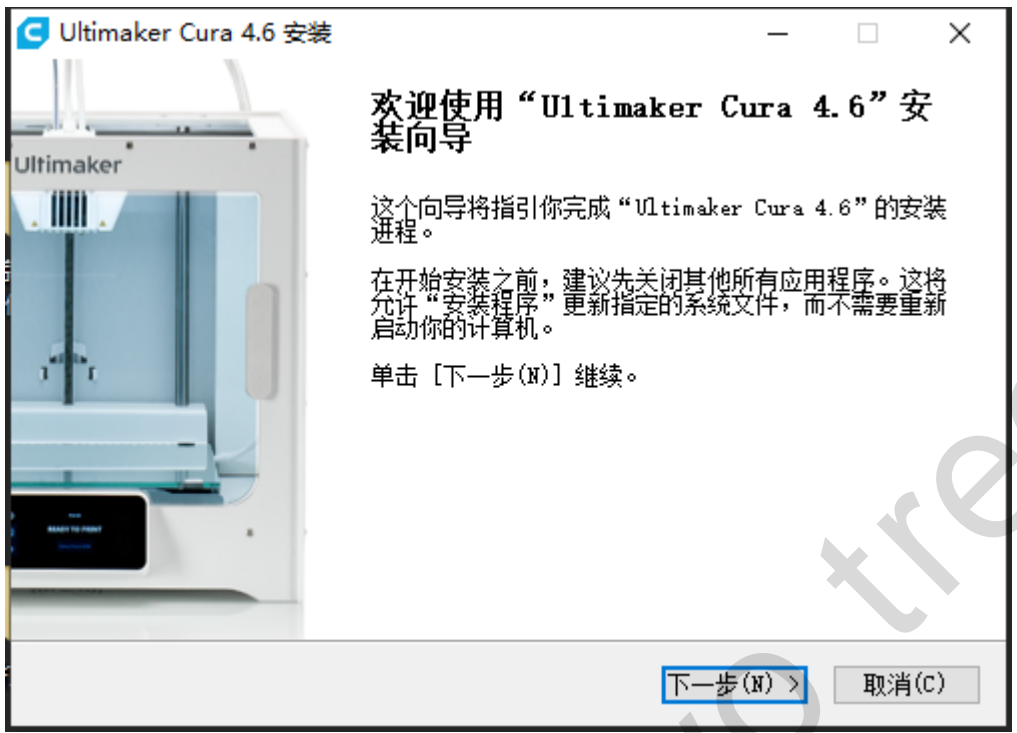
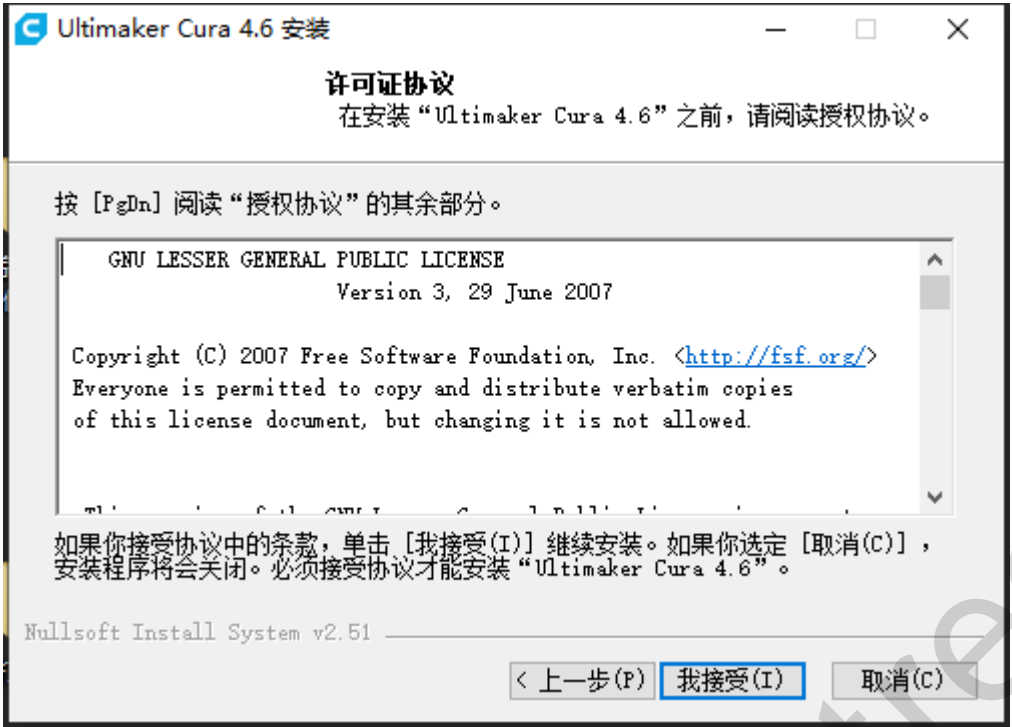


