

MANUAL CURA 2.3

Ultimaker

Instalación

Para iniciar la instalación del Cura, [descargar](#) primero. Después de descargar, abra el instalador y ejecute el asistente de instalación para completar la instalación. Para asegurarse de que Cura puede ejecutarse en su computadora, le recomendamos que revise los requisitos del sistema que se describen a continuación.

Plataformas aceptadas

- Windows Vista o superior, 32 y 64 bits.
- Mac OSX 10.7 o superior, 64 bits.
- Ubuntu 14.04 o superior, 64 bits.

¿Tiene problemas para instalar en Linux? Por favor refiérase a esta [página](#).

Requisitos del sistema

- Chip gráfico compatible con OpenGL 2
- Intel Core 2 o AMD Athlon 64 o posterior

Nota: Aunque estos son los requisitos mínimos, se recomienda el uso de mejores máquinas para utilizar Cura con los modelos pesados.

Usando Cura 2 por primera vez

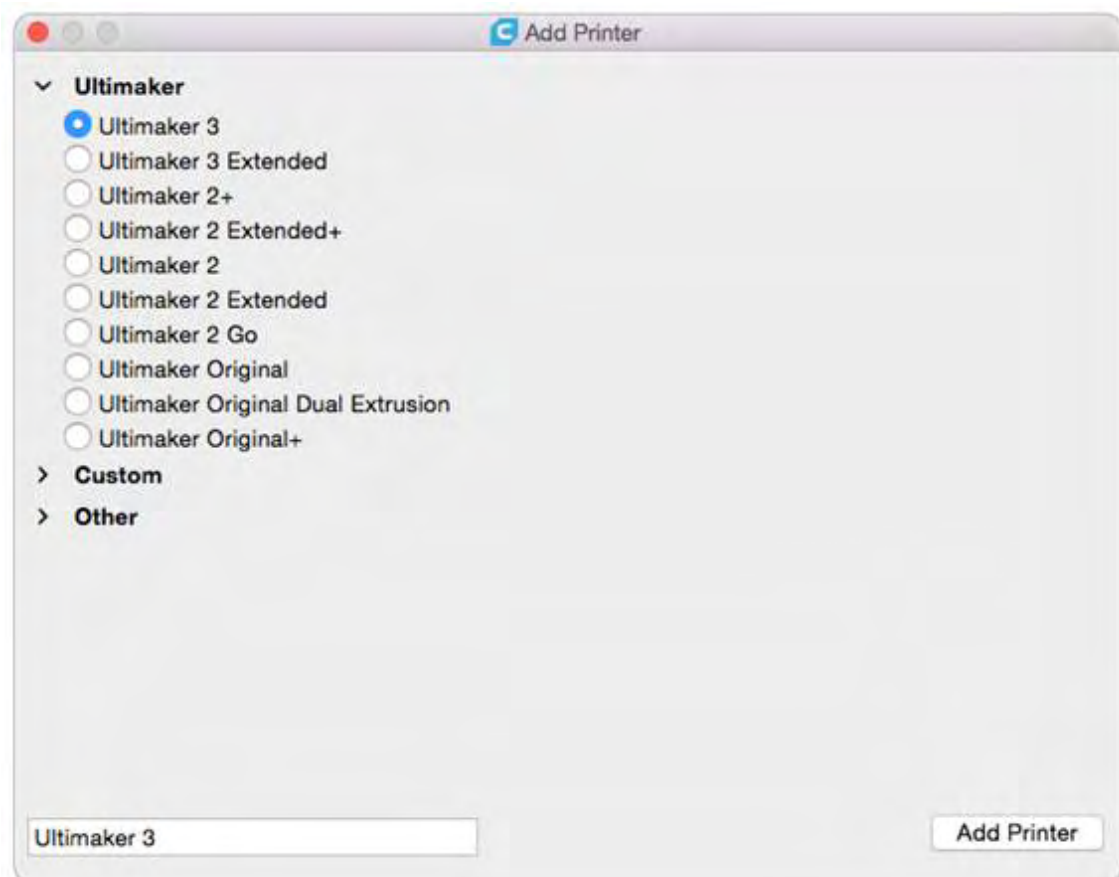
Comenzando Cura por primera vez

Después de la instalación, puede abrir Cura por primera vez. Simplemente abra Cura desde su carpeta de aplicaciones (o donde quiera que haya instalado Cura).

Seleccionar impresora

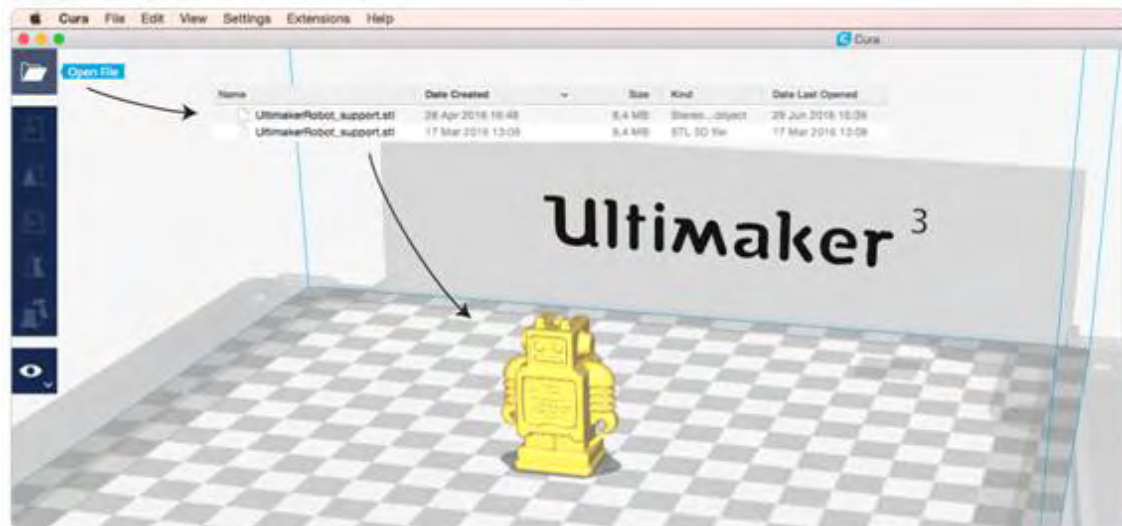
Cuando abra Cura por primera vez, se le pedirá que seleccione la impresora 3D que tiene. Si las actualizaciones (oficiales) están disponibles para su Ultimaker, también puede seleccionarlas. Para Ultimaker Original + y Ultimaker Original se le guiará a través de un asistente de configuración para configurar y calibrar su Ultimaker correctamente.

Opcionalmente, puede darle un nombre único a la impresora.



Cargar un modelo

Haga clic en el botón 'Abrir archivo' en la esquina superior izquierda de la pantalla. Seleccione el modelo que desea preparar para la impresión y ábralo. El modelo se cargará y se mostrará en el visor 3D.

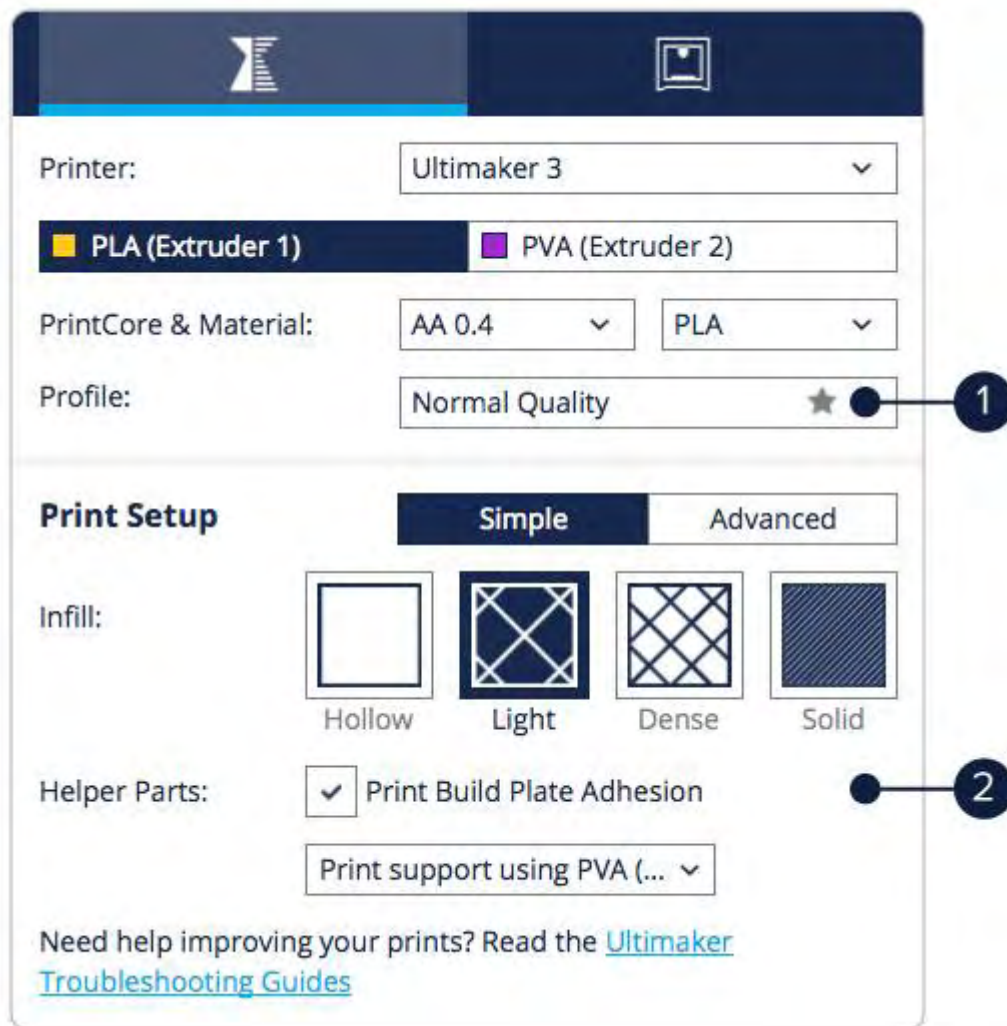


Seleccione un perfil

Después de cargar el modelo, puede seleccionar los ajustes que desea utilizar para la impresión 3D. En el panel de configuración del lado derecho encontrará información sobre el trabajo de impresión. Aquí verá para qué impresora se preparará el modelo. Para algunas impresoras, también puede seleccionar el tamaño de la boquilla y el material que se utilizará.

Debajo de la información del trabajo de impresión puede encontrar los ajustes de impresión. Cuando utilice Cura por primera vez, se mostrará automáticamente el modo "Simple". Comience por seleccionar un perfil:

- Impresión rápida: Imprime rápidamente manteniendo una calidad aceptable.
- Calidad normal: Impresión de buena calidad con un tiempo de impresión aceptable. Este perfil es aplicable a la mayoría de las impresiones.
- Alta calidad: Imprime con una calidad superficial lisa.
- Calidad Ulti: La calidad más fina posible. Tenga en cuenta que el tiempo de impresión aumentará sustancialmente al utilizar este perfil.



1. Seleccionar un perfil.
2. Configuración de modo simple adicional

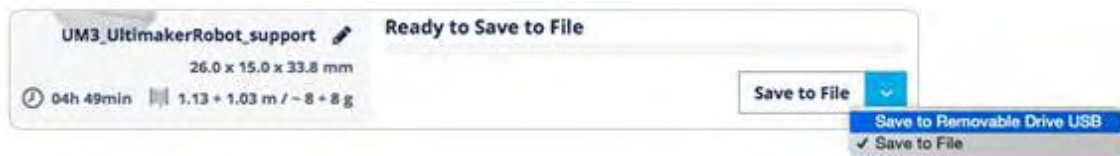
Después de esto, puede seleccionar cambiar algunos ajustes más:

- **Infill/relleno:** La cantidad de relleno que desea tener en su impresión (hueco, ligero, denso o sólido) y seleccionar partes de los asistentes. Para rellenar, el perfil de ligero será suficiente para la mayoría de las impresiones.
- **Adherencia a la placa de impresión:** agrega una capa de área plana alrededor de la base del modelo para asegurar la impresión no se desprenda de la placa de construcción.
- **Generar estructura de soporte:** Esto generará una estructura de soporte debajo de las partes sobresalientes de un modelo para evitar que el modelo se deshice o imprima en el aire.

Ahora, espera hasta que Cura haya cortado el modelo.

Guarda el archivo

Una vez que su modelo se ha cortado está listo para la impresión. Antes de imprimir le recomendamos que revise la vista Capas en Cura. La vista Capas muestra una vista previa de la impresión, para que pueda ver exactamente lo que imprimirá. Para abrir la vista Capas, haga clic en el botón Modo de visualización en el lado izquierdo y seleccione Capas.



A continuación, puede guardar el archivo en su computadora o directamente en la tarjeta SD de su Ultimaker. Recomendamos este último, para que pueda iniciar directamente la impresión después de esto.

1. Inserte la tarjeta SD en su computadora.
2. Haga clic en el botón "Guardar" en la esquina inferior derecha de la pantalla y guardar el archivo en la tarjeta SD.
3. (Con seguridad) extraiga la tarjeta SD de su computadora e introdúzcala en su Ultimaker para comenzar a imprimir.

En la esquina inferior derecha de la pantalla, también encontrará información de impresión. Cura da una estimación sobre el tiempo requerido y el material para su impresión.

Visión general de la interfaz Cura 2

La siguiente descripción muestra la interfaz principal de Cura con las características más importantes.



