CURA 切片软件的安装和使用

软件使用简介

- 一、切片软件的安装及汉化
- 二、切片软件脱机使用方法

脱机打印即使用 SD 卡打印,无需电脑连接机器,使用方便,操作简单,推荐用户使用 脱机打印。

三、切片软件联机使用方法

联机打印,需要通过数据线将电脑和 3D 打印机相连接,打印过程中不能断电,电脑不能屏保或休眠,以防数据传输失败,使用起来相对比较繁琐,通常不建议用户使用。

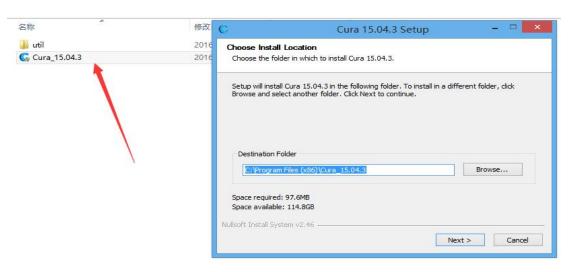
四、软件参数详细讲解

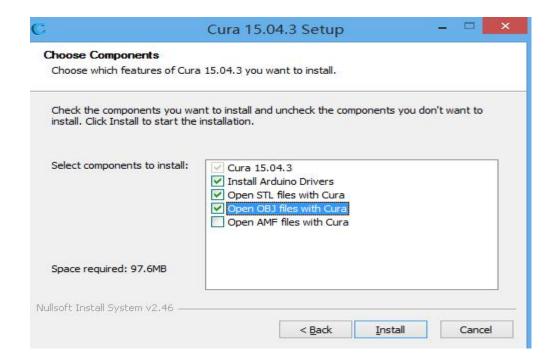
切片软件的安装及汉化

注意切片文件名保存为 GCode (保存切片) 代码时不能为中文或者特殊字符

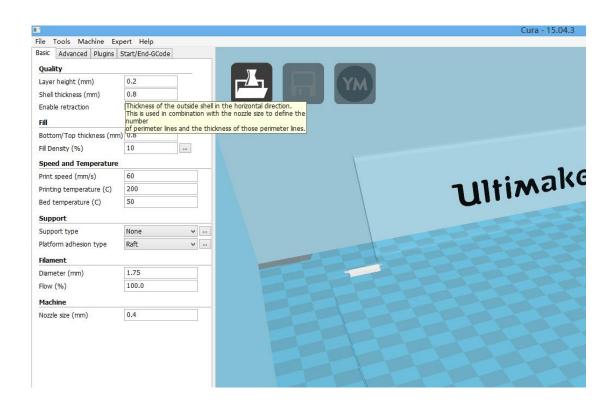
1、 安装软件

点击安装程序 G Cura_15.04.3 后,弹出页面,一直点击下一步完成安装。

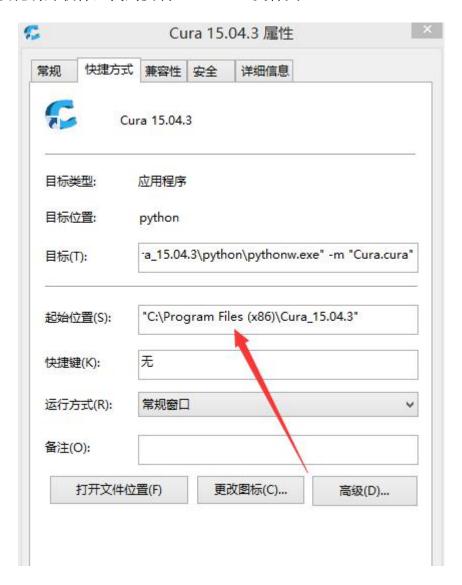




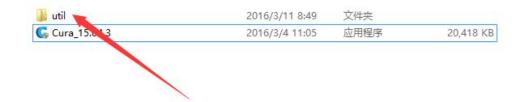




2. 汉化切片软件, 找到安装 CURA-15. 4 文件夹



将汉化包中的文件 util 覆盖到安装目录中的文件

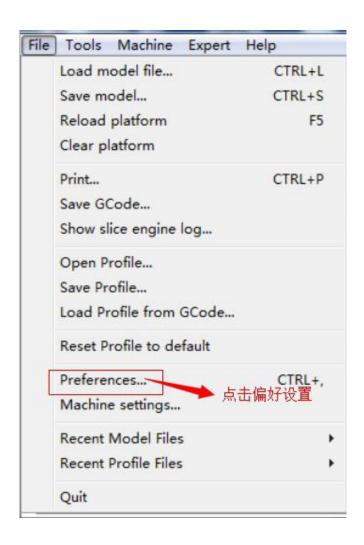


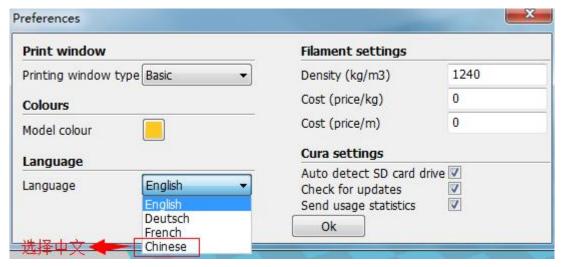
📗 Cura 🌉	2016/3/11 8:52	文件夹	
J drivers	2016/3/11 8:52	文件夹	
plugins	2016/3/11 8:52	文件夹	
python	2016/3/11 8:52	文件夹	
resources	2016/3/11 8:52	文件夹	
Cura cura	2014/10/31 0:14	Windows 批处理	1 KB
CuraEngine	2015/11/3 21:59	应用程序	563 KB
libgcc_s_sjlj-1.dll	2015/11/3 21:59	应用程序扩展	479 KB
	2015/11/3 21:59	应用程序扩展	6,605 KB
libwinpthread-1.dll	2015/11/3 21:59	应用程序扩展	238 KB
📵 uninstall	2016/3/11 8:52	应用程序	396 KB

将文件中的 utilt 替换掉即可

avr_isp	2016/3/11 8:52	文件夹	
gui	2016/3/11 8:52	文件夹	
util	2016/3/11 8:52	文件夹	
_initpy	2014/10/31 0:14	PY 文件	0 KB
cura.py	2014/12/16 19:21	PY 文件	4 KB
doctest.py	2014/12/16 19:21	PY 文件	3 KB
EjectMedia	2014/6/21 3:22	应用程序	48 KB
LICENSE	2014/10/31 0:14	文件	34 KB
serialCommunication.py	2014/12/16 19:21	PY 文件	3 KB
version	2015/11/3 21:59	文件	1 KB