Cura 配置教程

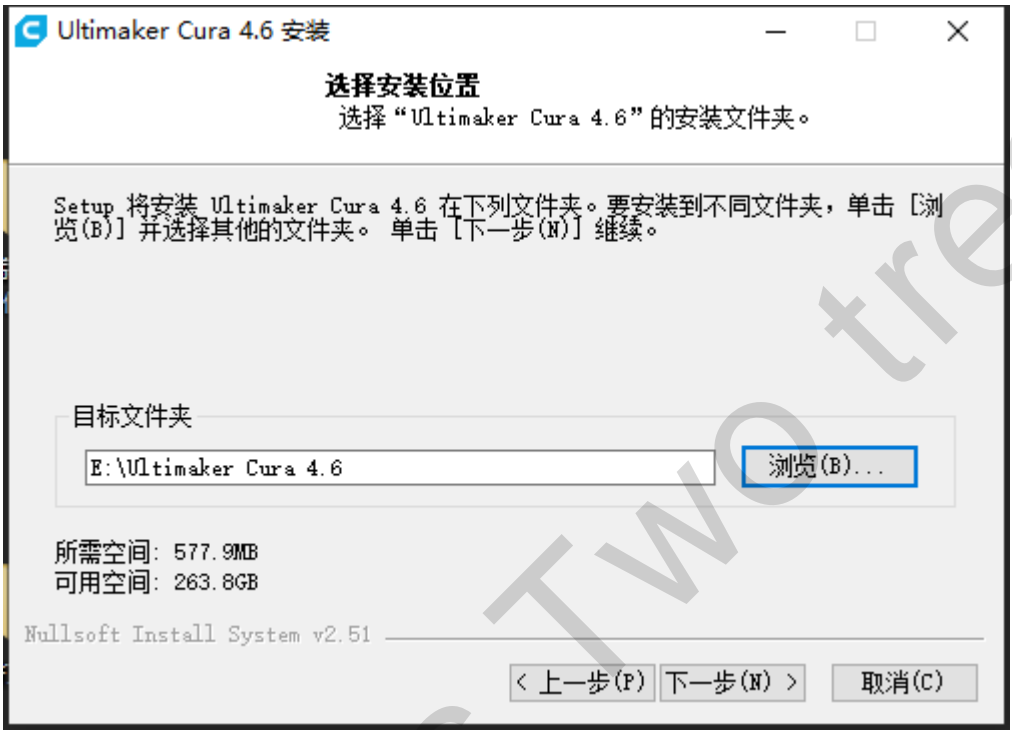
将 SD 卡中的 Cura.exe 拖动到任意位置双击安装，点击下一步