1. Abrir documento
2. Barra de herramientas: Mover, escalar, rotar, espejo y ajustes por modelo
3. Modos de visualización: sólido, rayos X y capas
4. Margen de borde / falda
5. modelo 3d
6. Configuración de perfil
7. Selección de impresora
8. Cabezal de impresión (printcore) y materiales
9. Modo simple / avanzado
10. Imprimir nombre del trabajo
11. Dimensiones del modelo 3D
12. Tiempo estimado de impresión y coste
13. Barra de progreso
14. Guardar gcode

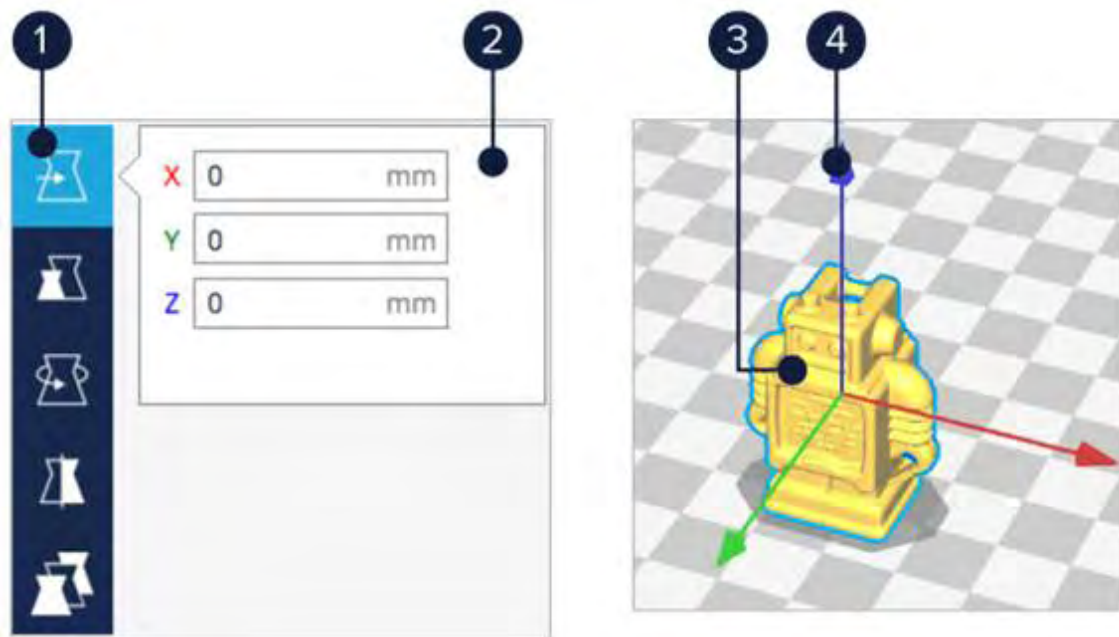
Ajuste del modelo

Cura ofrece varias herramientas para ajustar el modelo antes de imprimir. Esto le permite posicionar fácilmente los modelos en la placa de construcción de la manera más eficiente. A continuación se describen todas las herramientas de ajuste.

Herramienta de movimiento

Al seleccionar el modelo (3) se abre automáticamente la herramienta de desplazamiento (1). El sistema de coordenadas (2) se puede utilizar para establecer el lugar específico de los modelos. Tres puntas de flecha (4) aparecen conectadas al centro del modelo, una flecha para cada eje.

- El objeto se puede mover libremente haciendo clic sobre el objeto y arrastrar a cualquier parte (3).
- Al hacer clic en una de las cabezas de flecha (4) se puede mover el modelo en un solo eje a la vez.
- **Nota: 'cut off object bottom o enterrar la pieza' ahora se hace mediante el establecimiento de un valor Z negativo en el sistema de coordenadas (2).**

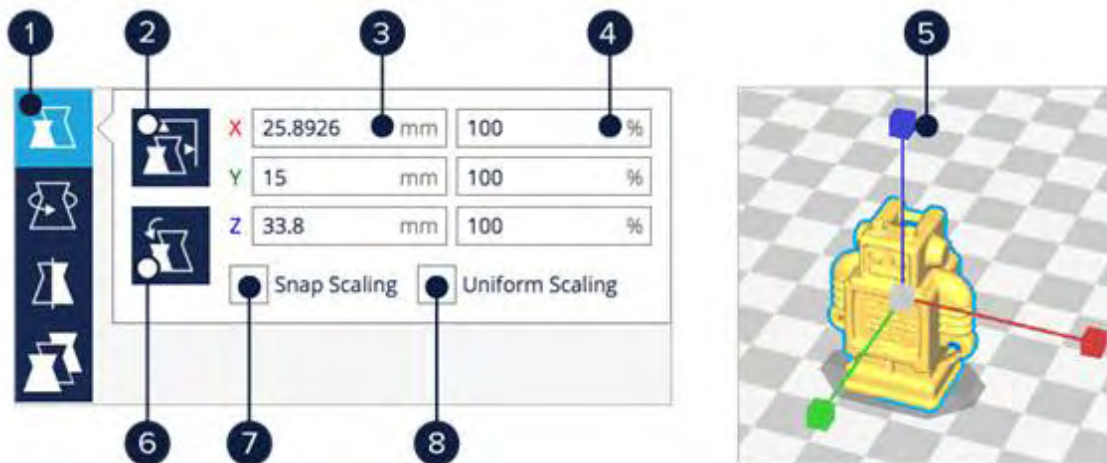


1. Mover
2. Sistema de coordenadas
3. Modelo, clic y arrastrar.
4. Puntas de flecha, movimiento por eje.

Herramienta de escala

Seleccione la herramienta de escala (1) para abrir tres puntas de flecha y un panel de herramientas. El modelo se puede escalar de tres formas diferentes:

- Arrastre una de las asas (5) para escalar el objeto.
- Utilice la tecla "Shift" en el teclado para desactivar el ajuste de escala (7).
- Utilice la tecla "control / comando" en el teclado para activar la escala uniforme (8).
- Establecer una dimensión específica del panel de herramientas (3), para la X, Y o eje Z.
- Establecer un porcentaje de escala del panel de herramientas (4), para la X, Y o Z.
- Escale el objeto a las dimensiones máximas (2) de la placa de construcción.
- Restablecer el objeto a sus dimensiones originales (6).

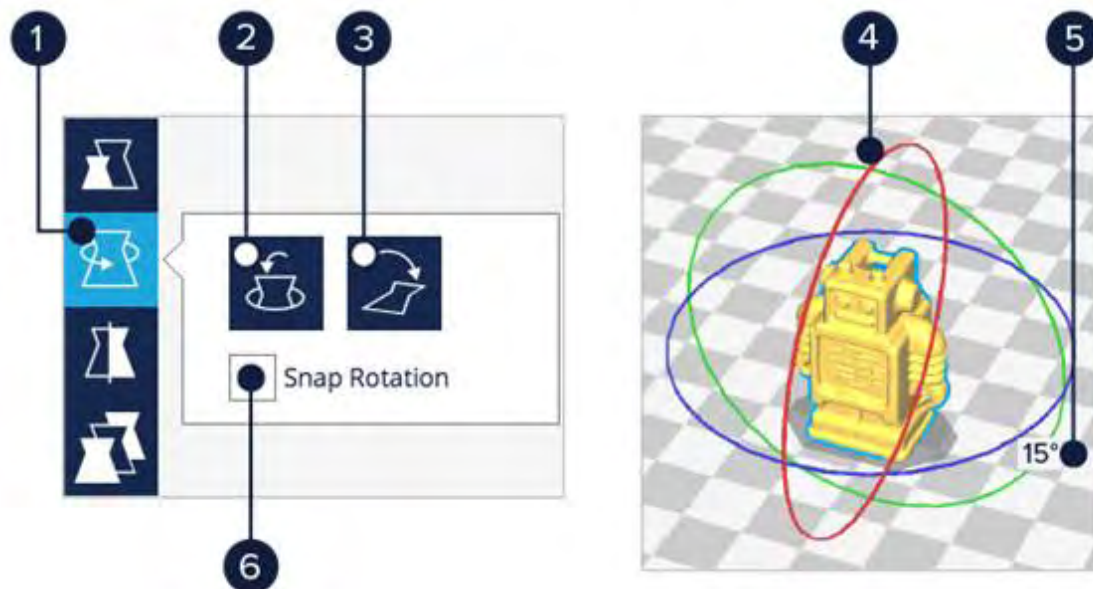


1. Herramienta de escala
2. Escala hasta máx.
3. Dimensiones del objeto en milímetros
4. Escala de objetos como porcentaje
5. Punta de la herramienta de escala
6. Restablecer el objeto a su escala original
7. Ajuste de escala.
8. Escalamiento uniforme

Rotar herramienta

Seleccione la herramienta de rotación (1) para abrir un panel de herramientas y tres anillos alrededor del objeto, uno para cada eje. El modelo se puede girar de las siguientes maneras:

- Arrastre de los anillos (4) a lo largo del eje. Mientras arrastra, el ángulo de rotación (5) se muestra junto al puntero del ratón.
- Utilice la tecla "Shift" en el teclado para desactivar ajuste de rotación (6).
- Restablecer las rotaciones del objeto (2) de nuevo al estado original.
- Coloque el objeto plano (3) en la placa de construcción. (Gire el objeto cerca de esta posición para que la herramienta siempre funcione correctamente).

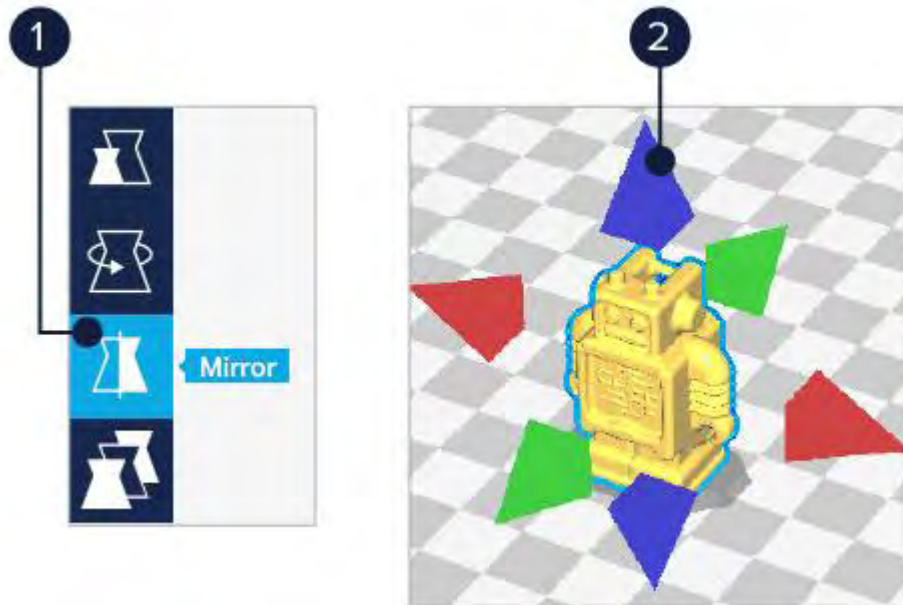


1. Rotar herramienta
2. Reiniciar
3. Tumbarse en el suelo
4. Rotar anillos
5. Girar ángulo
6. Ajustar rotacion

Herramienta de espejo

Seleccione la herramienta espejo (1) para abrir un panel de herramientas y seis puntas de flecha, dos para cada eje. Para reflejar el modelo:

- Haga clic en una de las puntas de flecha (2) de la dirección deseada.



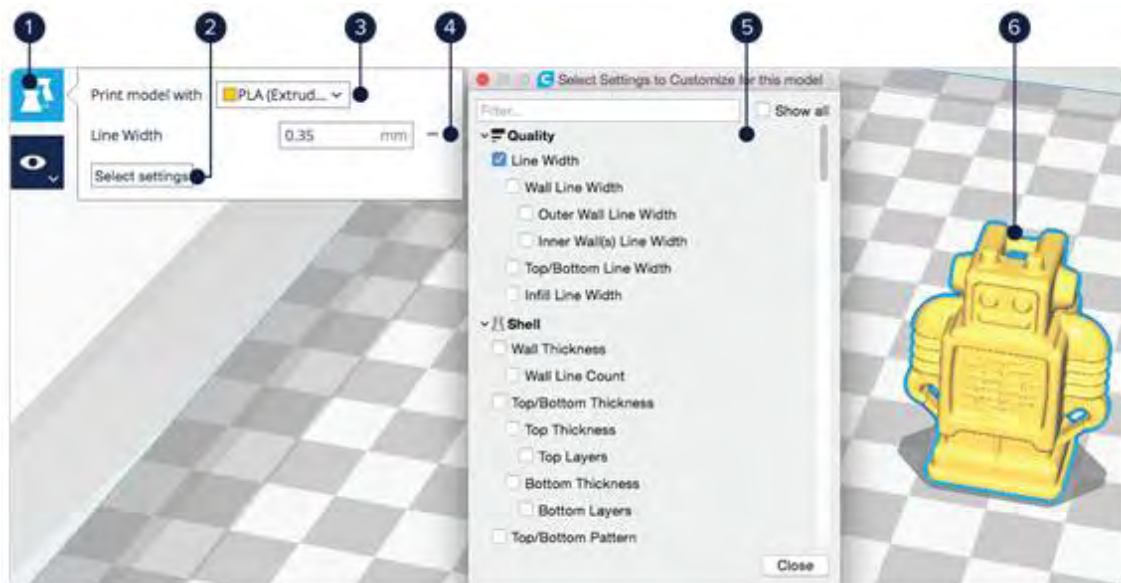
1. Herramienta de espejo
2. Puntas de flecha.

Por configuración del modelo

Con esta herramienta es posible ajustar los ajustes por modelo.

Seleccione 'por configuración del modelo' (1) para abrir un panel de herramientas. El modelo en el visor 3D (6) se resalta para mostrar qué objeto se está ajustando.

- Añada una configuración personalizada al objeto haciendo clic en seleccionar configuración (2).
- Elija la extrusora para imprimir este modelo con (3).
- Seleccione la configuración personalizada en el panel de configuración (5).
- Cambie el valor del ajuste o quítelo con el botón '-' (4).



1. Por configuración de objeto
2. Seleccionar configuraciones
3. Extruder para imprimir este modelo con *
4. Fijando el valor
5. Panel de configuración personalizado
6. Modelo seleccionado

* Sólo disponible en máquinas de doble extrusión

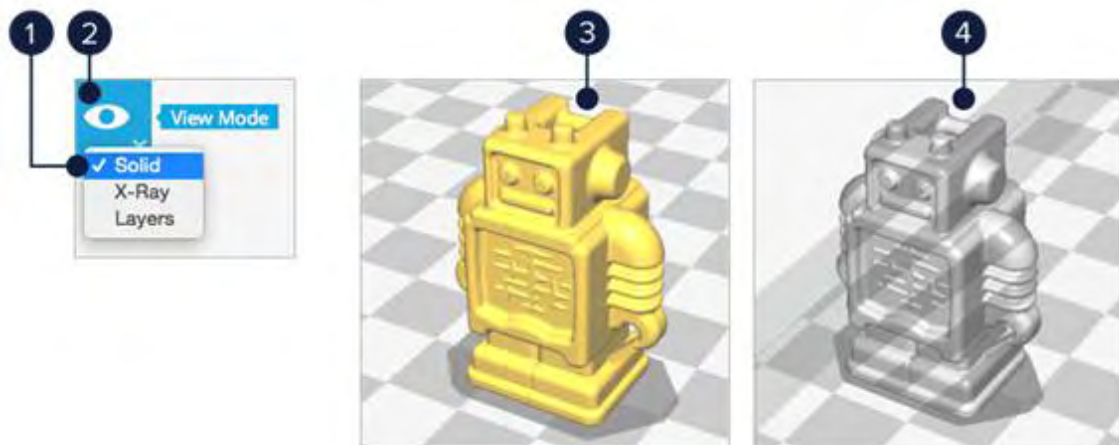
Modos de visualización

Cura ofrece varias maneras de ver el modelo. Las distintas vistas permiten comprobar el modelo en detalles específicos. Hay tres vistas diferentes disponibles.

