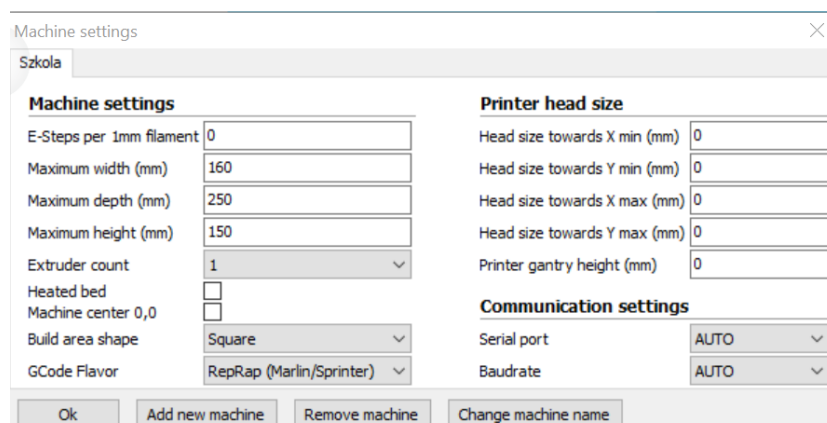
Ustawienia programu (domyślne dla szkolnej drukarki):



The image displays two side-by-side screenshots of the Cura software settings interface. The left screenshot shows the 'Machine' tab with settings for Nozzle size (0.5), Retraction (Speed 40.0, Distance 4.5), Quality (Initial layer thickness 0.3, Initial layer line width 100, Cut off object bottom 0.0, Dual extrusion overlap 0.15), Speed (Travel speed 20.0, Bottom layer speed 20, Infill speed 50, Top/bottom speed 30, Outer shell speed 30, Inner shell speed 30), and Cool (Minimal layer time 5, Enable cooling fan checked). The right screenshot shows the 'Quality' tab with settings for Layer height (0.1), Shell thickness (1.0), Enable retraction (checked), Fill (Bottom/Top thickness 1, Fill Density 15), Speed and Temperature (Print speed 30, Printing temperature 180), Support (Support type Everywhere, Platform adhesion type None), and Filament (Diameter 1.75, Flow 115).

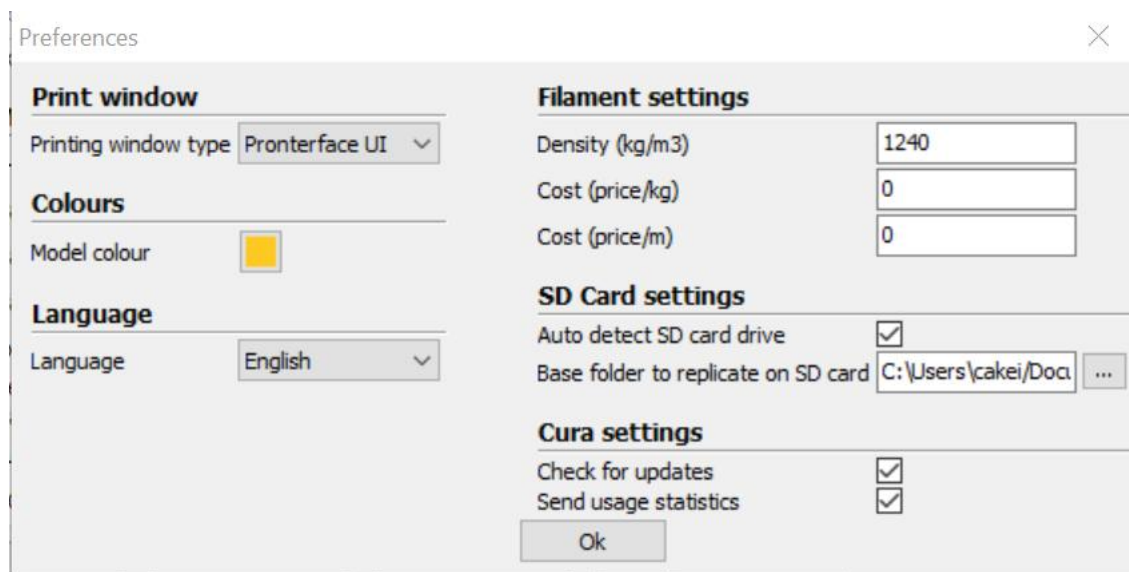
UWAGA: ustawienia speed, suport i platform adhesion type można spokojnie zmieniać. Po najechnaniu na przyciski odnośnie suport type lub platform adhesion type rozwija się okno, które dokładnie opisuje te ustawienia.