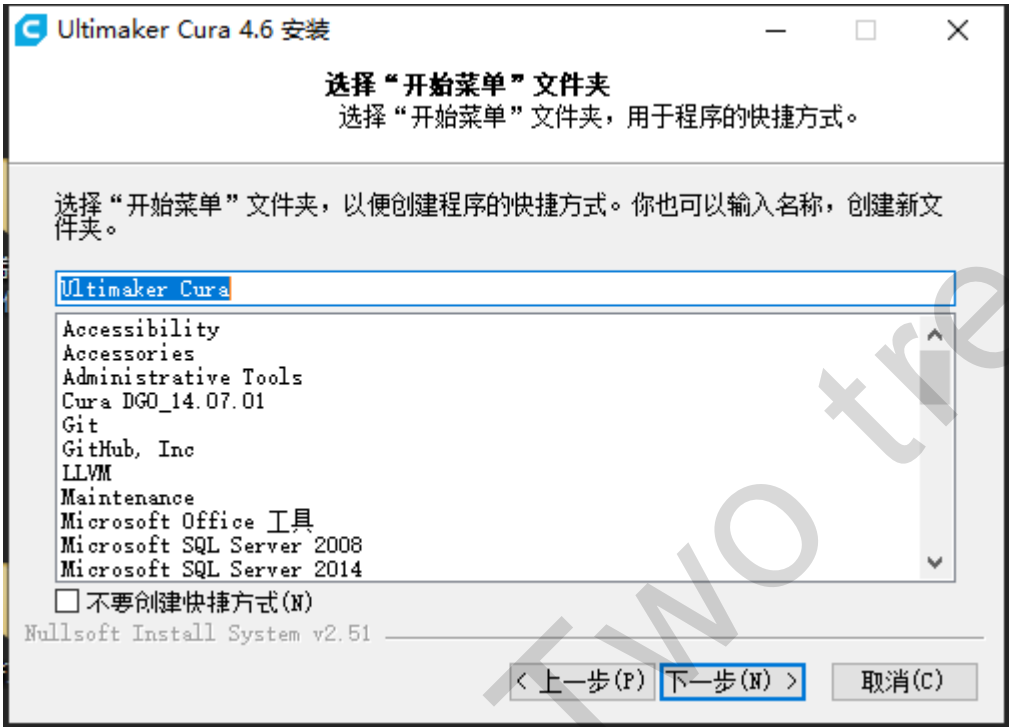
点击我接受



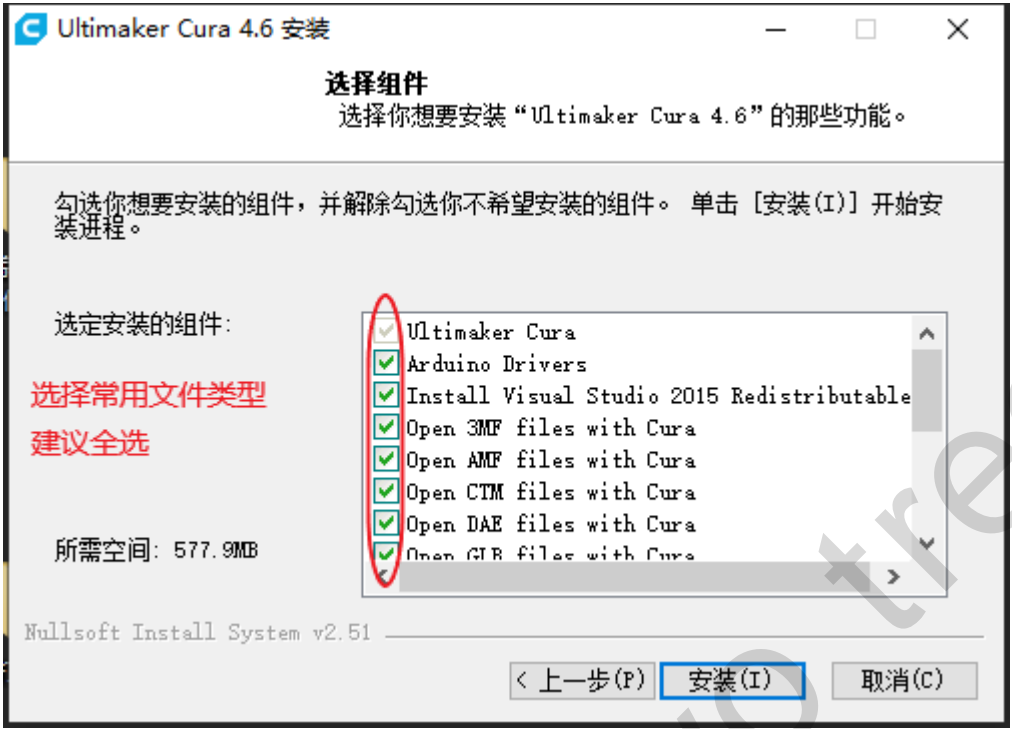
选择软件安装目录点击下一步



