

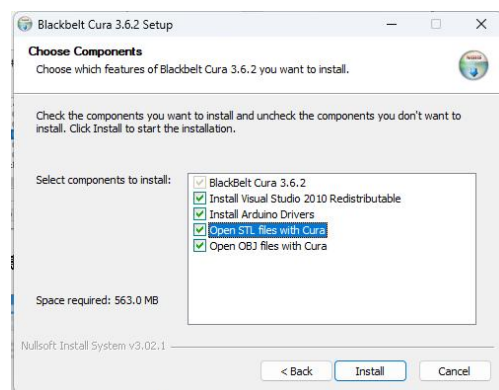
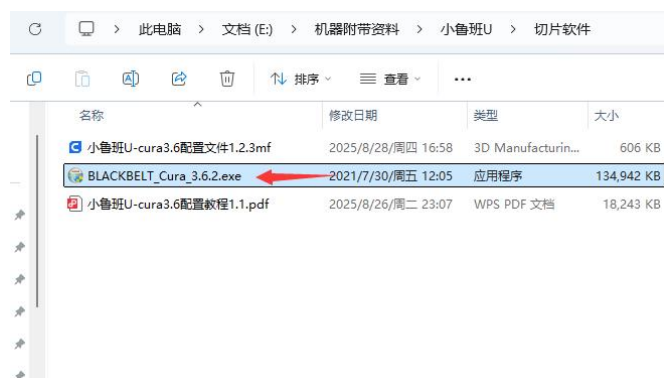
CURA 配置教程

CURA 是最早开源的切片软件之一，切片速度快，自定义参数丰富，开发性强，这里只教基础，深入自行研究

先下载好软件和配置文件，请按教程安装配置

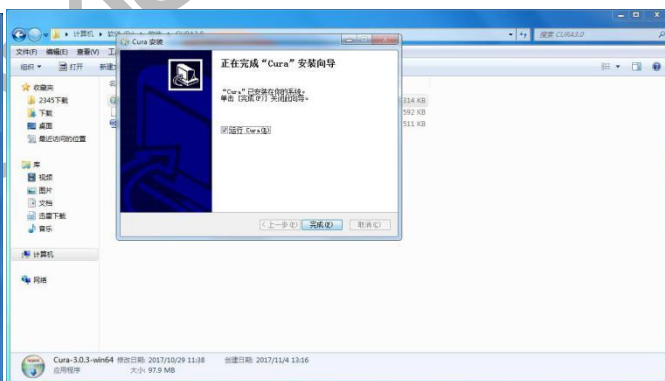
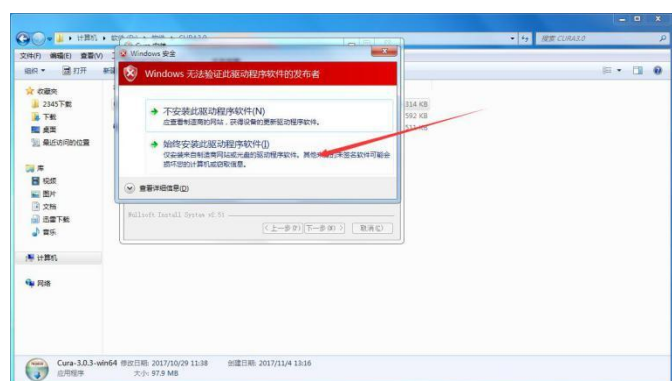
1 先安装 CURA