Aby dojść do okna machine settings trzeba utworzyć nową drukarkę przez machine -> add New machine. Otworzy się okno dodawania nowej drukarki. Należy wybrać funkcję other, a następnie custom. W ostatnim kroku ważne jest zmienienie ustawienia nozzle size na 0.4! Resztę można ustawić później w oknie machine settings (zdjęcie niżej) przez przejście: machine -> machine settings...



The image shows a 'Machine settings' dialog box. The 'Machine settings' section includes E-Steps per 1mm filament (0), Maximum width (160), Maximum depth (250), Maximum height (150), Extruder count (1), Heated bed (unchecked), Machine center 0,0 (unchecked), Build area shape (Square), and GCode Flavor (RepRap (Marlin/Sprinter)). The 'Printer head size' section includes Head size towards X min (0), Head size towards Y min (0), Head size towards X max (0), Head size towards Y max (0), and Printer gantry height (0). The 'Communication settings' section includes Serial port (AUTO) and Baudrate (AUTO). At the bottom are buttons for Ok, Add new machine, Remove machine, and Change machine name.

Aby wejść do okna preferences należy przejść: file -> preferences...



Przygotowywanie drukarki

Kwadratowe szkło znajdujące się w pracowni należy równo zakleić niebieską taśmą malarską i tą taśmą przymocować do stolika drukarki (ważne, żeby szkło znajdowało się na środku czerwonego stolika). Dodatkowo można lekko spryskać taśmę lakierem do włosów z pracowni (polepsza to przyczepność gotowego druku do podłoża, dzięki czemu nie wygina się on)

Następnym krokiem jest przygotowanie druku. Bardzo ważne jest, żeby miał wymiary maksymalnie 20x20 i był osadzony na środku, bo drukarka zacznie drukować poza stolikiem!! Nad podglądem wydruku znajdują się 3 niebieskie przyciski. Aby wgrać plik STL najpierw trzeba kliknąć pierwszy przycisk (ikonka folderu). Po dobraniu ustawień należy załączyć drukarkę i podłączyć ją kablem usb do komputera. Powinien aktywować się środkowy przycisk (zmienić się z ikonki dyskiety na ikonkę drukarki), należy go kliknąć. Powinno wyskoczyć okienko, w którego nazwie będzie się wyświetlać stan połączenia z drukarką. W przypadku przedłużającej się informacji detecting baudrate należy zamknąć okienko, ponownie kliknąć ikonkę drukarki i w czasie wykonywania się kolejnych etapów połączenia dmuchać mocno w dyszę drukarki aż nazwa okienka zmieni się na operational.

Jeśli filament jest już włożony należy kliknąć print i czekać na druk ☺

W przeciwnym razie należy nałożyć filament na uchwyt za drukarką i jego końcówkę włożyć do białej tuby z tyłu drukarki i filament wpychać aż do oporu. Następnie po połączeniu z drukarką lekko wciskając filament do tuby przyciskać przycisk extract 10, dopóki plastik nie zacznie wypływać z dyszy (extract 10 przesuwaa filament tylko o 10mm, więc gdy silnik skończy się obracać należy klikać przycisk ponownie aż do skutku). Po zakończeniu jesteśmy gotowi do druku ☺

W przypadku jakichkolwiek niepewności/ pytań zapraszam do pisania na facebooku: Maciek Baczmański lub na mailu: cakeisalie16@gmail.com