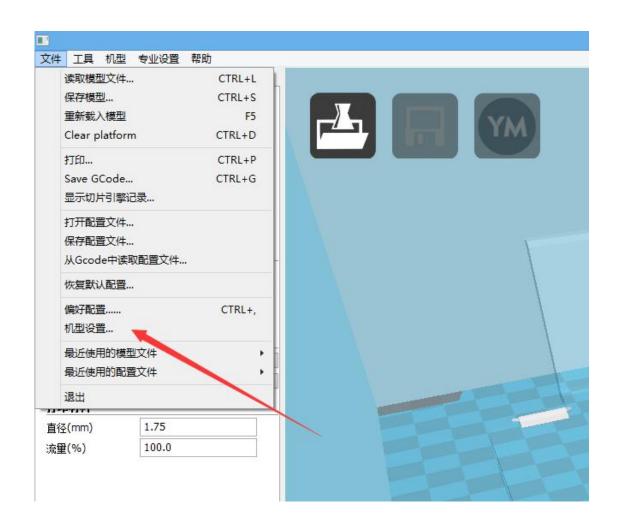
重新打开 CURA15.04.3 切片软件,设置语言如下



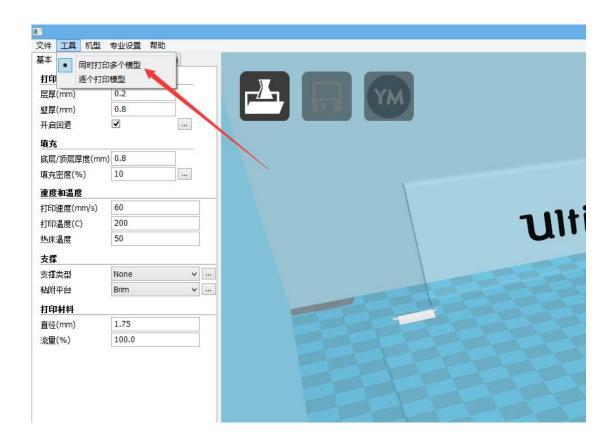


打印窗口	<u> </u>	打印丝	
打印窗口	类型 基础配置 ▼	Density (kg/m3)	1240
颜色		Cost (price/kg)	0
でし 模型颜色		Cost (price/m)	0
吾言 _		Cura设置	
语言	Chinese -	Auto detect SD card	drive 🗸
	Cimicse *	Check for updates Send usage statistics Ok	V