关联格式，建议都勾选上



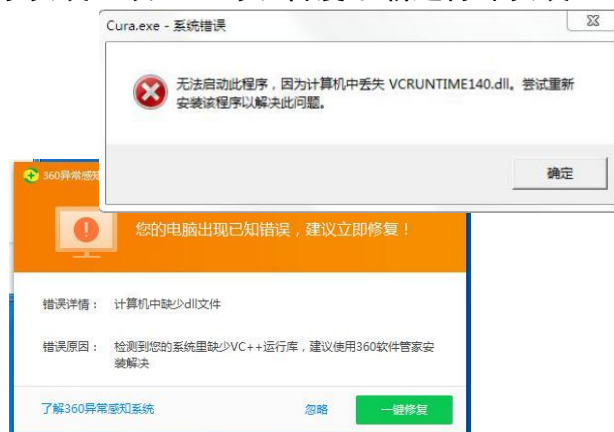
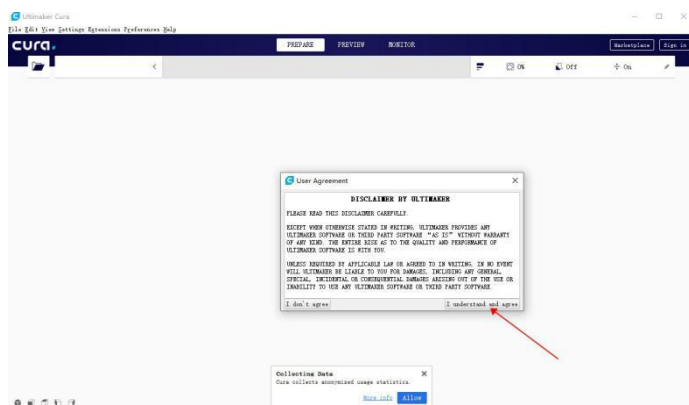
提示选择安装驱动 选始终安装

安装完打开，若没有生成快捷图标在安装目录里找

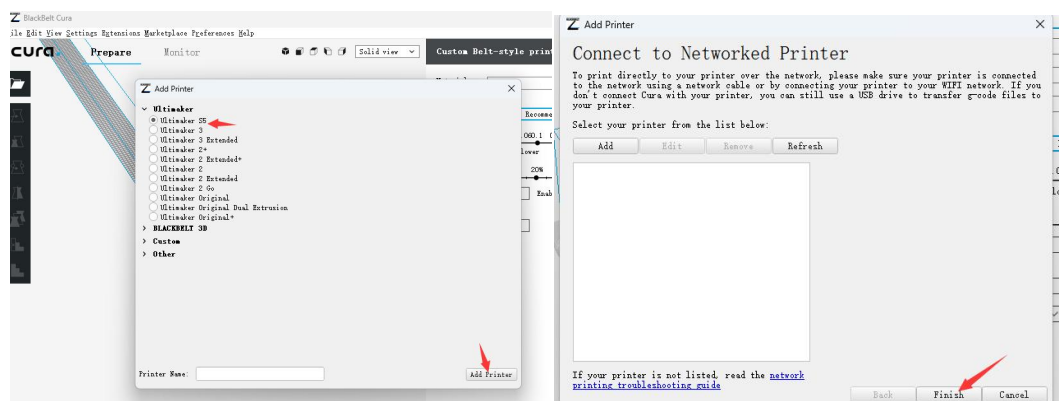


打开弹出这个对话框点右下

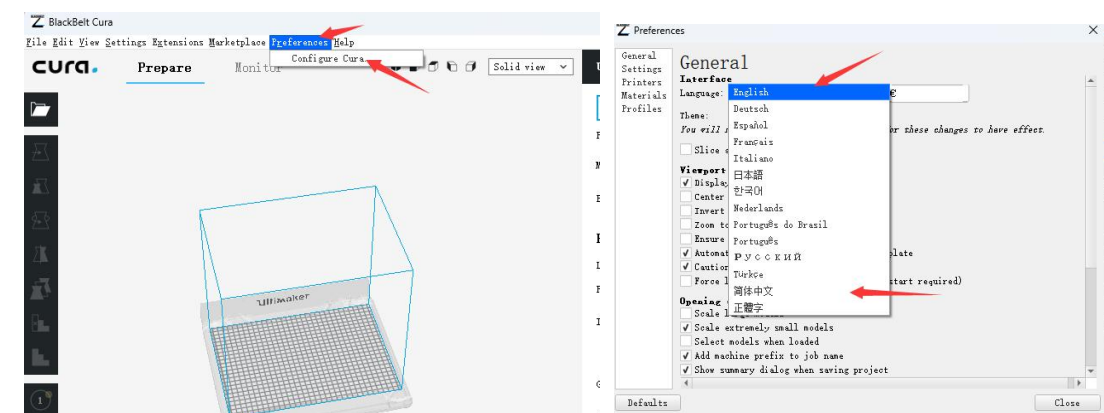
如果出现这个提示，请安装运行库，360 会提示安装，没 360 可以百度下载运行库安装