Sólido

La vista sólida se selecciona de forma predeterminada y representa el modelo tal como se creó digitalmente. De esta forma, puede comprobar si el modelo deseado está cargado y si está cargado correctamente.

- Seleccione la vista sólida (1) en el menú del modo de visualización (2).
- Examine el modelo en el visor 3D (3,4) para la corrección.
- El modelo es de color amarillo (3) cuando se coloca correctamente y gris (4) cuando se encuentra fuera de la placa de construcción

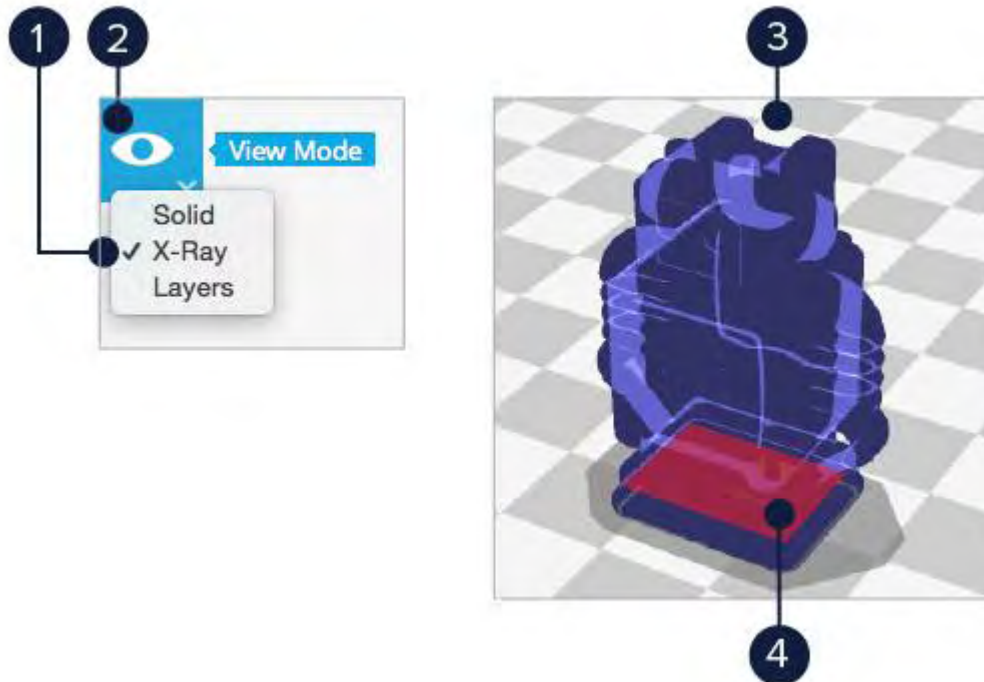


1. Modo de vista sólida
2. Modo de vista
3. Visor 3D, modelo imprimible
4. Visor 3D, modelo no completamente dentro de las dimensiones de la placa de construcción

Rayos X

La vista de rayos X permite mirar a través del modelo, lo que facilita la detección de lagunas e intersecciones en el modelo. Los errores detectados en el modelo se muestran en rojo.

- Seleccione la vista de rayos X (1) en el menú del modo de visualización (2).
- Examine el modelo en el visor 3D (3) para ver si hay errores.
- Examinar los errores (4) en el modelo. Ajuste el modelo en cualquier aplicación de diseño 3D y vuelva a cargarlo en Cura.

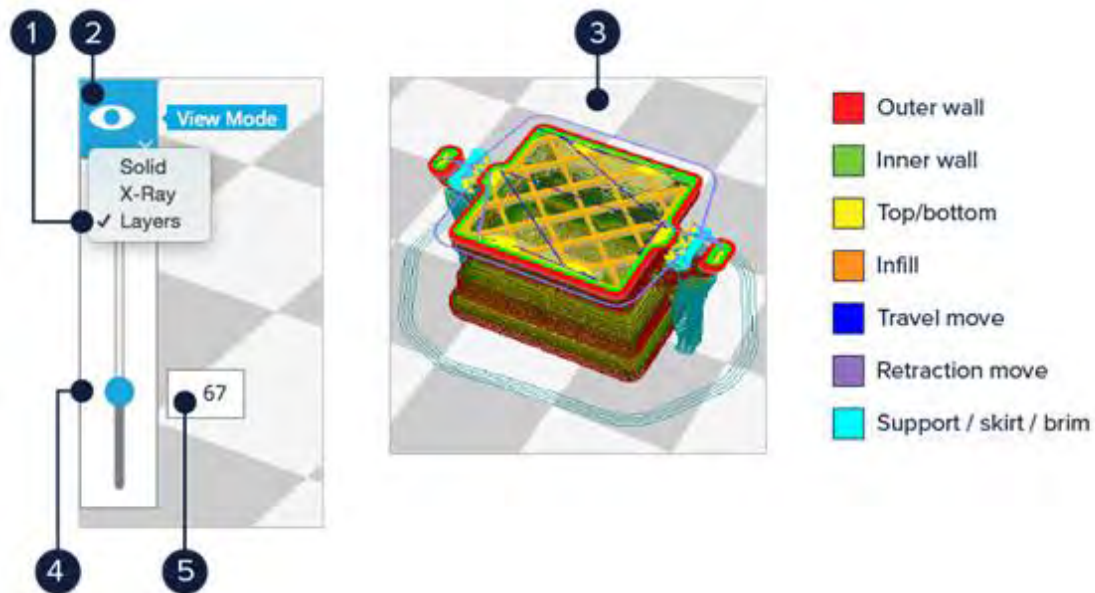


1. Modo de vista de rayos X
2. Modo de vista
3. Visualizador 3D
4. Error en el modelo

Capas

La vista de capas representa los movimientos del cabezal de impresión de la impresora. De este modo, se visualiza el resultado de todas las entradas del panel de configuración. La vista debe volver a cargarse completamente una vez que se cambie la entrada en el panel de configuración.

- Seleccione la vista de capas (1) en el menú del modo de visualización (2).
- Examine el modelo en el visor 3D (3) para ver si hay errores.
- Utilice el deslizador de capa (4) para deslizarse por las diferentes capas.
- Introduzca un número de capa (5) para saltar a una capa específica. Cuando se selecciona el campo, las flechas del cursor en el teclado permiten saltar una capa a la vez.



1. Modo de vista de capas
2. Modo de vista
3. Vista previa del modelo
4. Deslizante de capa
5. Número de capa

Teclas de acceso rápido y controles del ratón

Control del ratón

Cura tiene un visor 3D integrado que es controlable por un teclado, un ratón totalmente funcional, un ratón sin desplazamiento o un touchpad. Los controles son los mismos en todos los sistemas operativos.

Action	Mouse	No-scroll mouse	Touchpad
Point click	Left button	Left button	Click pad
Move	Push scroll	Shift + right button	Shift + click pad
Rotate	Right button	Right button	Control + click pad
Zoom out	Scroll	Space + vertical move	Space + vertical move

Teclas de acceso rápido

Controles del visor 3D

- Teclas de flecha: Gire la cámara en el visor 3D.
- Teclas '+' y '-': Zoom de la cámara en el visor 3D.
- Teclas de flecha CTRL + ARRIBA o ABAJO: Salta las capas en modo de vista de capa. *Lamentablemente, esto no funciona actualmente en Mac OSX.*

Ajuste de ajuste rápido

- Mantenga presionada la tecla SHIFT: Desactive la rotación de ajuste rápido o la escala de ajuste rápido cuando la herramienta esté activa.

Ajuste uniforme

- Mantener CMD / CTRL: Desactiva la escala uniforme, cuando la herramienta está activa.

Deshacer rehacer

- CMD / CTRL + Z: Deshacer.
- SHIFT + Comando / Ctrl + 'Z': Rehacer.

Otro

- Mantenga presionado SHIFT + clic: seleccione varios objetos en el visor 3D.
- Mantenga pulsado CMD / CTRL + clic: seleccione un objeto en un grupo.
- Comando / Ctrl + D: Borrar todos los objetos de la placa de construcción.
- FN / CTRL + BORRAR: Elimina el objeto seleccionado.
- Comando / Ctrl + O: Abrir el archivo.

Administrar impresoras

Añadir una impresora nueva

Aunque Cura le pide que seleccione su impresora durante el primer inicio, también puede agregar más impresoras más adelante. Por lo tanto, siga estos pasos:

1. Vaya a Impresora en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Agregar impresora.
2. Seleccione la impresora que desea agregar y haga clic en Finalizar. La impresora está ahora visible en el menú Impresora.
3. Cuando la impresora tenga funcionalidad de red, conéctese a ella en la siguiente pantalla.

Conectar impresora de red

Si la impresora está conectada a la red, la encontrará en la lista de impresoras disponibles (1). Si la impresora no está visible, intente pulsar el botón de reinicio (5). Seleccione la impresora y haga clic en el botón 'conectar' (6). Hay opciones para editar (3) y quitar (4) máquinas también.

Si la impresora no está disponible en la lista por alguna razón, haga clic en el botón 'agregar' (2). Aparecerá una ventana emergente solicitando la dirección IP de las impresoras, que se encuentra en la impresora: Configuración -> Estado de la red.



1. Impresoras disponibles
2. Agregar impresora de red manualmente
3. Editar impresora de red
4. Eliminar impresora de red
5. Actualizar impresoras disponibles

6. Conectar a una impresora de red seleccionada

Eliminación de impresoras

Siempre puede quitar las impresoras que ha agregado a Cura. Puede hacerlo de la siguiente manera:

1. Vaya a Impresora en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Administrar impresoras.
2. Seleccione la impresora que desea quitar y luego haga clic en el botón Quitar. Confirme seleccionando Sí en la ventana emergente.

Renombrar una impresora

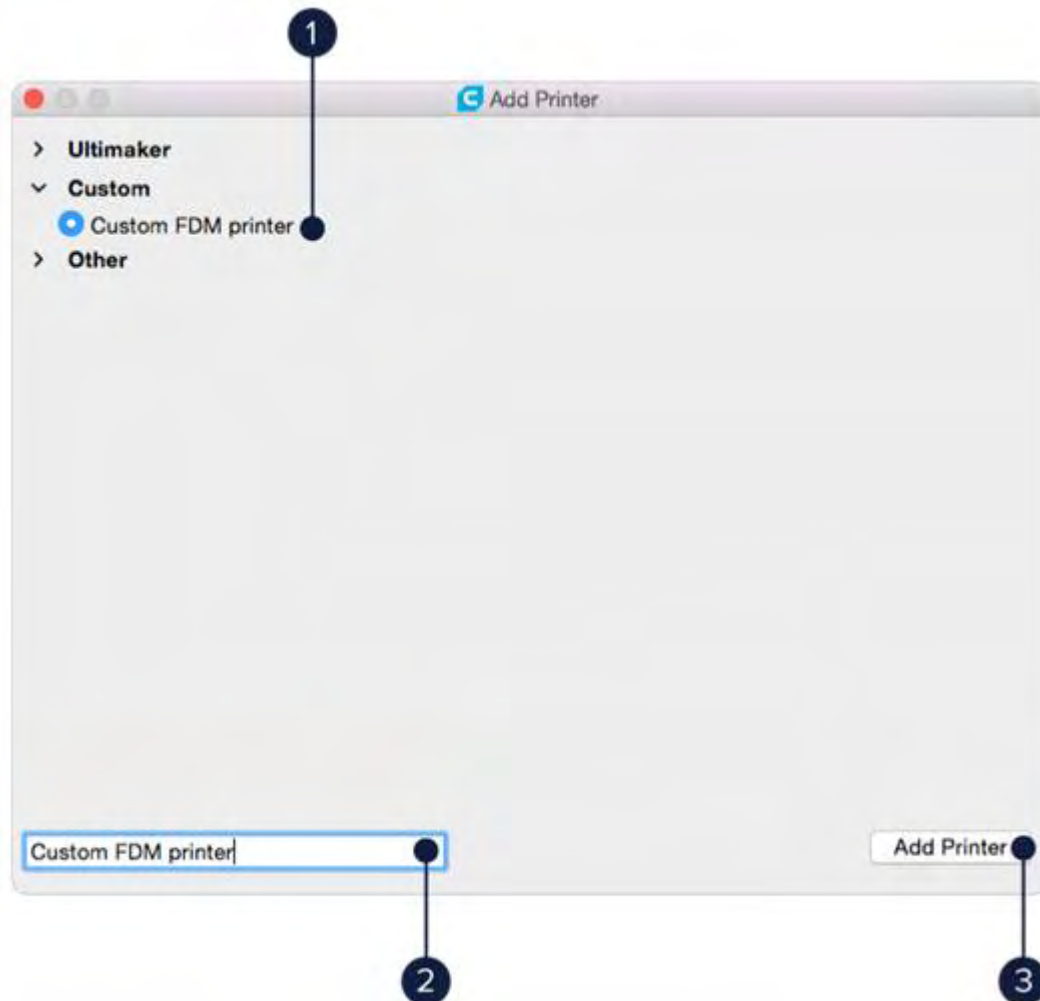
Especialmente cuando se utilizan varias impresoras, puede ser útil nombrarlas. Ya puede asignar un nombre personalizado a una impresora mientras agrega una impresora nueva, pero también es posible cambiar el nombre de las impresoras una vez que se han agregado. Para ello, siga estos pasos:

1. Vaya a Impresora en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Administrar impresoras.
2. Seleccione la impresora que desea cambiar el nombre y, a continuación, haga clic en el botón Cambiar nombre.
3. Introduzca el nombre preferido y haga clic en 'OK' para confirmar.

Añadir una impresora personalizada

Las impresoras Ultimaker 3D son compatibles de forma predeterminada, pero también hay una forma de agregar impresoras fdm de terceros. Esta opción también se puede utilizar si ha modificado su máquina Ultimaker, que necesita diferentes configuraciones de la máquina.

En la pantalla "Agregar impresora", haga clic en la categoría "Personalizar". Elija la opción 'Impresora FDM personalizada' (1). Cambie el nombre de su impresora personalizada en el campo de entrada en la parte inferior (2). Haga clic en "Agregar impresora" (3) para agregarla.



1. Selección de la impresora FDM personalizada
2. Nombre de la impresora personalizada
3. Añadir impresora

La pantalla siguiente proporciona todas las opciones necesarias para configurar la máquina personalizada. Cambie la configuración de la impresora (1), la opción de cama calentada y el punto cero. Ajuste los ajustes del cabezal de impresión (2), los valores mostrados se calculan desde la punta de la boquilla hasta las dimensiones X e Y máximas. Agregue Gcodes de inicio y fin personalizados (3) para asegurarse de que la impresora empiece y termine correctamente. Haga clic en 'finish' (4) para agregar la impresora.