2. 机型设置



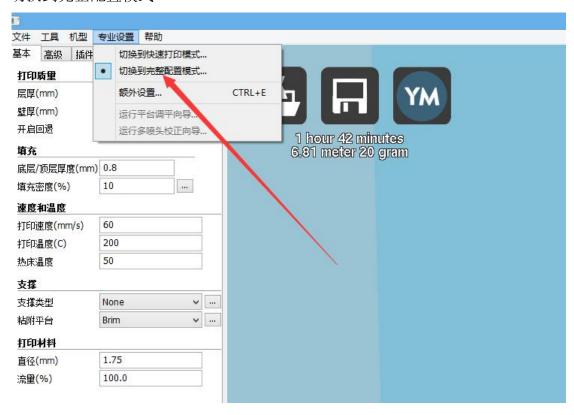


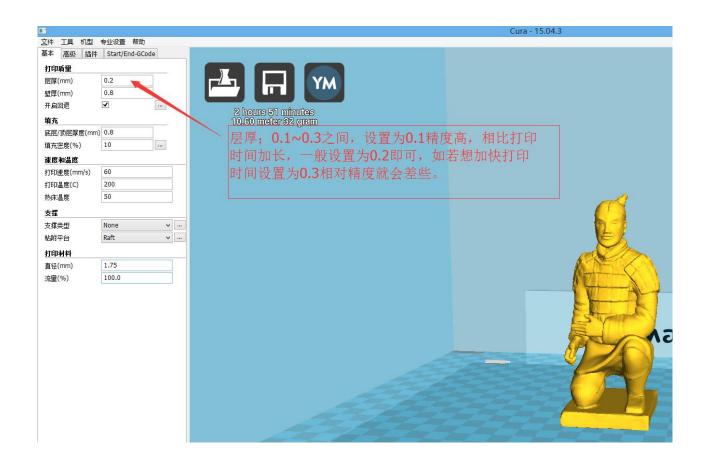


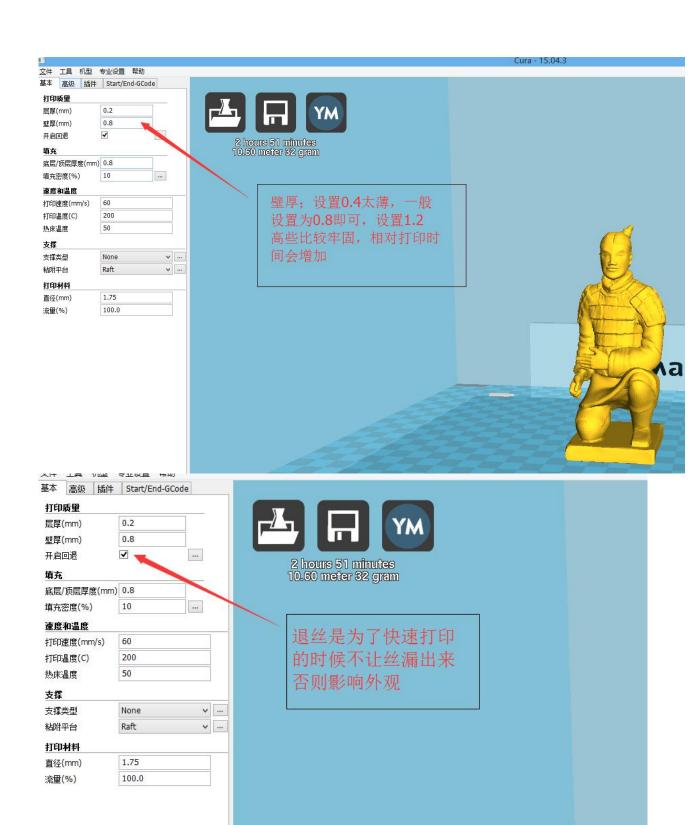
3、软件参数设定

打开 G Cura_15.04.3 在出现的界面可以修改打印过程的全部控制参数。

切换到完整配置模式

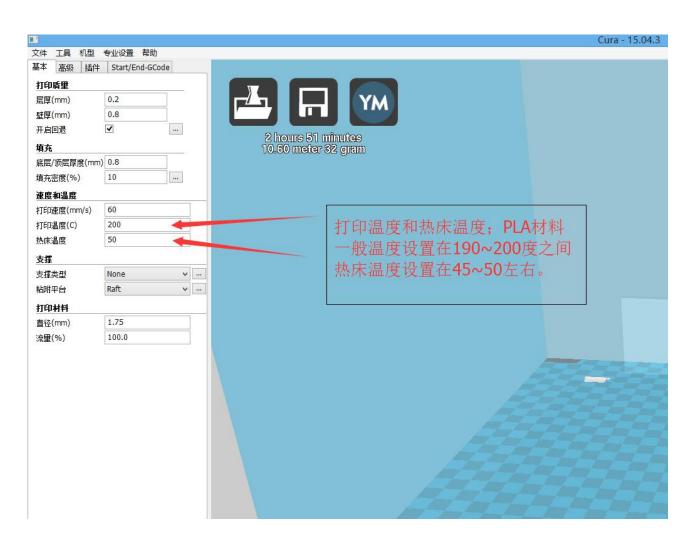