2 配置机型, 随便选择一个机型

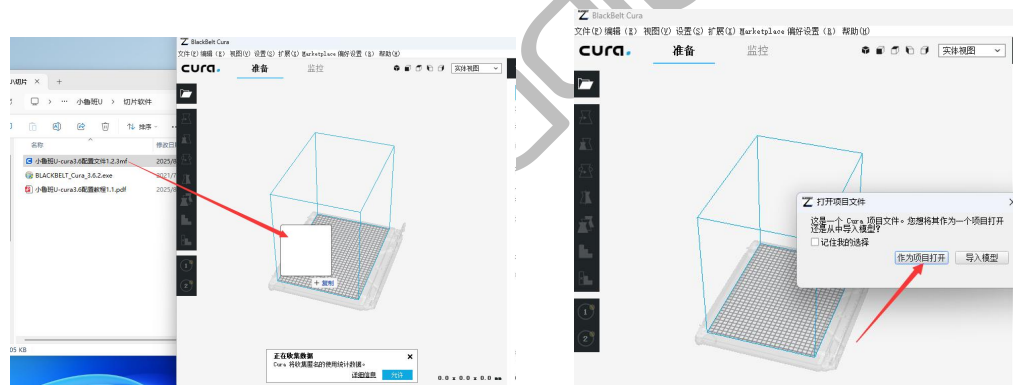


选择语言 选择中文, 再回到界面, 再关掉软件重启

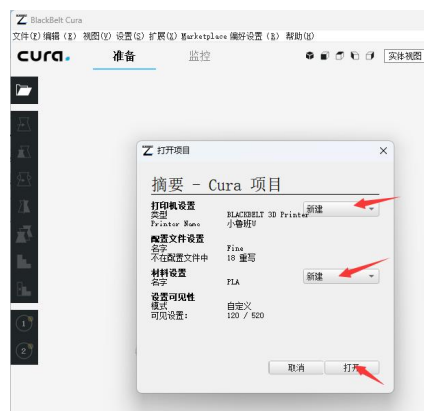


3 配置参数

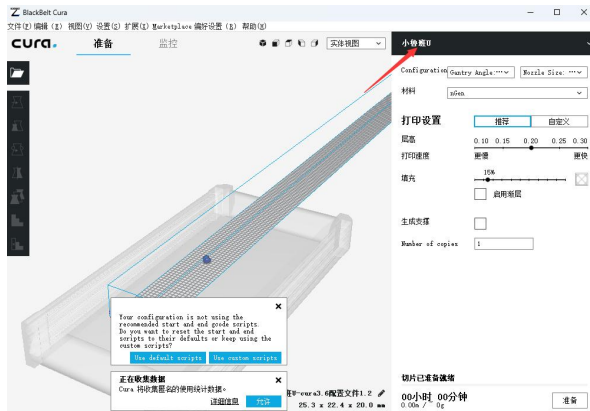
把文件夹的配置文件（后缀.3mf）直接拖进软件 作为项目打开



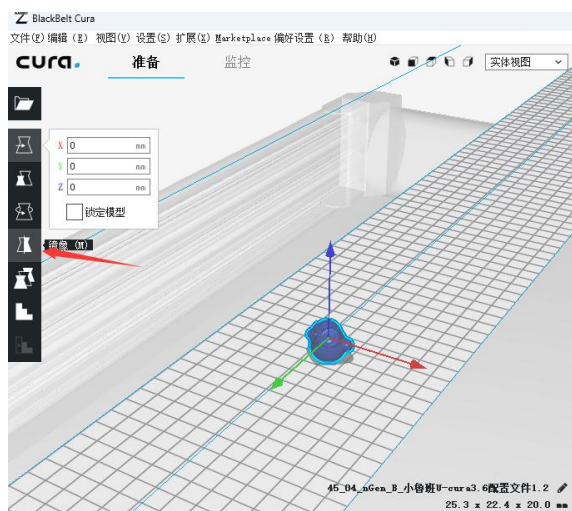
选新建, 点打开



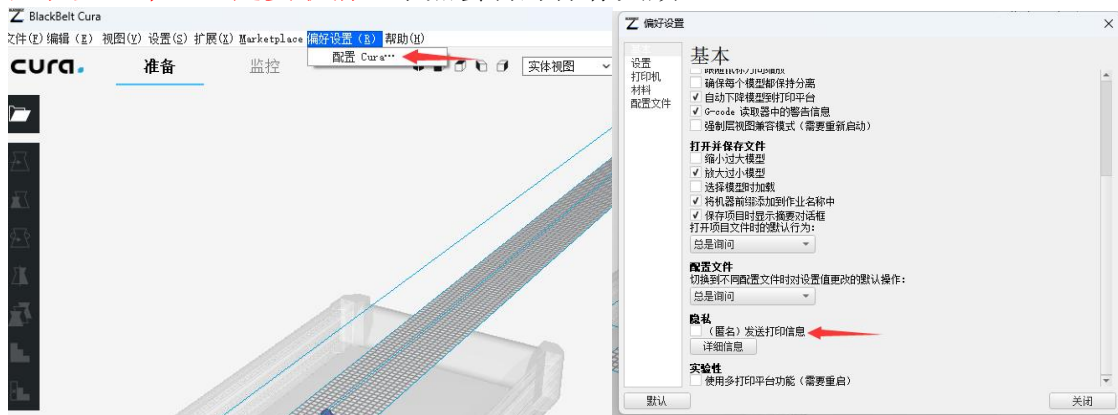
机器名称显示 小鲁班 就表示配置好了