Machine Settings

Please enter the correct settings for your printer below:

Printer Settings

X (Width) 100 mm
Y (Depth) 100 mm
Z (Height) 100 mm

☐ Heated Bed
☐ Machine Center is Zero

GCode Flavor RepRap (Ma...

Printhead Settings

X min 20 mm
Y min 10 mm
X max 10 mm
Y max 10 mm
Gantry height 999999999 mm
Nozzle size 0.4 mm

Start Gcode

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

End Gcode

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

Back Finish Cancel

1. Configuración de la impresora
2. Configuración del cabezal de impresión
3. Iniciar y finalizar la configuración de Gcode
4. Añadir impresora

Actualización de firmware

Actualizar el firmware no es un procedimiento igual para todas las máquinas Ultimaker. Lea las instrucciones apropiadas para su máquina a continuación.

Ultimaker 3, a través de Internet

El Ultimaker 3 tiene una actualización de firmware incorporada disponible en el menú. El firmware se descarga automáticamente cuando la impresora está conectada a Internet. En el Ultimaker 3, vaya a:

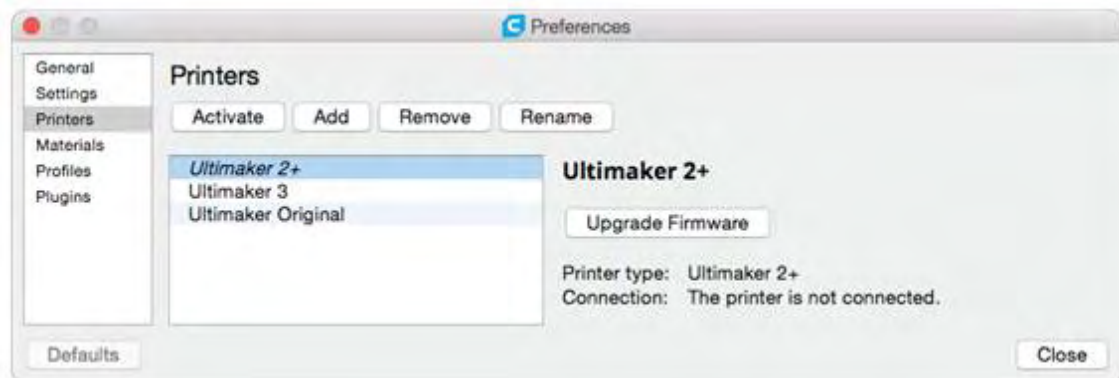
- Configuración -> Maintenance -> Actualización de firmware.

Ultimaker 3, sobre USB

Si no puede conectar el Ultimaker 3 a una red, también existe la posibilidad de instalar a través de USB.

1. Descargue el firmware disponible .
2. Se extrae la descarga y colocar la **carpeta completa del firmware** en el dispositivo USB.
3. Coloque la memoria USB en el Ultimaker 3.
4. En la máquina, vaya a: Configuración -> Maintenance -> Actualización de firmware.

Ultimaker Original, Orignial +, Ultimaker 2 / go / extendido, Ultimaker 2 + / extended +



1. En Cura, abra la pantalla de administración de la impresora a través de: Configuración -> Impresora -> Administrar impresoras ... o en la barra lateral: Impresora -> Administrar impresoras ...
2. Conecte el Ultimaker al ordenador con el cable USB.
3. Encienda el Ultimaker.
4. En Cura, abra la pantalla de administración de la impresora, haga clic en "Actualizar el firmware".
5. Seleccione 'Actualizar automáticamente el firmware' para instalar la versión predeterminada, elija 'Subir firmware personalizado' para elegir una versión alternativa.
6. Aparece una ventana emergente con barra de progreso, diciendo "iniciar la actualización del firmware, esto puede tomar algún tiempo". *¡La Ultimaker se reiniciará durante el procedimiento!*
7. Cuando la carga se haya completado el mensaje "Actualización del firmware completado." Se desplegará.
8. Haga clic en "Cerrar" en las ventanas de gestión de impresión para completar la actualización del firmware.

¿Problemas al actualizar el firmware? Por favor leerlo [aquí](#) .

Modo avanzado

En Cura hay dos modos disponibles en el panel lateral: simple y avanzado. El modo simple es perfecto para principiantes, mientras que el modo avanzado ofrece más ajustes para usuarios experimentados. En el [primer uso](#) página explicamos cómo funciona cortando en el modo simple; En esta página le explicamos cómo usar el modo avanzado.

Perfil

- Impresión rápida: Imprime rápidamente manteniendo una calidad aceptable.
- Calidad normal: Impresión de buena calidad con un tiempo de impresión aceptable. Este perfil es aplicable a la mayoría de las impresiones.
- Alta calidad: Imprime con una calidad superficial lisa.
- Calidad Ulti: La calidad más fina posible. Tenga en cuenta que el tiempo de impresión aumentará sustancialmente al utilizar este perfil.

Con base en la impresora seleccionada, el tamaño de la boquilla y el material Cura actualizarán automáticamente cada perfil con los ajustes correctos. Tenga en cuenta que no todos los perfiles serán visibles para cada tamaño de boquilla. Con una boquilla de 0,8 mm, por ejemplo, no es posible imprimir con una calidad óptima y con una boquilla de 0,25 mm no se puede utilizar el perfil rápido.

Ajustes

Los ajustes en el panel lateral se dividen en diferentes secciones, por lo que puede navegar fácilmente a través de ella. Estas son las secciones disponibles:

- Máquina: Ajustes relacionados con la máquina.
- Calidad: Ajustes que definen la calidad (visual) de la impresión.
- Perimetro: Ajustes relacionados con el exterior de la impresión.
- Relleno: Todos los ajustes que tienen que ver con el interior de la impresión.
- Material: Ajustes relacionados con el material.
- Velocidad: Velocidades a las que se mueve el cabezal de impresión durante la impresión.
- Viajes: Cómo se comporta el cabezal de impresión durante los desplazamientos.
- Enfriamiento: Ajustes que definen cómo se enfría el plástico.
- Soporte: Opciones de impresión con estructuras de soporte.
- Adhesión de plataforma: Define la adhesión de su modelo a la placa de construcción.
- Correcciones de malla: Opciones para la fijación de fallos en los modelos.
- Modos especiales: Características que influyen en la forma de imprimir.
- Experimental: Nuevas características experimentales.

Todas las secciones de ajuste pueden ser plegadas y desplegadas haciendo clic en el icono de flecha en el lado derecho. En cada sección, puede encontrar los ajustes disponibles. Cura muestra una selección de la configuración más común por defecto, pero es posible ajustar la visibilidad de los ajustes a sus propias preferencias. Para cambiar la visibilidad de los ajustes, siga estos pasos:

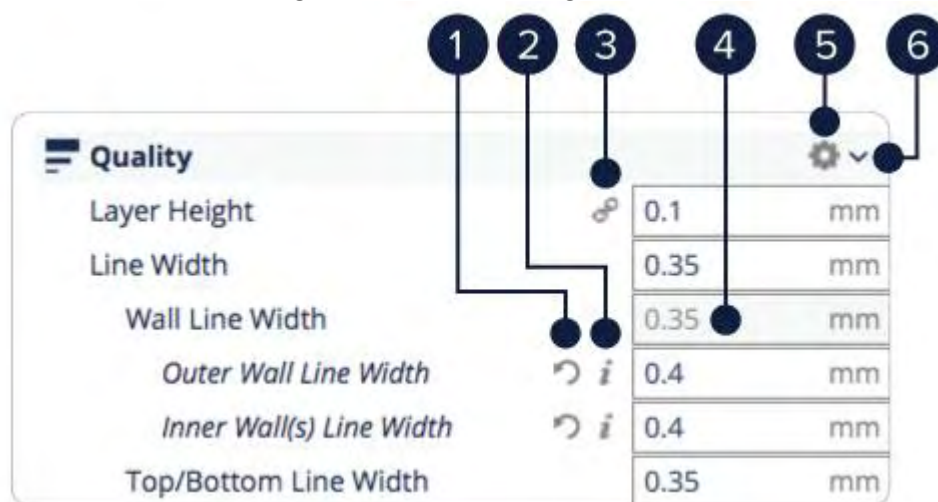
1. Vaya a Preferencias> Configuración o haga clic en el ícono de cambios de una de las secciones de ajuste.
2. Seleccione o deseleccione los ajustes que desea que se muestren en la barra lateral.

Además, puede ver fácilmente lo que hace cada ajuste al pasarlo por encima con el ratón. A continuación, mostrará una breve descripción de la configuración.

Equilibrado, configuración oculta y calculada

Los ajustes en Cura a veces muestran iconos indicadores. El significado de estos iconos se muestra aquí:

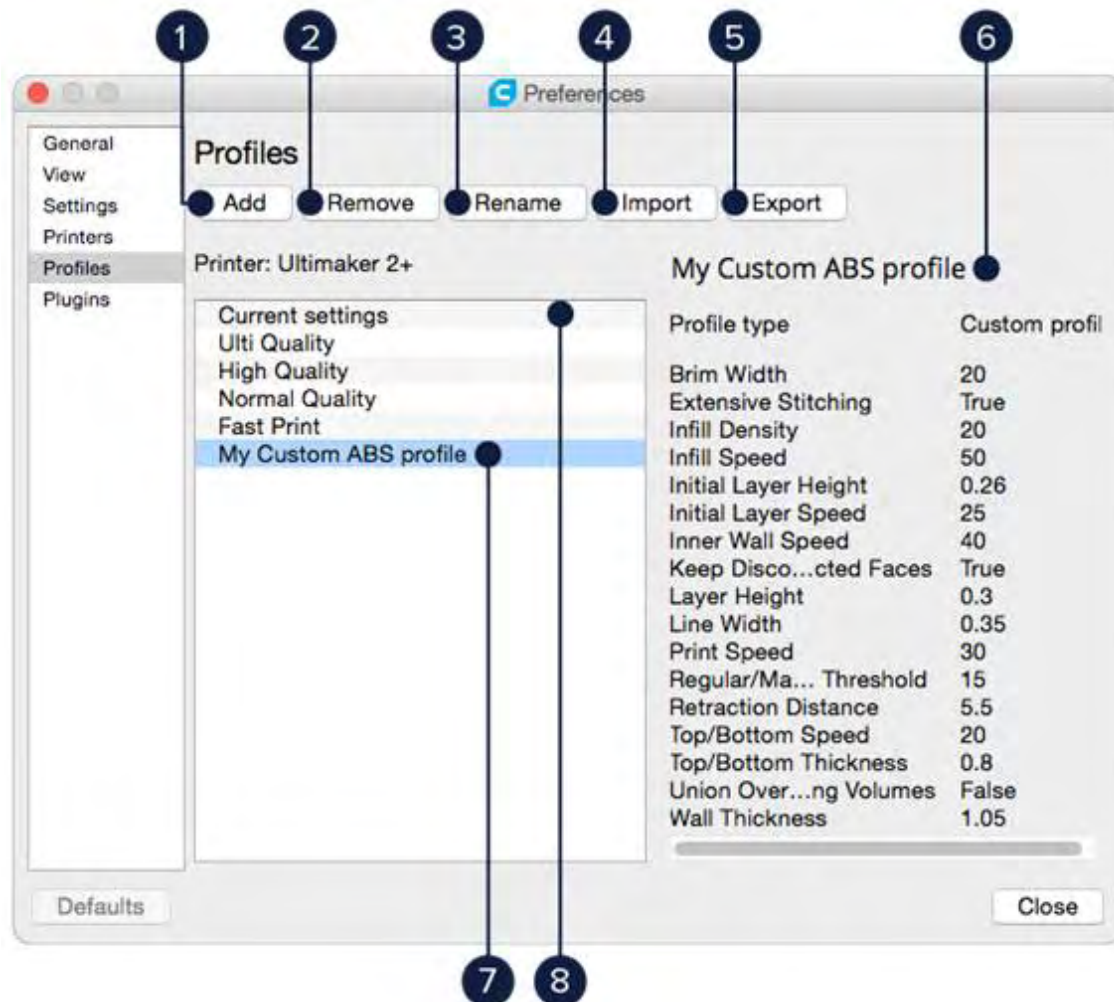
- El icono de reinicio (1) indica que este ajuste se ha ajustado manualmente y ya no corresponde al ajuste del perfil. Haga clic en el icono para volver a establecer el valor en la configuración del perfil.
- El icono de ajuste calculado (2) indica que el valor fue calculado por Cura, pero ahora es sobrescrito por un valor absoluto. Haga clic en el icono para cambiar el valor de nuevo al valor calculado.
- El icono de la cadena (3) indica que el valor ajustado aquí está sincronizado para todos los extrusores. Es sólo visible en máquinas de doble extrusión.
- Si una entrada está en gris (4), significa que el valor se sobrescribe por valores en su configuración secundaria
- El icono de configuración (5) se puede utilizar para configurar la configuración de la visibilidad.
- La flecha de categoría (6) se puede utilizar para ver u ocultar todas las configuraciones de categorías.



1. Icono Restablecer
2. Icono de configuración calculado
3. Icono de la cadena
4. Configuración atenuada, sobrescrita
5. Configuración de visibilidad
6. Mostrar / ocultar categoría

Administrar perfiles

Además de los perfiles de impresión predeterminados en Cura, puede configurar fácilmente sus propios perfiles por impresora. Esta página describe cómo agregar, cambiar e importar o exportar perfiles.



1. Añadir perfil
2. Eliminar perfil seleccionado
3. Cambiar el nombre del perfil seleccionado
4. Importar perfil
5. Exportar perfil seleccionado
6. Resumen del perfil seleccionado
7. Perfil seleccionado
8. Configuraciones de perfil utilizadas actualmente

Añadir un nuevo perfil

En Cura puede agregar nuevos perfiles de impresión basados en perfiles existentes. Para agregar un perfil, siga estos pasos:

1. Haga clic en Perfil en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Agregar perfil.
2. Aparecerá una nueva pantalla; Seleccione Agregar.
3. Cura ha añadido automáticamente un nuevo perfil, que está visible en la lista de perfiles como versión personalizada del perfil que se seleccionó.

Cambiar un perfil

También es posible cambiar los perfiles existentes en Cura. Por lo tanto, simplemente seleccione el perfil en el panel de ajustes y ajuste los ajustes deseados. Cuando cambie a otro perfil, Cura le preguntará si desea actualizar el perfil o no, o si desea crear un perfil completamente nuevo.

Importar o exportar perfiles

Cura le permite compartir perfiles con otras personas al poder importarlas y exportarlas. De esta manera, también es posible cargar los ajustes de los archivos de código G en Cura (similar a "Cargar perfil de código G" en Cura 15.04).