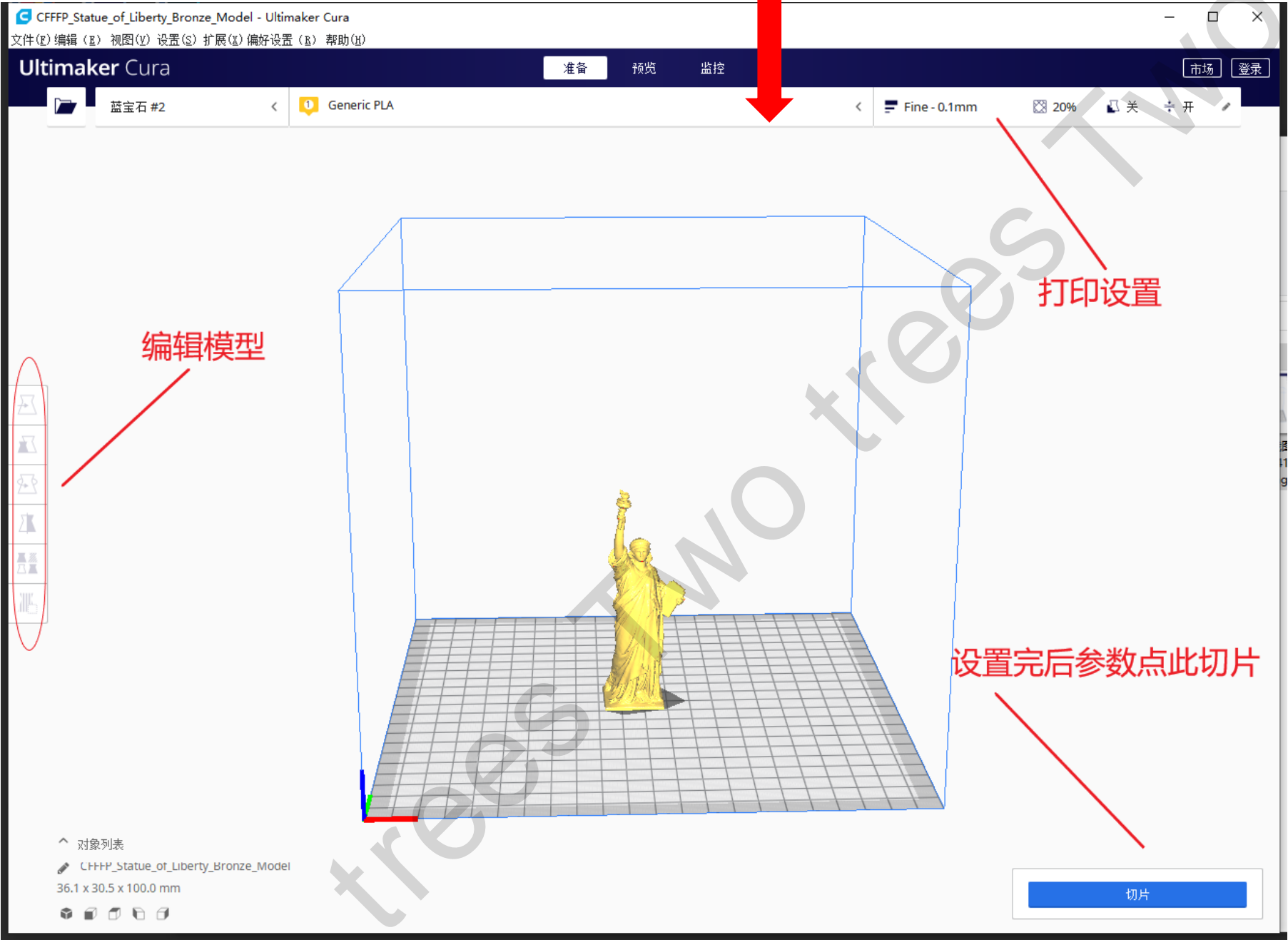
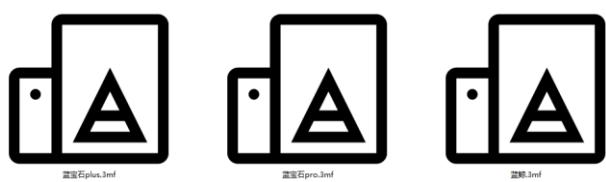
点击下一步