切片软件切出来打印的是镜像的，模型先镜像一下再切片

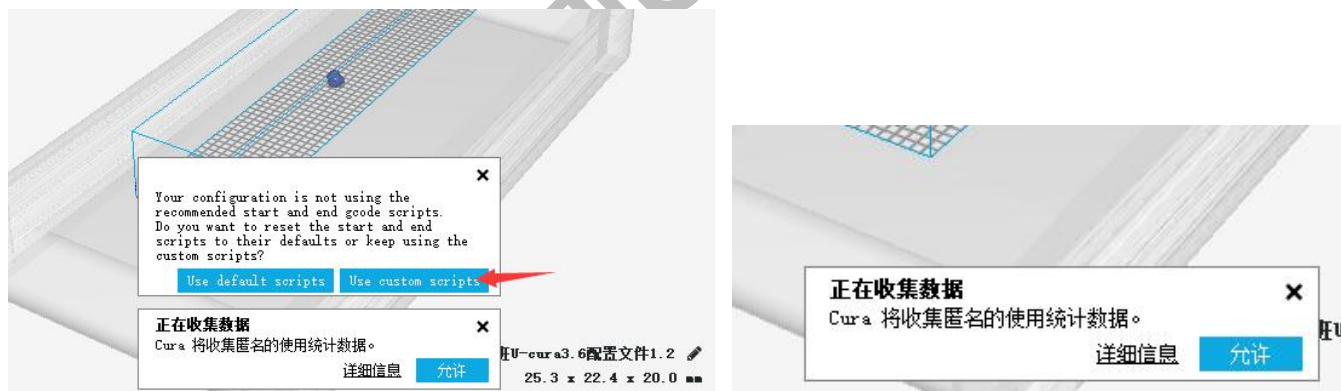


隐私里这个√一定要取消，不然会切片保存失败

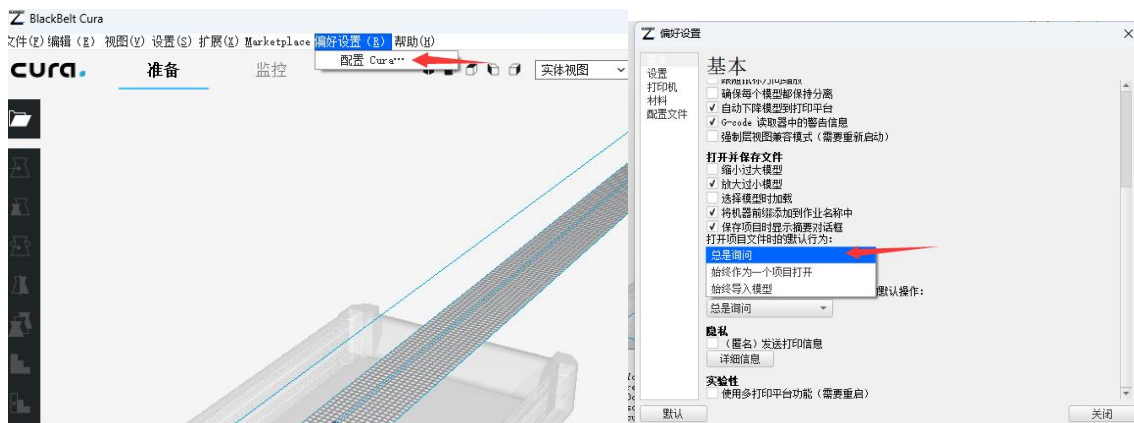


出现这个对话框选右边

收据数据随意点

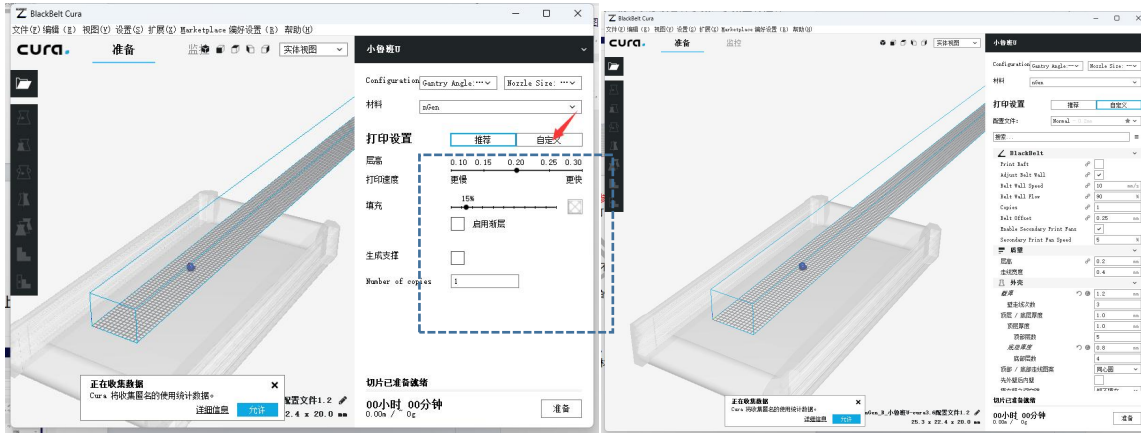


如果导入配置机器名字没变化，点配上面的偏好设置 这里改成始终询



4 基本参数设置

点开上左状态栏，（虚线框里的内容不要动），再点开自定义，就可以修改各种参数，参数上有注释



主要调动的几个常用的参数

质量-层高 是指打印每层的高度，一般 0.2，细腻 0.1，要打印快就 0.3