Siga estos pasos para importar un perfil:

1. Haga clic en Perfil en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Administrar perfiles.
2. Seleccione Importar y elija el perfil o el código G que desea cargar.

La exportación de un perfil también se puede hacer en unos sencillos pasos:

1. Haga clic en Perfil en la barra de menús o en el panel de configuración y seleccione Administrar perfiles.
2. Seleccione el perfil que desea exportar y haga clic en Exportar.
3. Introduzca un nombre y guarde el perfil en su computadora.

Plugins de procesamiento posterior

Los complementos de post-procesamiento se pueden encontrar en el menú superior. Seleccione 'Extensiones' → 'Post-procesamiento' → 'Modificar g-código'. Agregue un complemento de la siguiente manera:

- Seleccione una de las secuencias de comandos disponibles (1) haciendo clic en el botón "+" (2).
- Los scripts activos (3) están visibles en la columna central.
- Cambie el orden de los complementos con los botones de flecha (4).
- Quitar el plugin con el botón 'x' (5).
- La última columna (6) muestra los detalles y valores de la secuencia de comandos (7).



1. columna Scripts
2. Añadir guión
3. Columna de scripts activos
4. Cambiar orden de secuencia de comandos
5. Eliminar guión
6. Detalles de la secuencia de comandos
7. Valores de script

Pausa en altura

El complemento de pausa en altura le permite pausar la impresión a una altura específica del modelo. Esto puede ser útil si desea imprimir parte de un modelo en otro color o material, o si desea insertar algo dentro de la impresión después de lo cual se cerrará. Cuando la impresión se ha detenido, puede cambiar el material de la impresora y reanudar la impresión después de eso.

Para activar el complemento, haga clic en el botón +. Ahora podrá determinar la configuración de la pausa:

- Parque de cabeza X e Y: Define a qué posición se mueve el cabezal de impresión durante la pausa.
- Altura de pausa: la altura en la que desea pausar la impresión.
- Retracción: hasta qué punto el filamento debe retraerse mientras se detiene.

Si desea pausar la impresión a más alturas, simplemente haga clic de nuevo en el botón + y establezca los valores para la siguiente pausa.

Ajustar a Z

Este complemento da la oportunidad de ajustar varios ajustes a una cierta altura en la impresión.

Para activar el tweak en Z, haga clic en el botón +. Después de esto, puede ajustar los siguientes parámetros:

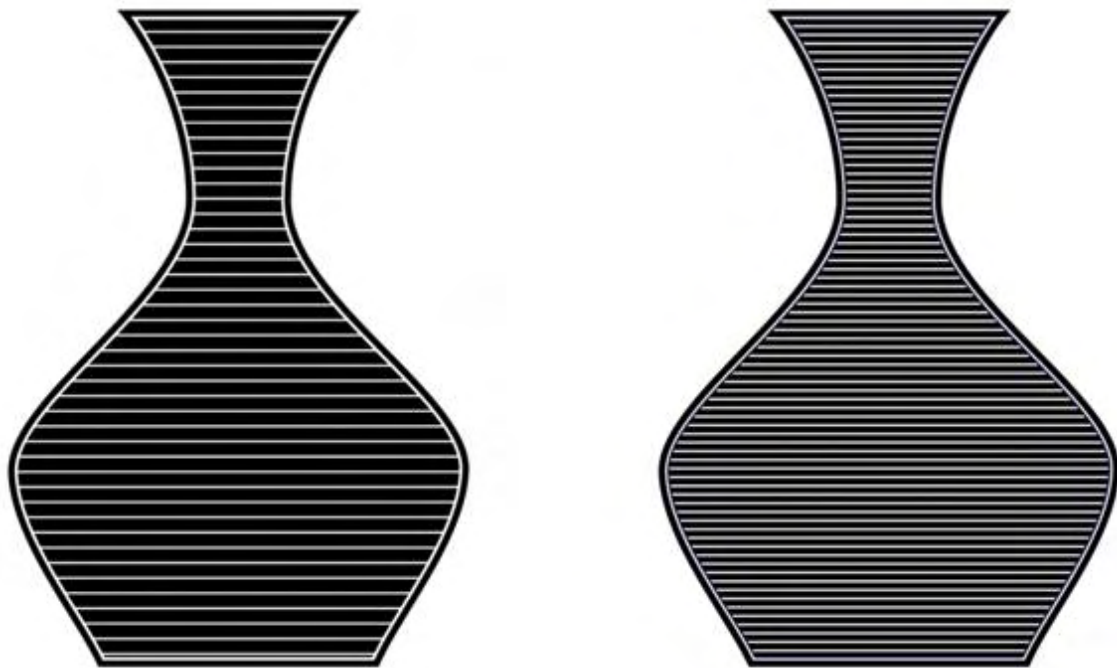
- Disparador: Defina si el cambio debe ocurrir a una cierta altura o número de capa.
- Ajustar en altura: la altura a la que se deben ajustar los ajustes.
- Comportamiento: Determine si el tweak es aplicable a una capa o la cantidad de capas establecidas en el campo No. layers.
- Velocidad: Ajusta la velocidad de impresión y la velocidad de desplazamiento.
- Velocidad de impresión: Ajusta la velocidad de impresión.
- Caudal: Cambia la cantidad de flujo de material.
- Temperatura de la cama: Cambie la temperatura de la cama.
- Temperatura del extrusor: Cambie la temperatura de la boquilla.
- Velocidad del ventilador: Ajuste la velocidad a la que giran los ventiladores del cabezal de impresión.

Si desea utilizar el ajuste en z plugin en más alturas, simplemente haga clic en el botón + de nuevo y establecer los valores para el siguiente ajuste.

Calidad

Altura de la capa

La altura de la capa - uno de los ajustes más frecuentes - es el espesor de una capa impresa (en mm). Con una altura de capa más delgada, aumentará la calidad de la impresión, dando lugar a una superficie más lisa y más detalle visible en la dirección Z (altura) del modelo. Por otra parte, usando capas más gruesas usted puede disminuir el tiempo de la impresión substancialmente.



El modelo a la izquierda como una altura de capa más grande que el modelo de la derecha.

Existen 3 ajustes típicos para la indicación:

- 0,06 mm: Una alta resolución, en la que las capas son apenas visibles.
- 0.1 mm: Se utiliza para la mayoría de las impresiones. El medio dorado entre una impresión rápida y buena calidad.
- 0.15 - 0.2 mm: Se utiliza para copias rápidas. A esta velocidad, las capas todavía crean una parte utilizable en general mientras se minimiza el tiempo de impresión.

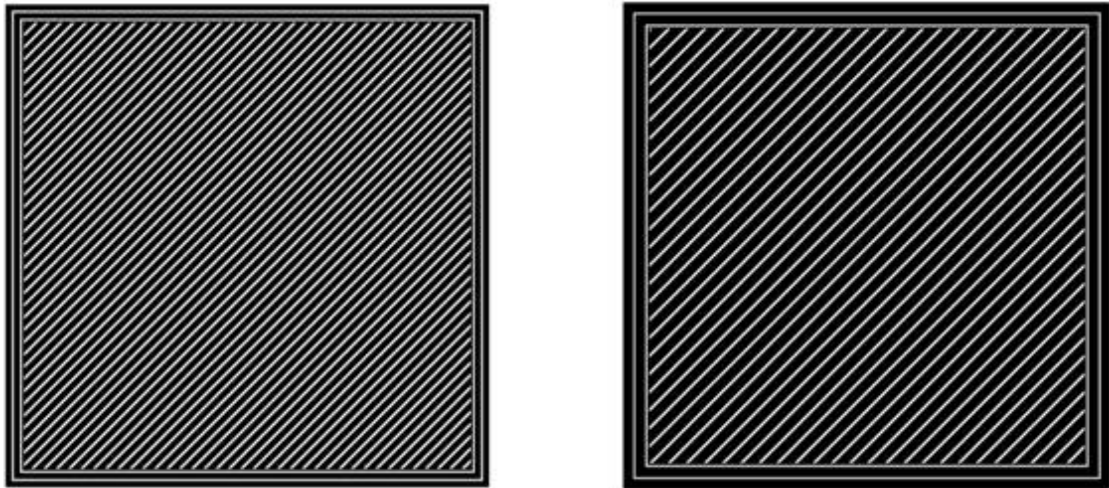
Altura de la capa inicial

Esta configuración define la altura de la primera capa de la impresión. La altura de la capa inicial suele ser más gruesa que la altura de la capa para crear una adhesión más fuerte con la placa de construcción. La desventaja de usar una capa inicial más gruesa puede ser que la primera capa es un poco demasiado ancha (sobre extrusionada). Dependiendo del propósito de su impresión, puede decidir disminuir la altura inicial de la capa. En este caso, es aún más importante asegurar que la placa de construcción esté nivelada correctamente.

Ancho de línea

El ancho de línea define el ancho de una única línea impresa, que debe ser casi igual al tamaño de la boquilla. Basándose en el ancho de la línea, se ajusta la velocidad de extrusión, lo que significa que calculará automáticamente la cantidad de material que se debe extruir.

Sugerencia: Si utiliza un tamaño de boquilla de terceros no disponible, ajuste el ancho de línea igual al tamaño de la boquilla.



El modelo de la izquierda tiene un ancho de línea más pequeño que el modelo de la derecha.

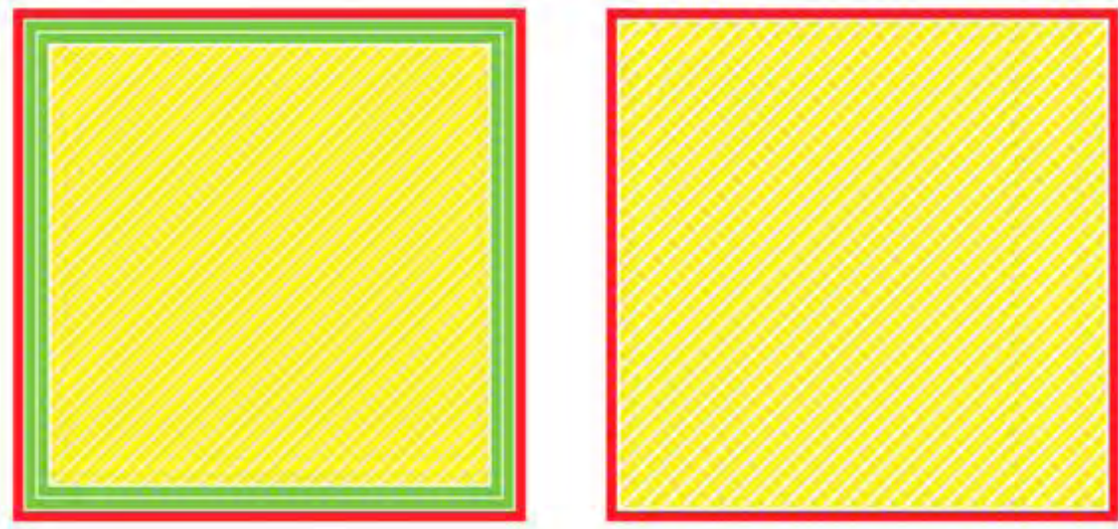
El ancho de línea se puede ajustar para diferentes partes de la impresión:

- Ancho de línea de pared: el ancho de una línea de pared simple. El ancho de línea de las paredes interior y exterior se puede ajustar por separado.
- Ancho de línea superior / inferior: El ancho de línea con el que se imprimen las capas superior e inferior.
- Ancho de línea de relleno: El ancho de línea de todo el material de relleno.
- Ancho de la línea de la falda: La anchura de las líneas de la falda.
- Ancho de línea de soporte: El ancho de línea de las estructuras de soporte.
- Ancho de línea de la interfaz de soporte: El ancho de una sola línea de interfaz de soporte.
- Ancho de la línea principal de la torre: La anchura de una sola línea principal de la torre.

Perímetro

espesor de pared

Este ajuste ajusta el grosor de las paredes del modelo. Cura se acercará al valor establecido aquí tanto como sea posible calculando cuántas paredes debe ser impresora con la boquilla dada. Un valor de 1 mm, resulta en 3 paredes de 0,35 mm = 1,05 mm de pared.



El modelo de la izquierda tiene 3 paredes, el modelo de la derecha tiene una sola pared.

En general, es suficiente un espesor de pared de 2 ó 3 veces la anchura de la línea. Un valor más alto creará un modelo más robusto y disminuirá la posibilidad de fugas, mientras que un valor menor puede disminuir significativamente el tiempo de impresión y los costes de filamentos.

Espesor superior / inferior

Con el espesor superior / inferior puede ajustar el grosor de las capas superior e inferior impresas sólidas de la impresión. Un valor más alto garantiza que todas las aberturas en las capas superior e inferior se cierren completamente. Por otra parte, esto también puede aumentar el tiempo de impresión y la cantidad de filamento que se está utilizando.

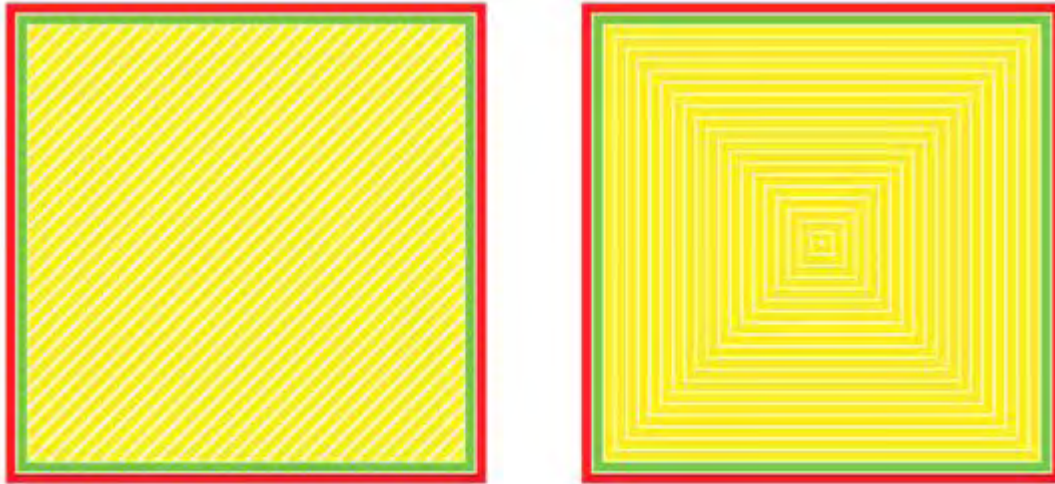
Aconsejamos utilizar siempre un múltiplo de la altura de la capa para el grosor de la parte superior e inferior. Esto significa, por ejemplo, que con una altura de capa de 0,15 mm, es mejor ajustar el grosor superior / inferior a 0,6 mm que 0,7 mm.