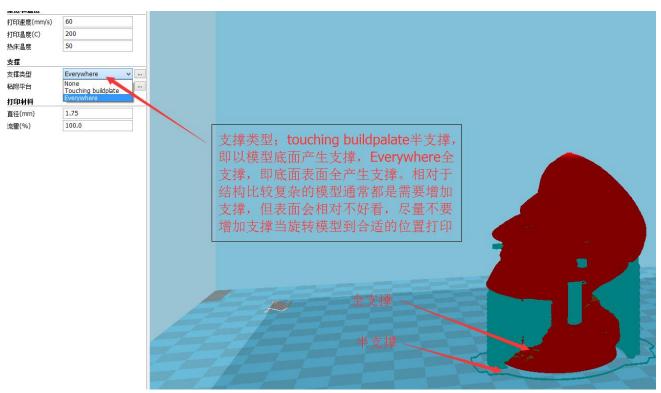


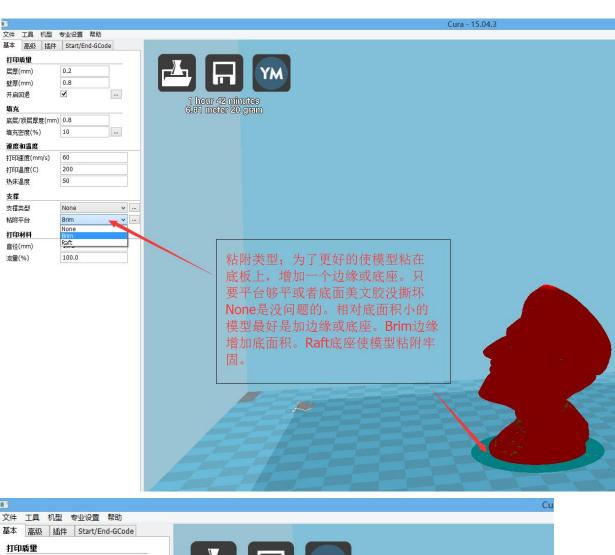






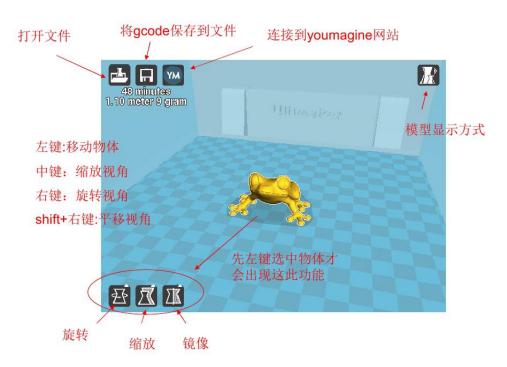


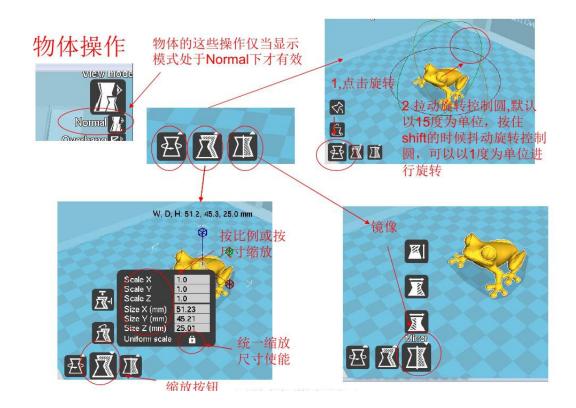


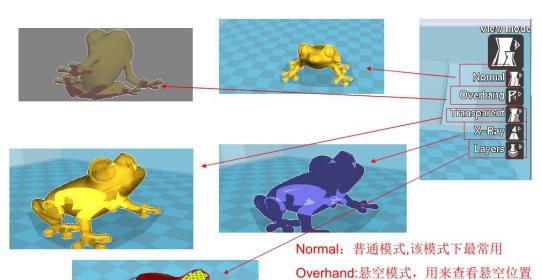




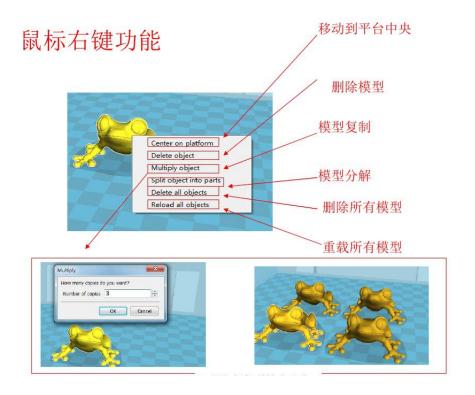