填充-填充密度 一般模型 10-20%合适，100%就是实心

材料-打印温度 一般 PLA 就 190-210 度，不同厂家的材料有不同的最佳温度，根据情况自行测试

打印平台温度 一般 PLA 就 45 度左右，高了可能会粘得过牢

支撑 勾选上可以自动生成支撑，有悬垂结构或倾斜大于 45 度的模型需要 ✓ 上

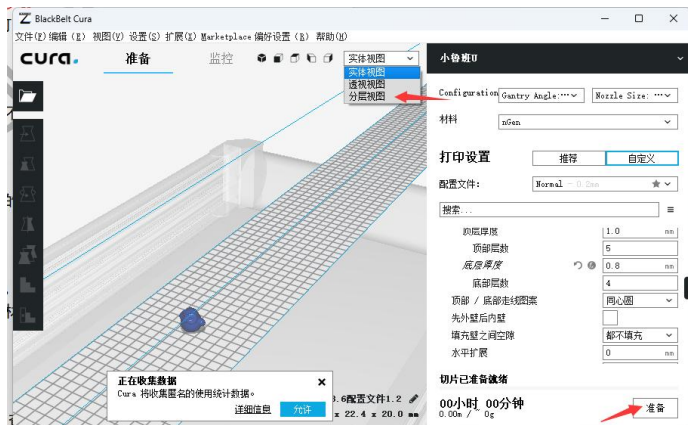
打印附着 就是加底座，接触面积太小可以加 brim

参数设定好后会自动切片（或点右下角的准备），切片完后，点保存到文件，再把保存的文件导入 SD 卡，下面有打印时间和材料消耗（时间偏差 20%左右，耗材偏差 5%左右）