También puede ajustar el grosor de las capas superior e inferior por separado. Especialmente para la parte superior que a veces puede necesitar bastantes capas para cerrar adecuadamente y para evitar "almohadas". Al ser capaz de utilizar menos capas para la parte inferior se puede guardar fácilmente algún material y tiempo de impresión.

Patrón superior / inferior

Cura le permite elegir entre diferentes patrones de impresión para las capas superior e inferior. Estos son los patrones disponibles:

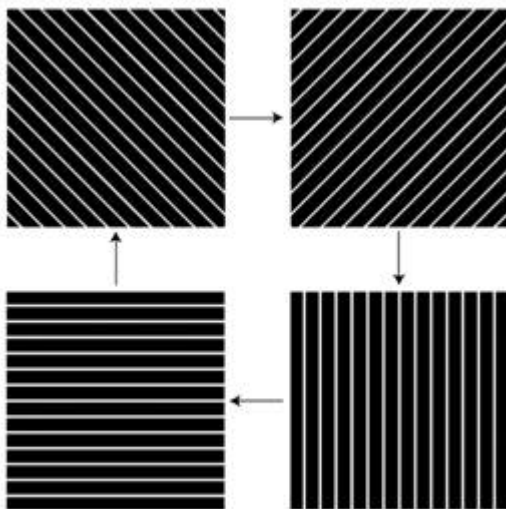
- Concéntrico: El patrón se imprime desde el exterior hasta el centro de la impresión.
- Líneas: Un patrón diagonalmente impreso, con movimientos de desplazamiento en la concha del modelo.
- Zig Zag: Un patrón diagonalmente impreso, con conexiones en la concha del modelo.



El modelo de la izquierda tiene patrón de líneas, el modelo de la derecha utiliza el nuevo patrón concéntrico.

Alterna la rotación de la piel

Por lo general, las capas superior e inferior se imprimen diagonalmente, en dos direcciones diferentes cada otra capa. Con la rotación alterna de la piel, la dirección de las capas superior / inferior alternará entre las dos direcciones diagonales e imprimirá en la dirección X o Y solamente. Esto ayuda a cerrar la capa superior mejor y disminuye la posibilidad de "almohadas". Tenga en cuenta que este ajuste sólo funciona con líneas y zig zag inferior / superior.



Se visualiza la rotación alterna de la piel.

Inserción de la pared exterior

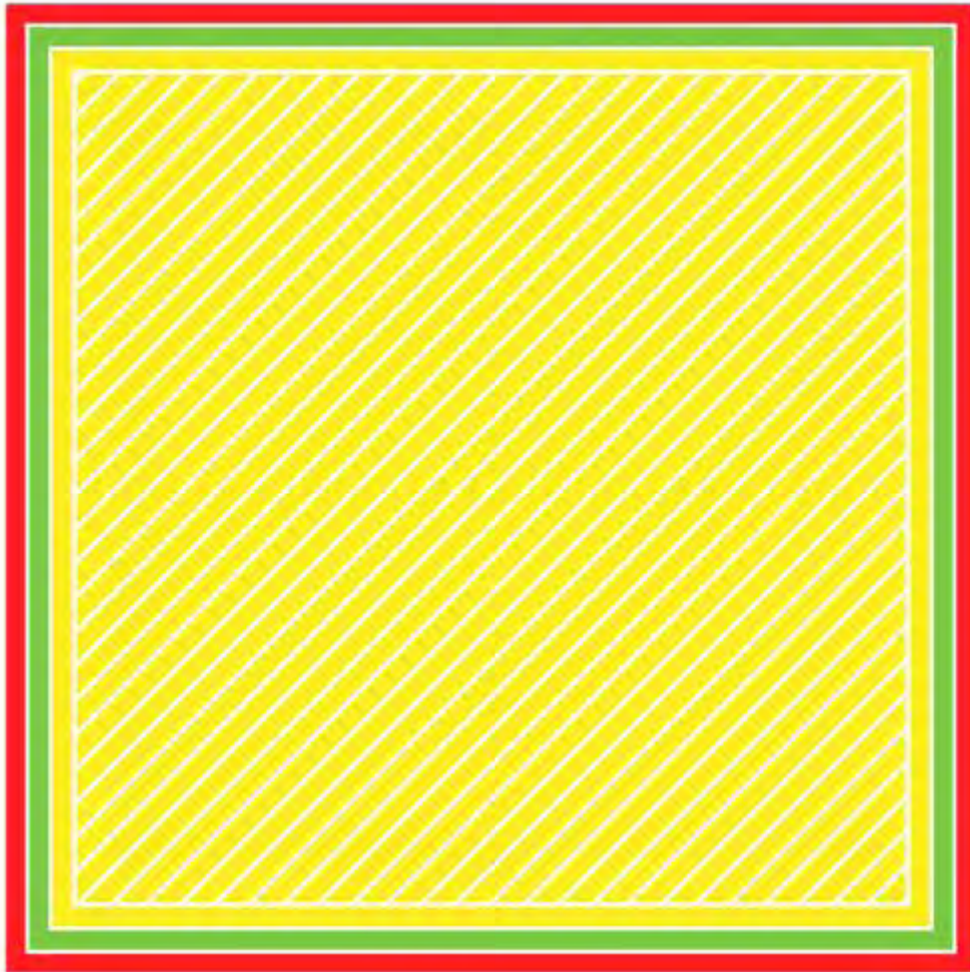
Este ajuste compensa la posición de la pared exterior, si el ancho de línea elegido es menor que la boquilla. Ejemplo: Ancho de línea 0,35 con boquilla de 0,40 mm, deja una separación de 0,05 mm en ambos lados de la línea impresa real. Una compensación de 0,025 se ajusta para compensar la parte más externa.

Exterior antes de paredes interiores

Este ajuste determina qué paredes se imprimen primero, las paredes externa o interna. Cuando está activada, las paredes externas se imprimen primero y las dimensiones XY son más exactas. La desventaja es que la calidad de la proyección se disminuye.

Recuento extra de la pared cutánea

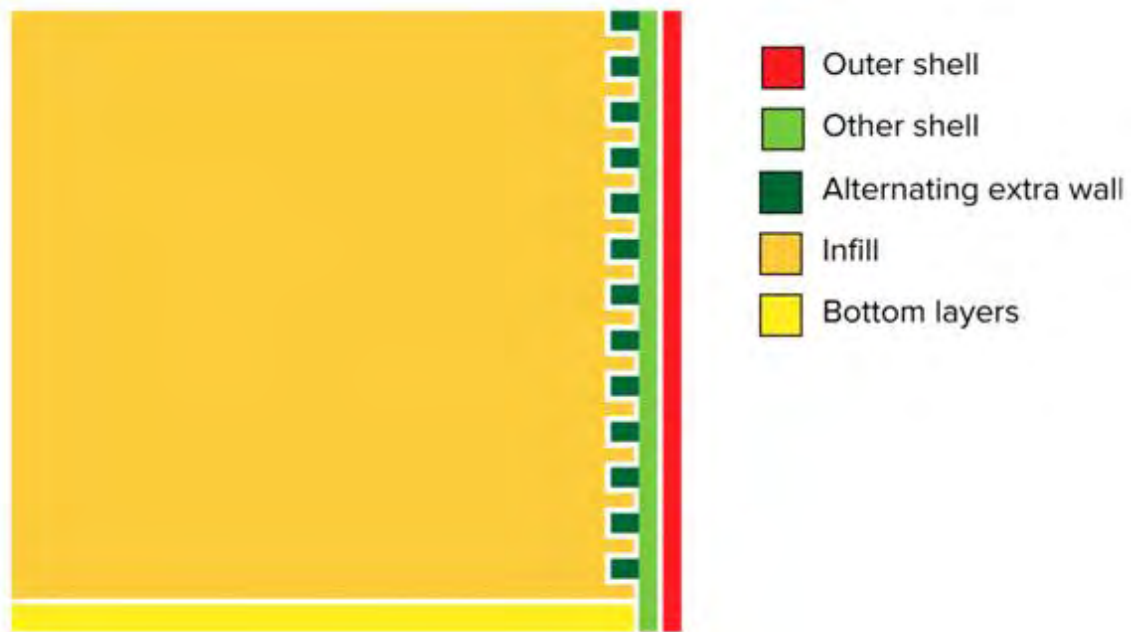
Utilizando este ajuste, la parte más externa del patrón superior / inferior se reemplazará por un número de líneas concéntricas. El uso de una o dos líneas mejora los tejados que empiezan en el material de relleno y asegurarse de que salgan más resistentes y con una superficie más lisa.



La línea superior extra concéntrica es claramente visible.

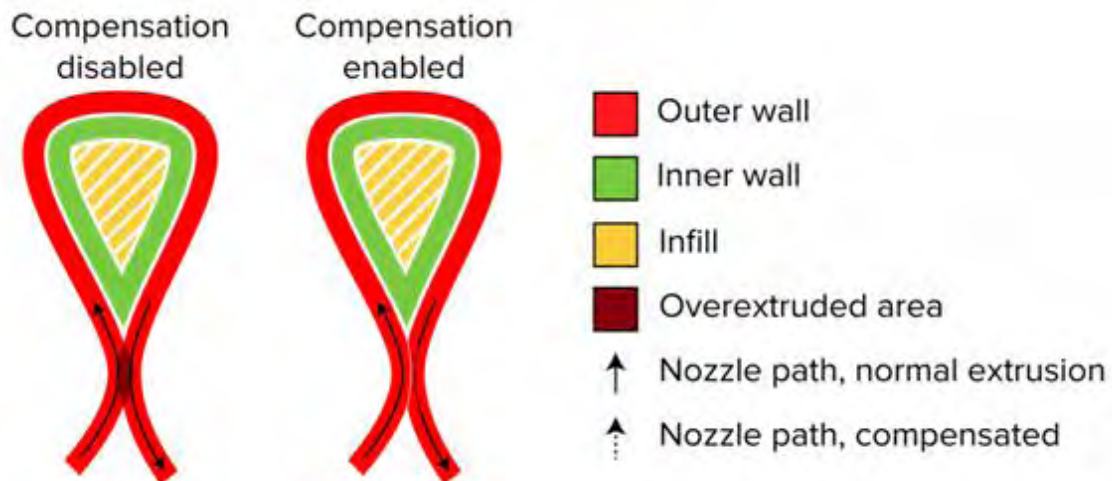
Pared adicional alternativa

Este ajuste agrega una pared extra cada otra capa. De esta manera el relleno se atrapa entre las paredes, lo que resulta en impresiones más fuertes. Por ejemplo, si establece el recuento de la línea de pared en 2 paredes y habilita una pared adicional alternativa, imprimirá 2 paredes en capas pares y 3 paredes en capas impares.



Compensar las superposiciones de muros

Con este ajuste se reduce la extrusión en las partes impresas, donde el cabezal de impresión tiene que recorrer dos veces una zona delgada. De esta manera se imprimen todas las paredes sin que la pieza quede extruida. El ajuste se puede habilitar para las paredes externa o interna por separado.



Expansión horizontal

La expansión horizontal puede ayudarle mucho si la tolerancia de la impresión es importante. Debido a la ligera deformación de los plásticos, las dimensiones reales de la impresión pueden no corresponder completamente con las

dimensiones del modelo digital. Al ajustar el valor de expansión horizontal puede compensar esta ligera desviación. Un valor más alto aumentará el tamaño X / Y del modelo, mientras que un valor negativo disminuirá el tamaño X / Y.



Expansión horizontal -1 mm, sin expansión horizontal, expansión horizontal +1 mm

Alineación de la costura de Z

Este ajuste le permite elegir dónde comenzará cada nueva capa en la dirección Z y, por lo tanto, dónde estará la costura del modelo. Especialmente en modelos con capas consecutivas iguales, la costura suele ser visible. Al cambiar la alineación de la costura Z puede reducir la visibilidad de la costura. Estas son las opciones:

- **Más corta:** La siguiente capa comienza en el punto final de la capa anterior. Esta es la forma más rápida de imprimir, pero también crea la costura más visible.
- **Atrás:** La siguiente capa comienza en la parte posterior del modelo (tal como se coloca en la placa de construcción). Esto le permite elegir la posición de la costura girando el modelo en Cura.
- **Al azar:** La siguiente capa comienza en un punto aleatorio en la capa anterior, lo que elimina la posibilidad de una costura. El tiempo de impresión aumentará debido a los movimientos de viaje necesarios.

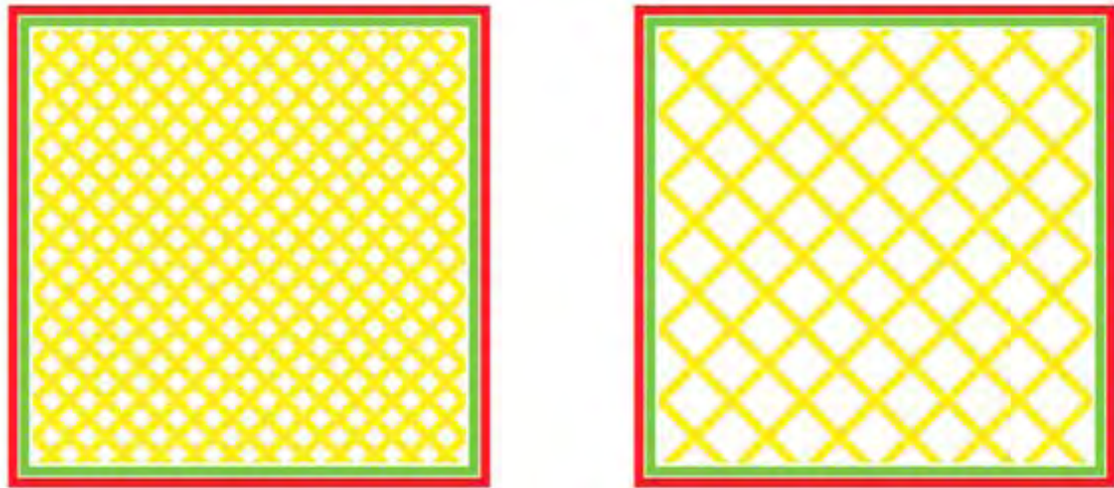
Ignorar las pequeñas brechas de Z

Pequeños espacios entre las capas en la dirección Z de un modelo pueden ser "fijos" mediante el uso de la configuración ignorar los espacios pequeños Z. Esta configuración, habilitada de forma predeterminada, se asegurará de que las capas se fusionen imprimiendo el relleno entre la parte inferior y la parte superior del espacio. Si deshabilita esta configuración, no llenará el hueco y simplemente imprimirá la parte inferior y superior como están en el modelo.