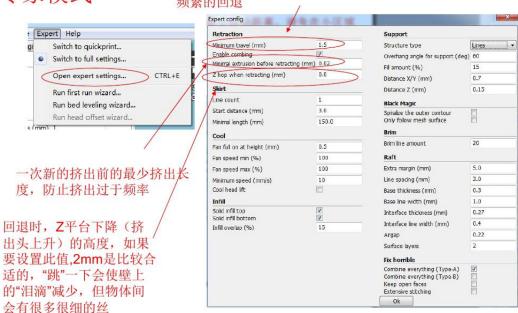


Transparent:透明模式,用处不大
X-Ray:x透视模式,用处不大
Layers:层模式,在打印之前最好先查看此模式,以确认模式被正确切片

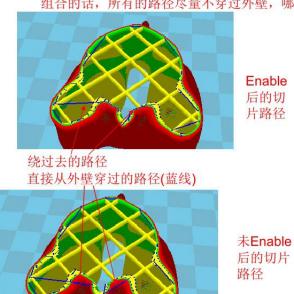


专家模式

一次新的回退发生前的最小移动距离,避免在小区域 频繁的回退



Enable Combing对表面质量非常重要,这也是cura优于slic3r的一个方面,使能 组合的话,所有的路径尽量不穿过外壁,哪怕是走弯路!