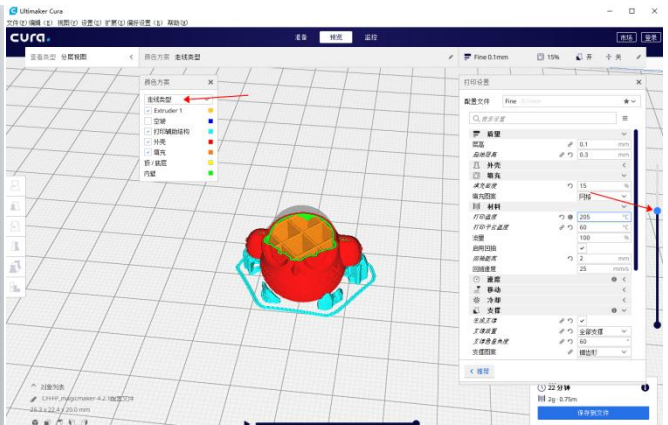
（注意文件名要是英文和数字，不能有中文）

5 切片预览

点准备切片，再点上面的分层视图

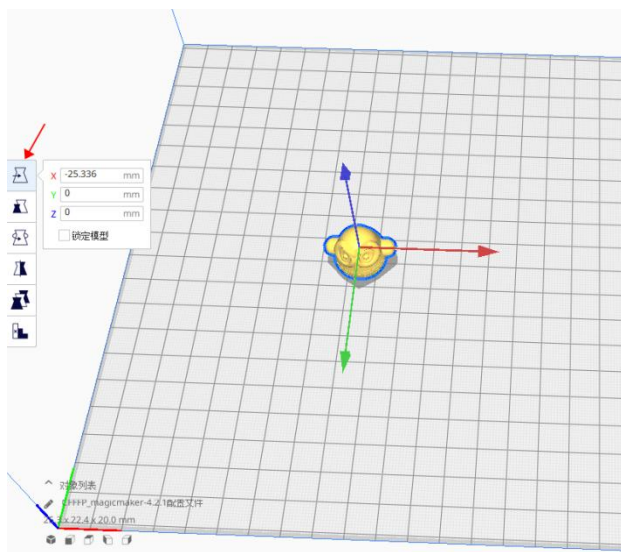


拉这个点可以检查模型每一层，拉到第一层看看模型在平台上没，没在平台会打印失败

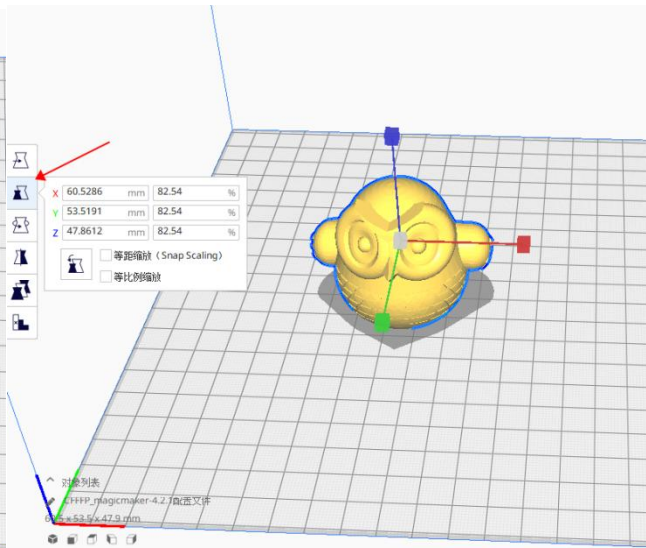


6 模型修改

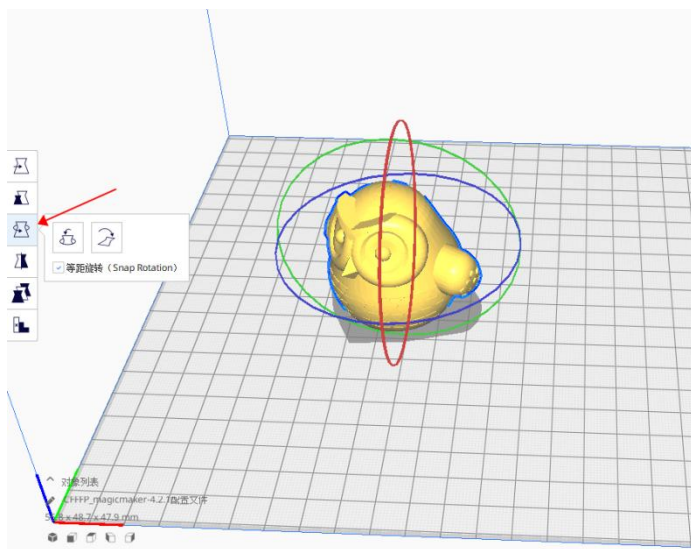
移动，改变模型位置



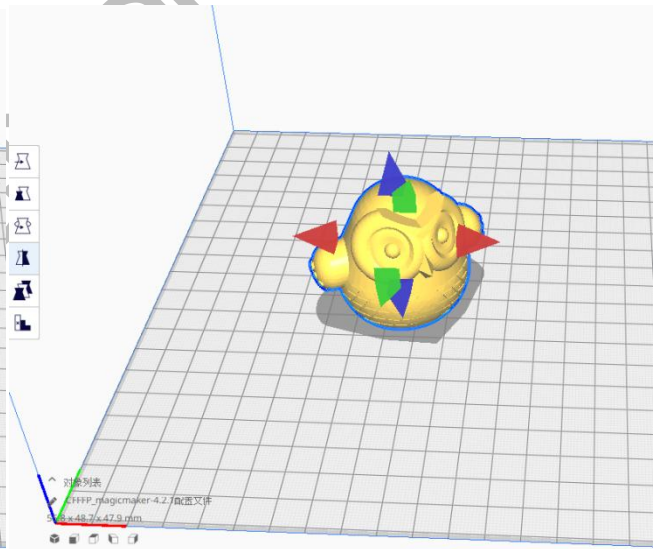
缩放，改变模型大小



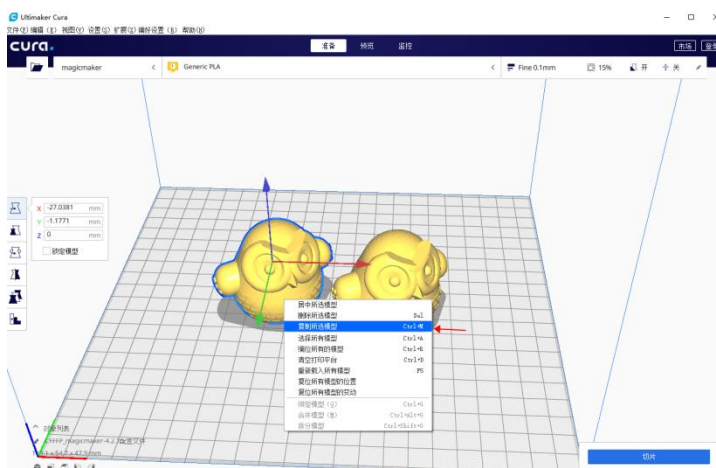
旋转模型



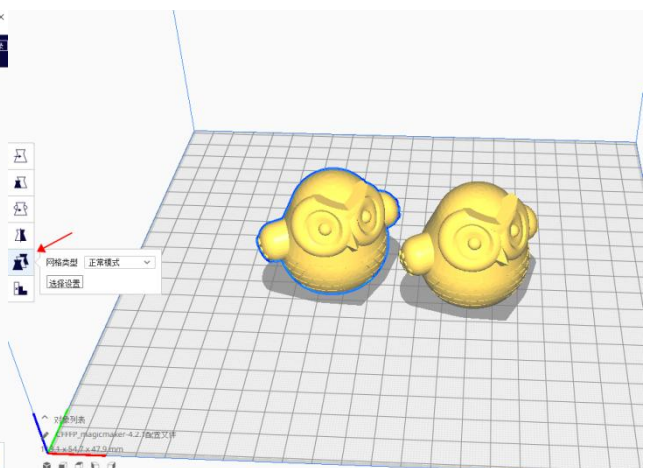
镜像，模型对称变换



选中模型鼠标右键复制模型



不同模型分别设置参数