Relleno

Densidad de relleno

La densidad de relleno define la cantidad de plástico utilizado en el interior de la impresión. Una mayor densidad de relleno significa que hay más plástico en el interior de la impresión, lo que lleva a un objeto más fuerte. Una densidad de relleno alrededor del 20% se utiliza para modelos con una finalidad visual, densidades más altas se pueden utilizar para las piezas de uso final.



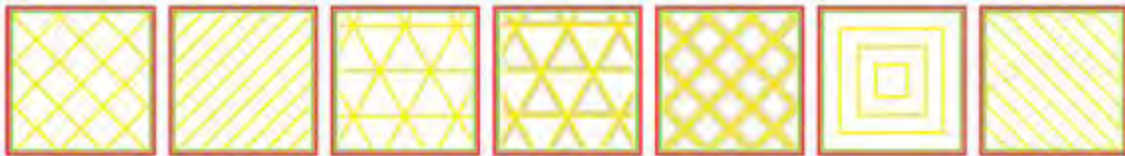
El modelo de la izquierda tiene una densidad de relleno más alto que el modelo de la derecha.

En lugar de establecer la densidad de relleno en forma de porcentaje, también es posible ajustar la distancia en línea. Esto determina la distancia entre cada línea de relleno, que tiene el mismo efecto que cambiar la densidad de relleno.

Patrón de relleno

Cura le permite cambiar el patrón de la estructura de relleno impreso, lo que podría ser beneficioso en algunos casos. Hay 5 opciones disponibles:

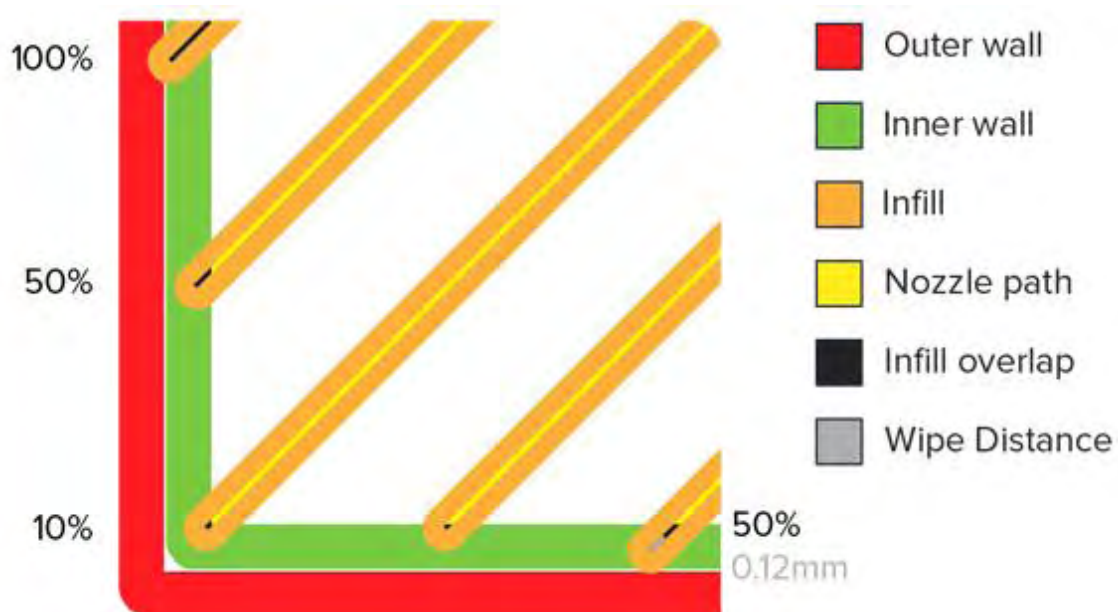
- **Grid:** Un relleno en forma de rejilla, con líneas en ambas direcciones diagonales en cada capa.
- **Líneas:** crea una cuadrícula shiped relleno, impresión en una dirección diagonal por capa.
- **Triángulos:** crea un patrón de relleno en forma triangular.
- **Cilindrada:** Un relleno de cubos 3D inclinadas.
- **Tetraédrica:** Un relleno 3D de formas piramidales.
- **Concéntrico:** Las impresiones de relleno desde el exterior hacia el centro del modelo. De esta manera las líneas de relleno ganaron ' t sea visible a través de las paredes de la impresión.
- **Zig Zag:** Un relleno en forma de rejilla, imprimir de forma continua en una dirección diagonal.



Los patrones de relleno se muestran en el orden de la lista anterior.

Solapamiento de relleno

Con este ajuste se puede controlar la cantidad de superposición entre el relleno y las paredes. Un valor más alto por lo general se traduce en una mejor unión entre el relleno y las paredes. Por otro lado, también podría reducir la calidad (visual) de la impresión, como un valor demasiado alto podría conducir a más de extrusión. El valor por defecto de Cura en la mayoría de los casos será suficiente.



Una visualización de la superposición de relleno y limpie la distancia.

Solapamiento de la piel

La superposición de la piel funciona igualmente a la superposición de relleno, que se describe en detalle anteriormente. La superposición de la piel influye en todas las capas superior e inferior en una impresión.

Relleno limpie distancia

Esta configuración indica a la impresora para detener la extrusión en el extremo de imprimir el relleno, [x] mm antes de que comience la impresión de las paredes. La impresora entonces todavía extruir un poco de plástico, sin embargo, debido a la presión en la boquilla. Al detener la extrusión temprana, durante la extrusión en la cáscara del objeto se reduce al mínimo. Ver la imagen de arriba.

Espesor de la capa de relleno

Dado que la altura de la capa del relleno no es importante para la calidad visual, puede decidir el uso de capas más gruesas en el relleno, por lo que el tiempo de impresión se reduce. Al ajustar esta configuración, siempre asegurarse de que es un múltiplo de la altura de la capa (de lo contrario Cura lo redondeará a un múltiplo de la altura de la capa).

Esto significa que se puede imprimir, por ejemplo, con un espesor de revestimiento de 0,2 mm, mientras que la altura de la capa es de 0,1 mm. La impresora imprimirá entonces primero las paredes para 2 capas, después de lo cual se imprimirá 1 más gruesa capa de relleno.

Pasos graduales de relleno

Gradual de relleno reduce la cantidad de relleno utilizado, disminuyendo el porcentaje de relleno en las capas inferiores. Cada paso de relleno gradual divide el porcentaje de relleno por un factor de dos. Ejemplo: pasos de relleno gradual = 2 y de relleno = 20% -> Relleno = 20% para el de 5 mm superior, relleno = 10% para el resto de la impresión.

Altura de los escalones de relleno gradual

altura gradual paso de relleno es la altura a la que el relleno debe reducirse lo calculado a partir de las capas superiores. De esta manera las capas superiores se puede cerrar fácilmente, sin el uso de gran parte de relleno a lo largo de la impresión.

Relleno antes paredes

Con este ajuste, el relleno será impreso antes de la impresión de las paredes. Esto se traduce en mejores aleros, porque las paredes serán luego se adhieren a el relleno ya impreso. No obstante, la impresión en este orden también puede tener una desventaja. Si el relleno se imprime antes de que las paredes, hay una posibilidad de que el relleno es visible a través de las paredes, lo que resulta en un acabado de superficie menos lisa.

Material

Temperatura de impresión

Esta es la temperatura de la boquilla que se utiliza durante la impresión. La temperatura de impresión puede variar por material. PLA por ejemplo necesita una temperatura de impresión de aproximadamente 210 ° C, mientras ABS necesita una temperatura más alta de 250 a 260 ° C para extruir correctamente el plástico.

Construir temperatura de la placa

En las impresoras con una cama caliente la temperatura del lecho caliente también se puede configurar aquí. Recomendamos el uso de 60 ° C para PLA y CPE y 90 ° C para el ABS para asegurar los palos de plástico así a la placa de construcción.

Diámetro

En este campo puede introducir el diámetro del filamento, de modo que Cura calcula la velocidad de extrusión correctamente. Todos los filamentos Ultimaker tienen un diámetro de 2,85 mm, pero podría ser necesario cambiar este ajuste si utiliza filamentos de otros proveedores.

Flujo

El flujo es la cantidad de material que debe ser extruida por unidad de tiempo y se basa en el diámetro del filamento y la velocidad de impresión. El flujo siempre se establece en 100%, lo que significa que la cantidad de extrusión de filamento coincidirá con la cantidad necesaria calculada. Este ajuste se cambió casi nunca, ya que el cálculo se realiza de forma automática, pero puede ayudar a aumentar el flujo ligeramente cuando se utilizan filamentos flexibles.

Tenga en cuenta que no se aconseja aumentar el flujo para compensar el bajo extrusión. Esto sólo funcionará temporalmente y no va a resolver la causa de la extrusión bajo.

Habilitar la retracción

La retracción se utiliza en los lugares en donde una impresión de la impresora tiene que hacer un movimiento circular entre dos partes impresas. Sin retracción material extruido se colgará entre las partes. Esto significa que el filamento se tira hacia atrás por el alimentador, de modo que no se escape de la boquilla durante los movimientos de viaje. Mediante el uso de la retracción, "encadenar" (hilos delgados de plástico entre las partes impresas) se evita, lo que resulta en un modelo final mucho más limpio. Usted tiene que tener cuidado con materiales flexibles o modelos que requieren una gran cantidad de retracciones, ya que ello podría dar lugar a la molienda del filamento.

Distancia de retirada

La distancia en milímetros del material se retrae fuera de la boquilla. Una larga retracción crea más tensión en el material y reduce al mínimo la secreción. Un corto de retracción tiene una mayor probabilidad de que rezuma mientras se mantiene el material seguro.

Velocidad de retroceso

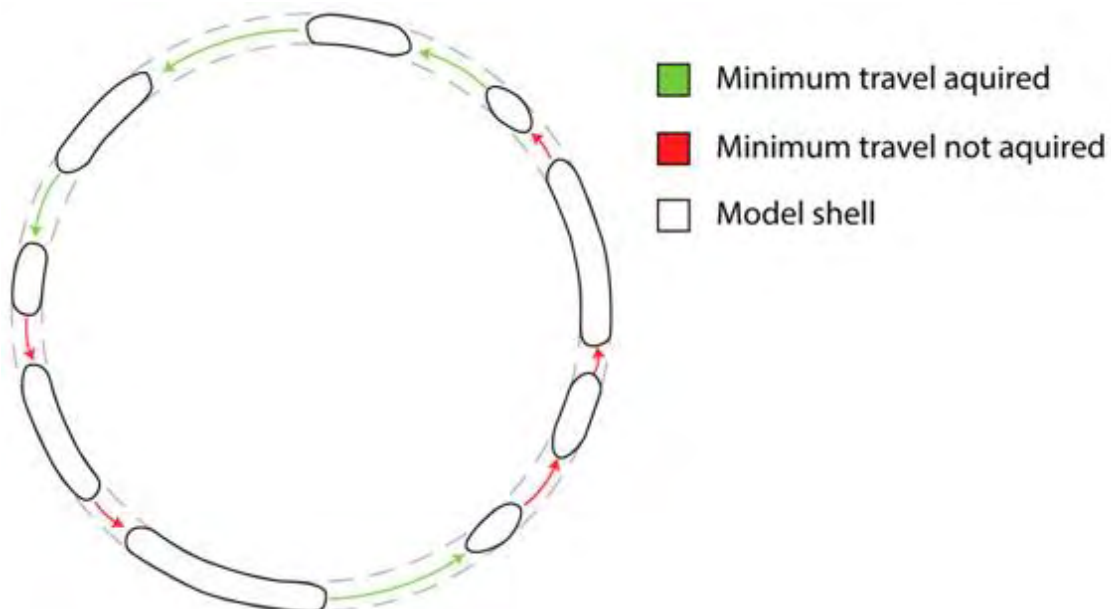
La velocidad en milímetros por segundo a la que se retrae el material. Una retracción de alta velocidad hace que el material a moler y minimiza la secreción. Una baja velocidad de retracción tiene una mayor probabilidad de que rezuma mientras se mantiene el material seguro.

La retracción cantidad adicional material

Esta es la cantidad adicional de material que se extruye después de una retracción para compensar el material rebosa después de un movimiento de viaje. Especialmente con filamentos flexibles esta configuración puede ser útil, ya que necesitan mucha presión para imprimir correctamente. Al aumentar la cantidad extra de primer retracción que, básicamente, añade una presión extra que podría ayudar a compensar.

Recorrido mínimo de retracción

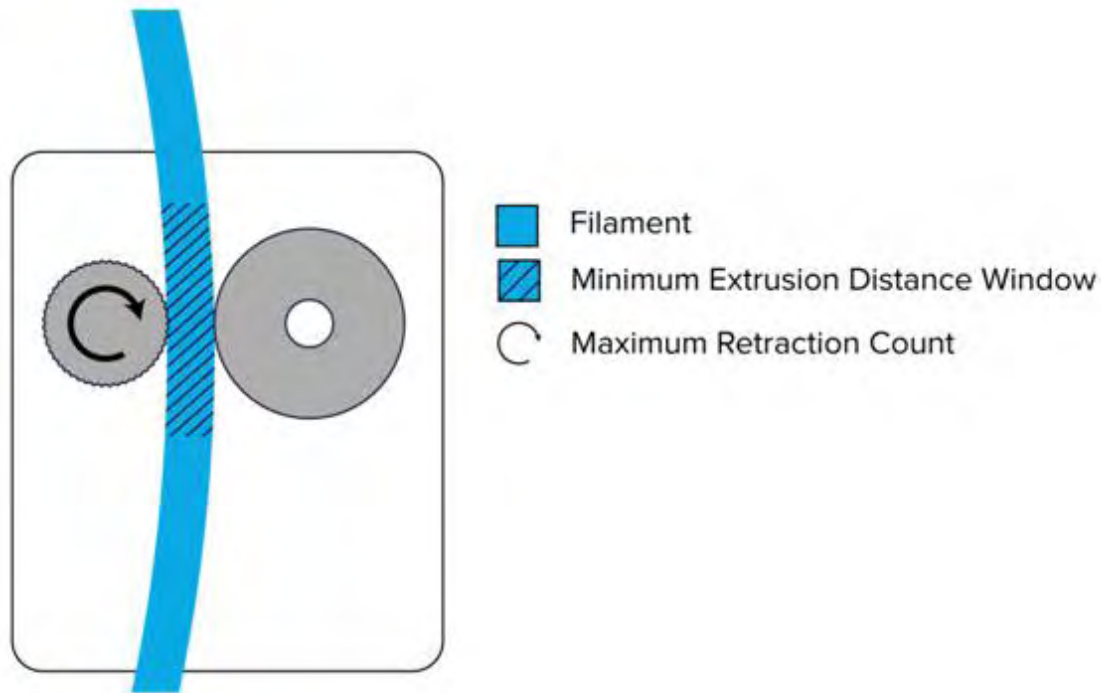
Este ajuste determina la distancia mínima de la cabeza de impresión debe viajar antes de que se inicie un movimiento de retracción. Con los modelos de retracción intensiva podría ser conveniente aumentar el valor para disminuir el número de retracciones y por lo tanto la posibilidad de moler. Por otro lado, el valor no debe ser demasiado alta ya que esto podría conducir a encadenar y "manchas" feas en la impresión.