Retraction		
Minimum travel (mm)	1.5	
Enable combing	7	
Minimal extrusion before retracting (mm)	0.02	
Z hop when retracting (mm)	0.0	
Skirt		
Line count	1	
Start distance (mm)	3.0	
Minimal length (mm)	150.0	
Cool		
Fan full on at height (mm)	0.5	
Fan speed min (%)	100	
Fan speed max (%)	100	
Minimum speed (mm/s)	10	
Cool head lift		
Infill		
Solid infill top Solid infill bottom	7	
Infill overlap (%)	15	
anii orenap (70)		

1.5

0.0

1

3.0 150.0

0.5

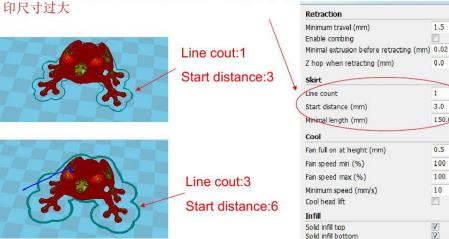
100 100

10

V

Infill overlap (%)

衬底(skirt)通常是为了防止挤出头在打印前处于未充满状态,而且只有当 adhesion type处于None的时候才有,一般为1就可,但当你的模型尺寸达到打印的极限尺寸时,最好将其设为0,否则很有可能因为多出的这个skirt使打



冷却设置

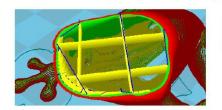
为了增加对底板的粘附能力,通过 不会一开始打印的时候就用风扇冷却

最大风扇速度和最小风扇速 度,如果两者不相等,切片 软件会在每一层的打印时在 最大和最小之间选择一个合 适的风扇速度

当因为cool time的条件降低打印速度时,最小允许的最低打印速度

使能后,当cool time因为最小打印速度限制而无法满足时,会通过打印完一层后移开挤出头并且 Z轴下降的方式"拖延时间",以满足cool time,但这种方式会千万挤出头漏夜

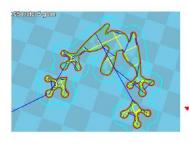
Retraction	
Minimum travel (mm)	1.5
Enable combing	
Minimal extrusion before retracting (mm)	0.02
Z hop when retracting (mm)	0.0
Skirt	
Line count	3
Start distance (mm)	6.0
Minimal length (mm)	150.0
Cool	
Fan full on at height (mm)	0.5
Fan speed min (%)	100
Fan speed max (%)	100
Minimum speed (mm/s)	10
Cool head lift	
Infill	
Solid infill top	V
Solid infill bottom	7
Infill overlap (%)	15



如果没有顶层实心 填充,则只有壁厚 一个约束

去掉使能



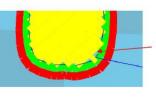


勾选使能

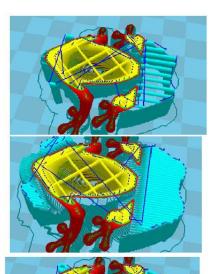
Infill overlap (%)

Start distance (mm)	3.0
Minimal length (mm)	150.0
Cool	
Fan full on at height (mm)	0.5
Fan speed min (%)	100
Fan speed max (%)	100
Minimum speed (mm/s)	10
Cool head lift	
Infill	
Solid infill top	
Solid infill bottom	





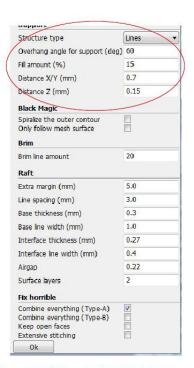
左图infill overlap15% 右图infill overlap 30%



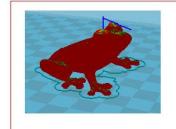
类型:lines 比例:15% X/Y距离:0.7mm

类型:lines 比例:50% X/Y距离:3mm

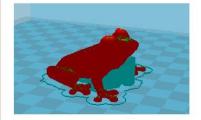
类型:grids 比例:15% X/Y距离:0.7mm



深圳市创想科技有限公司 海中 Alter an trent Cura新版的一个重大改进就是 lines支撑类型,他更容易剥离



60度



40度



20度