常用参数介绍

一般影响打印模型的参数，按需求调整

层厚

模型每一层的厚度，越低层纹越细腻，打印时间越久，通常 0.1-0.3mm 之间

填充密度

就是模型内部的网状密度，密度越高，模型硬度和强度越高，打印时间越久，耗费耗材越多，一般设置 5%-30%之间和 100%，100%为实心 30%-99%之间除了废料对强度增加不明显

打印温度

喷头的温度，根据材料的打印匹配温度设定，具体看买的材料推荐

PLA 喷头 190-210 PETG 喷头 230-240 (风扇速度 50%)

热床 45

热床 60

其他材料直接看卖材料的推荐参数，喷头 245 以下，热床 70 以下，能粘稳履带的小鲁班 U 都可以打

打印速度（不推荐加速，可能造成丢步失败）

速度越快，需要的时间越少，一般 40mm/s，（加减速可以打印后直接拧屏幕旁边的旋钮）

支撑

因重力在打印模型悬空部分材料会下掉，设置支撑会自动在需要的生成支撑托住悬空部分，打印完后手动去掉

回抽（影响拉丝）

因为万有引力，所以打印时就算没挤出熔化的材料也会流下来，当喷嘴打印模型时从一个地方直接跳到另一个地方就会在模型表面形成拉丝

设置回抽后机器会在空走的时候把材料抽上去，不让材料流下来，但回抽的长度根据不同的空走长度会不一样，一般回抽距离设置 4mm，模型大的回抽距离可以设置长一点，模型小的设置小点，每个模型有不同的最佳参数，不必强求，打完后把拉丝手动处理下就行

底层粘附

打印第一层粘牢是打印成功的核心，不同的粘附可以帮助不同的模型更好的粘牢，底部接触面大的模型选择 SKIR（走线，挤出喷头空气），接触面小的模型选择 brim（裙边），raft（底座）虽然废料，但有更强的容错性，新手推荐

更多参数看切片软件，里面每个参数都有注释

切片软件都有模型移动，旋转，缩放，复制等功能，可根据需求自行调整模型，建议模型平的一面朝下，保证平台有更大的接触面积，打印会粘得更牢

特别注意

- 1 确认配置导入正确，看左边机器名称是否是小鲁班
- 2 红色框的地方不要动，换材料直接在左边改参数，动了框里的配置会乱，需要重新配置