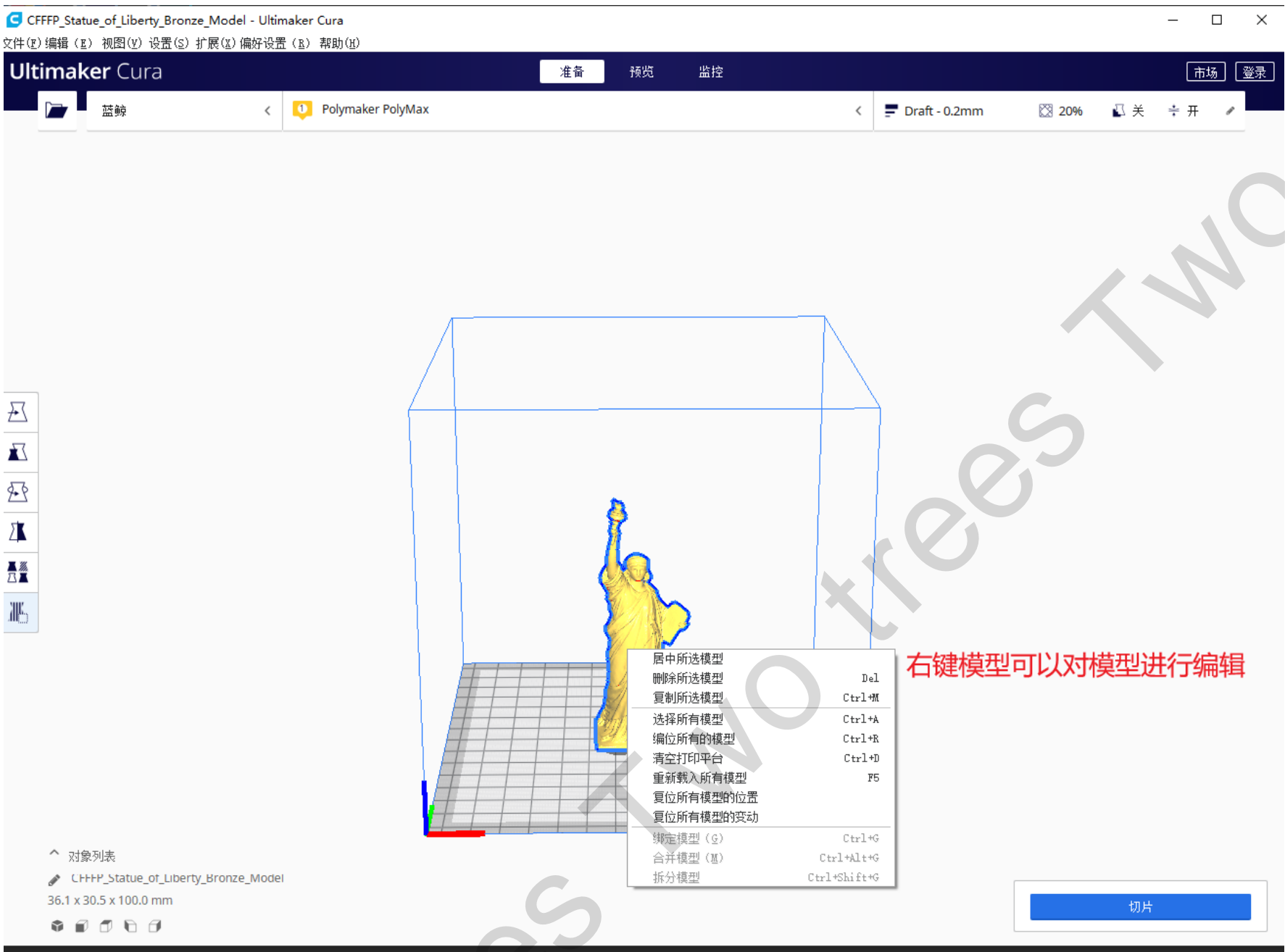


选择你常用的文件类型点击安装



将 SD 卡中的”.3mf”文件拖动到软件界面完成 Cura 配置





右键模型可以对模型进行编辑

点击左上角“Fine – 0.1 mm”区域即可对打印参数进行编辑，未标注的值不建议修改建议取默认值

填充百分比 (0%~100%) 一般设置20%

默认打印参数:
0.1、0.15、0.2、0.3

打印精度: 一般设为0.08~0.3, 这个值越小
模型越精细。打印时间也随之增加

第一层的高度, 适量增加这个值
(0.1~0.3) 可以让模型粘附的更好

默认值请勿修改

模型外壳的厚度: 增加这个值可以让模型
更结实。建议 (0.8~1)

模型底层和顶层的厚度 (同壁厚)
建议设置 (0.8~1)

支撑, 模型有悬空部分时需要用到

平台附着, 启用可以使
模型粘的更稳

市场

登录

Fine - 0.1mm

20%

关

开

打印设置

配置文件
Fine - 0.1mm

搜索设置

质量

层高
0.1 mm

起始层高
0.1 mm

走线宽度
0.4 mm

走线宽度 (壁)
0.4 mm

走线宽度 (外壁)
0.4 mm

走线宽度 (内壁)
0.4 mm

走线宽度 (顶层 / 底层)
0.4 mm

走线宽度 (填充)
0.4 mm

走线宽度 (Skirt / Brim)
0.4 mm

起始层走线宽度
100.0 %

外壳

壁厚
0.8 mm

壁走线次数
2

外壁擦嘴长度
0.2 mm

顶部表面皮肤层
0

顶层 / 底层厚度
0.8 mm

顶层厚度
0.8 mm

顶层层数
8

底层厚度
0.8 mm

底层层数
8

顶部 / 底部走线图案
直线

底层图案起始层
直线

顶层 / 底层走线方向
[]

外壁嵌入
0 mm

优化壁打印顺序

先外壁后内壁

交替备用壁

补偿壁重叠

补偿外壁重叠

< 推荐

模型内部填充程度：0%~100%；0%为空心只打印模型表面，100%为实心。没有质量要求的模型设置在20%即可

根据打印耗材的类型设置：PLA 190~210 ABS 240 ~260

设置为0℃关闭，在打印大模型的时候开启这个值可以使模型粘附的更好，建议（50~70）℃

市场登录

Fine - 0.1mm20%关开

打印设置

配置文件Fine - 0.1mm

搜索设置

填充

填充密度20%

填充走线距离2.0mm

填充图案直线

连接填充走线

填充走线方向[]

填充 X 轴偏移量0mm

填充 Y 轴偏移量0mm

填充重叠百分比10%

填充重叠0.04mm

填充物擦拭距离0.1mm

填充层厚度0.1mm

渐进填充步阶0

先填充物后壁

最小填充区域0mm²

肤移除宽度0.8mm

顶部皮肤移除宽度0.8mm

底部皮肤移除宽度0.8mm

皮肤扩展距离0.8mm

顶部皮肤扩展距离0.8mm

底部皮肤扩展距离0.8mm

最大扩展皮肤角度90°

最小扩展皮肤宽度0.0mm

材料

打印温度200℃

打印温度起始层200℃

起始打印温度190℃

最终打印温度185℃

打印平台温度50℃

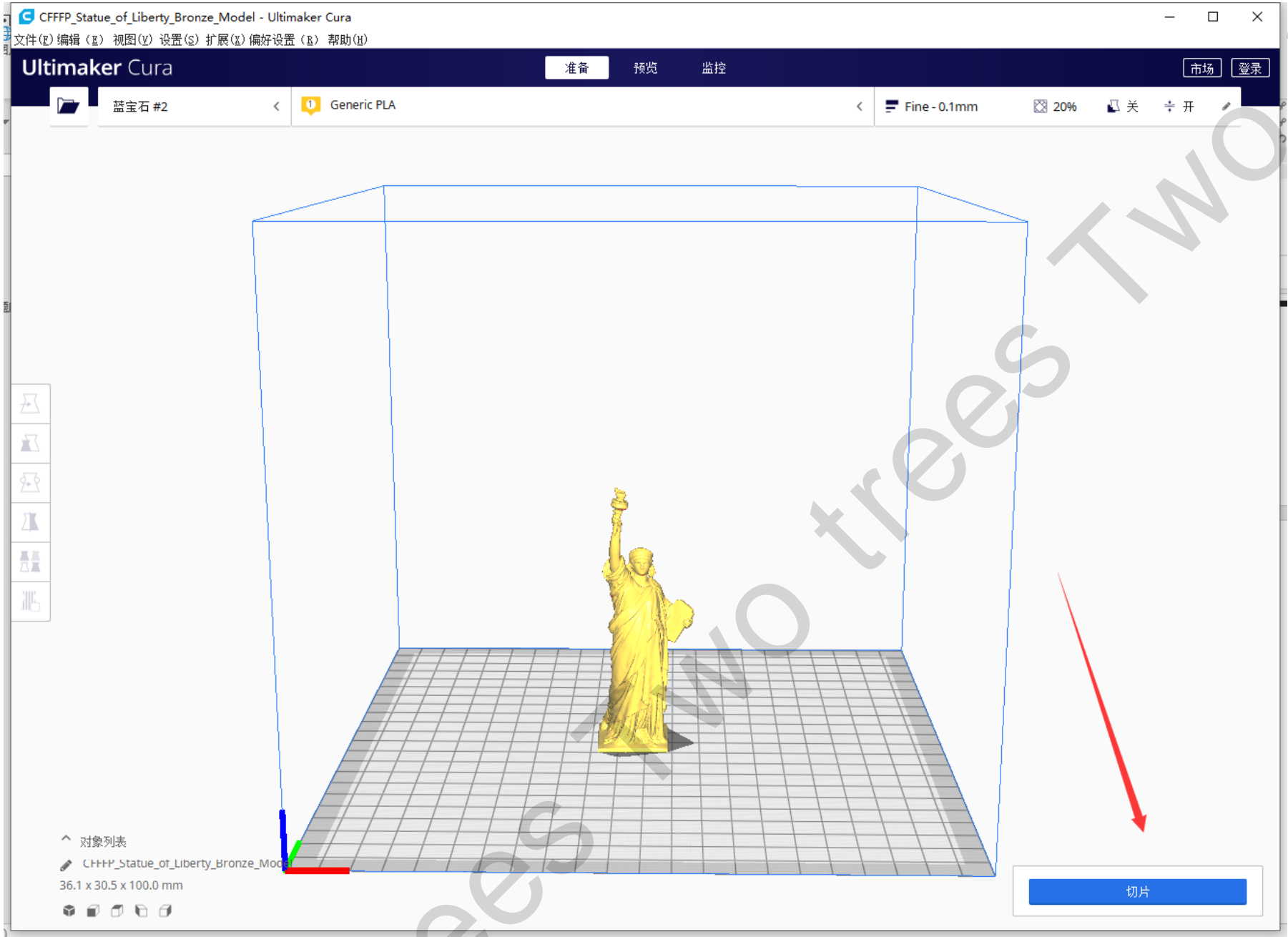
打印平台温度起始层50℃

推荐

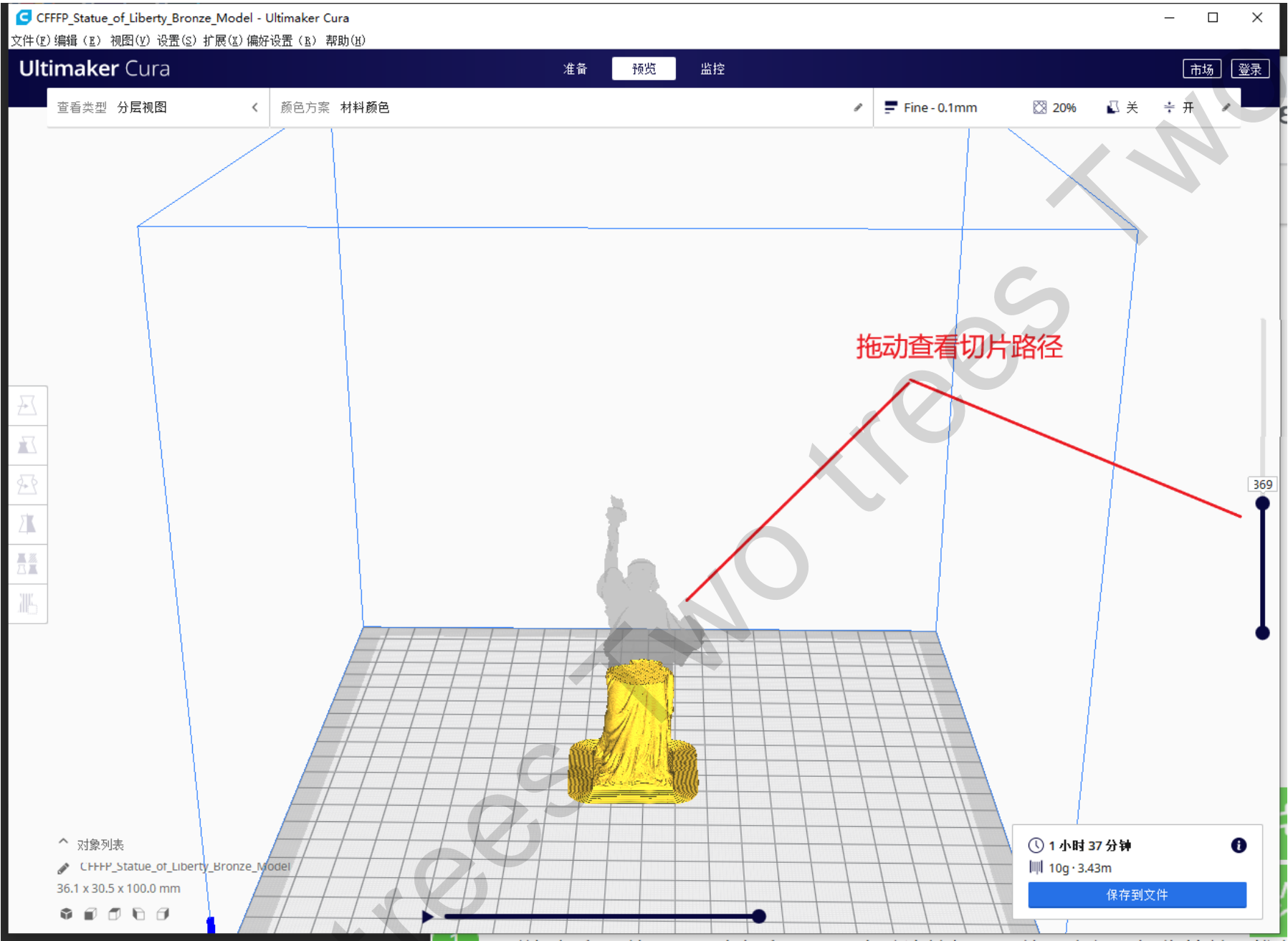




所有参数配置完成以后点击右下角切片图标开始切片



切片完成拖动右侧原点即可预览切片路径，确认无误即可点击右下角保存到文件图标，保存到 SD 卡
上机打印



—— END ——