Esta es una sección transversal de un modelo con cortes de retracción se mueve.

El número máximo de retracción

El número máximo de retracción establece el número máximo de retracciones en una determinada longitud de filamento (ver ventana distancia mínima de extrusión). se tendrán en cuenta todas las retracciones por encima de este valor. La ventaja de maximizar la cantidad de retracciones es que disminuye la posibilidad de molienda. Pero con los modelos con una gran cantidad de agujeros (por ejemplo, un Voronoi de impresión), esto puede conducir a más de encordado si el valor es demasiado bajo.



sección transversal del alimentador.

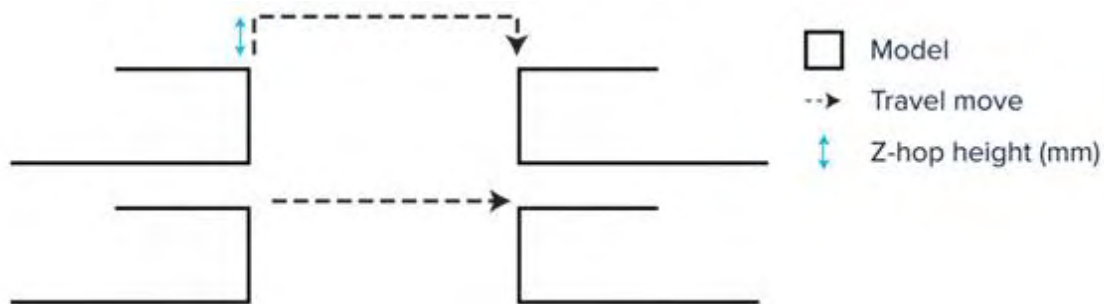
Ventana de la distancia mínima de extrusión

Esta es la longitud del filamento sobre el que se aplica el número máximo de retracción. Un valor lógico sería similar a la distancia de retracción, que se fija en su Ultimaker (excepto para el Ultimaker original + y Ultimaker original).

Por ejemplo: si se configura la cuenta máxima retracción a 10 y la ventana distancia mínima de extrusión a 5,5 mm, lo hará un máximo de 10 retracciones por 5,5 mm de filamento extruido.

Z-Hop cuando se retrae

Con este ajuste, la placa de acumulación se moverá hacia abajo por el valor ajustado cuando se realiza una retracción, permitiendo que el cabezal de impresión para viajar sobre la impresión sin la boquilla de tocarlo. Esto evita que la boquilla de golpear el objeto o salir de "manchas" o arañazos en la superficie de impresión. Tenga en cuenta que para las impresiones con una gran cantidad de retracciones / viajes se mueve, esto puede aumentar significativamente el tiempo de impresión y el estrés en el Z-etapa.



Además de los ajustes anteriores, hay algunas configuraciones de materiales que son específicamente disponible para el Ultimaker original + y Ultimaker original. Otros Ultimakers tienen esta configuración en la impresora.

Z-hop sólo sobre partes impresas

En la categoría 'Viajes' es una opción "Evitar partes impresas". La boquilla evitará estas piezas si es posible, para reducir las cicatrices. Cuando no hay manera de evitar la parte de la impresora lleva a cabo un z-hop cuando se viaja sobre una parte impresa.

Altura Z-hop

La altura en milímetros en el cual se llevan a cabo todos los movimientos Z-hop.

Temperatura de espera

La temperatura fijada para la boquilla que está en modo de espera mientras se activa la boquilla está imprimiendo. Una temperatura elevada provoca exudación en la boquilla de espera, una temperatura baja aumenta el tiempo de calentamiento cuando la boquilla continúa la impresión.

Boquilla distancia interruptor de retracción

La longitud de la retracción del filamento cuando la boquilla entra en modo de espera.

Boquilla velocidad interruptor de retracción

La velocidad del movimiento de retracción cuando la boquilla goed en modo de espera. Esta configuración se divide en la velocidad de retracción y el Primer velocidad.

Z-hop tras la conexión extrusora

Esta característica hace que la impresora para realizar una Z-hop cuando se cambia la tobera. Disminuye la oportunidad de material rezumado para golpear el modelo impreso.

Velocidad

La velocidad de impresión

La velocidad de impresión a la que define la velocidad (en mm / s) el cabezal de impresión se mueve durante la impresión. Sobre la base de esta configuración, Cura también calculará la rapidez debe ser extruido filamento. Una velocidad de impresión más alta dará lugar a un tiempo de impresión más corto. Pero hay que tener en cuenta que el aumento de la velocidad de impresión significa que puede que tenga que aumentar la temperatura, así, para garantizar que el plástico se funde adecuadamente.

Aunque se puede elegir una velocidad global de impresión para la impresión completa, también es posible utilizar diferentes velocidades de impresión para partes específicas de la impresión:

- **Velocidad de relleno:** La velocidad a la que se imprime el material de relleno. Puesto que (visual) la calidad del relleno no es importante, se puede utilizar una velocidad más alta para el relleno. Pero hay que tener en cuenta que esto podría afectar a la fuerza de su impresión.
- **la velocidad de la pared:** La velocidad a la que se imprimen las paredes. También puede ajustar la velocidad de la pared exterior e interior por separado. Impresión de la pared exterior un poco más lento por lo general resulta en un mejor acabado superficial.
- **Superior / inferior de velocidad:** La velocidad a la que se imprimen las capas superior e inferior. Una velocidad más baja aumenta la fiabilidad del cierre de las capas superiores, especialmente en impresiones de gran superficie.
- **velocidad de apoyo:** La velocidad a la que se imprimen las estructuras de apoyo. La calidad del soporte es por lo general no es tan importante, por lo que un valor más alto a menudo se puede utilizar aquí.

Velocidad de viaje

Esta es la velocidad a la que el cabezal de impresión se mueve cuando no está extrusión, por lo que cuando el cabezal de impresión se mueve de un punto a otro. A la velocidad de desplazamiento más alto disminuye la posibilidad de fugas de filamento de la boquilla, lo que resulta en un objeto más limpio. Por otro lado, una velocidad demasiado alta significa que la boquilla puede golpear una parte ya impresa tan rápido que podría dañar de deforman por la boquilla caliente. Esto se puede prevenir mediante el uso de Z-hop cuando se retrae sin embargo.

Velocidad de la capa inicial

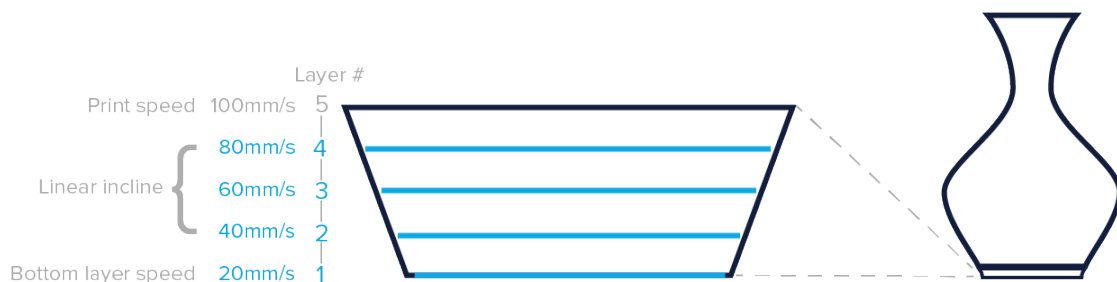
Con esta configuración se puede cambiar la velocidad específica para la primera capa de la impresión. Por defecto una velocidad baja se utiliza para la capa inferior, de modo que el material se pega bien a la placa de construcción en la primera capa.

La velocidad de la falda

También es posible ajustar la velocidad a la que se imprime la falda. Por lo general, esto es similar a la velocidad de la capa inicial.

Número de capas más lentas

Esta configuración define el número de capas que se necesita para alcanzar la velocidad de impresión de la capa inferior de la impresión. La velocidad lineal inclinación sobre el número de capas especificadas, basado en la velocidad inicial velocidad de la capa y de impresión. Un valor más alto disminuye la posibilidad de deformación, sino que también puede aumenta significativamente el tiempo de impresión.

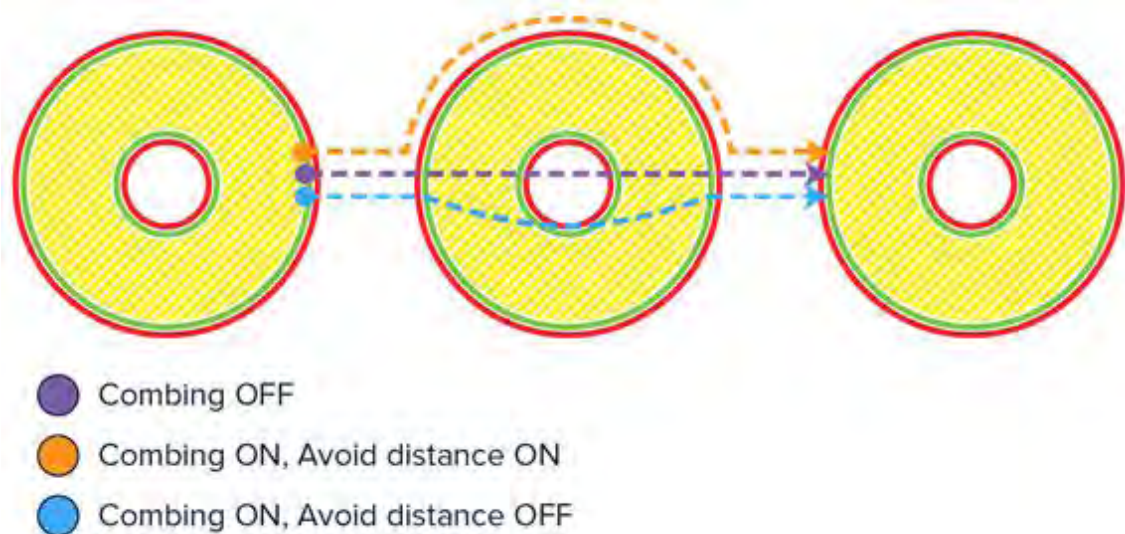


En el ejemplo anterior, el número de capas más lentas se establece en 4, lo que significa que después de la cuarta capa se utilizarán los ajustes de la velocidad de impresión de conjunto.

Viajar

Habilitar peinar

Peinar mantiene el cabezal de impresión en el interior de la impresión mientras viaja de un punto de la impresión a otro. La impresora no se retrae en estos puntos y simplemente hacer un movimiento de viaje. Esto reduce el número de retracción se mueve, pero aumentará las distancias de viaje. Si se desactiva el peinado en el cabezal de impresión se desplazará directamente de un punto a otro, la elección de la ruta más corta, y siempre retraerse.



Evitar partes impresas

Al habilitar esta configuración el cabezal de impresión evitará partes impresas cuando se viaja. Cuando la ruta más corta desde un punto a otro en el de impresión está "bloqueado", el cabezal de impresión se moverá alrededor de ella. Esto disminuye la probabilidad de golpear o supuración en una parte ya impresa y por lo tanto aumenta la calidad final del modelo.

Evitar la distancia

Este valor define la distancia entre la boquilla y de impresión cuando el cabezal de impresión está evitando partes ya impresos. Cuanto más alto sea el valor, menor será la probabilidad de que rezuma o golpear el modelo impreso. Sin embargo un alto valor hará significativamente la duración de los movimientos de viaje y por lo tanto el tiempo de impresión.

Enfriamiento

Activar los ventiladores de refrigeración

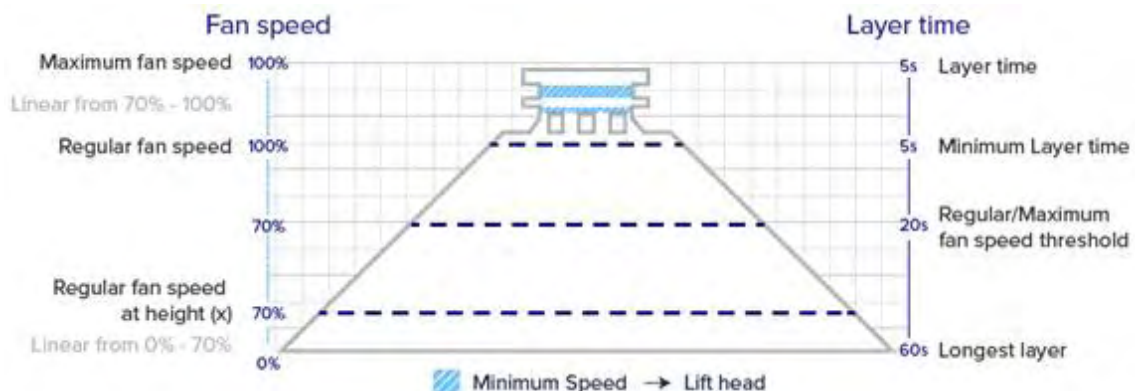
Con esta configuración se puede activar o desactivar los ventiladores del cabezal de impresión durante la impresión. Los aficionados del cabezal de impresión se asegurará de que el material se enfría correctamente antes de colocar la siguiente capa en la parte superior de la misma. Especialmente en capas con un tiempo de capa corta y capas con puentes / voladizos, refrigeración aumentará la calidad de impresión.

Velocidad del ventilador

Cuando se activan los ventiladores del cabezal de impresión se puede ajustar un poco más parámetros del ventilador. Uno de ellos es la velocidad del ventilador, que define la velocidad a la que giran los ventiladores. A mayor velocidad del ventilador permite un mejor enfriamiento y reduce la exudación, pero también puede aumentar la contracción del material. Esto significa que la velocidad del ventilador puede ser diferente por material. Los perfiles de materiales preestablecidos en la Ultimaker ya contienen los valores por defecto de los materiales Ultimaker.

Esta configuración se divide en los siguientes parámetros:

- Regular la velocidad del ventilador: La velocidad a la que gira el ventilador antes de llegar al umbral. Cuando una capa imprime más rápido que el umbral, la velocidad del ventilador se inclina gradualmente hacia la velocidad máxima del ventilador.
- velocidad del ventilador máxima: La velocidad a la que el ventilador gira en el tiempo de capa mínimo. La velocidad del ventilador aumenta gradualmente entre la velocidad del ventilador regular y velocidad máxima del ventilador si se llega al umbral.



Una visión general con la mayoría de los ajustes de refrigeración combinados, proyectados en un modelo de pirámide.

Umbral de velocidad regular y / o máxima del ventilador

Esta configuración define el tiempo de capa a la que se cambiará el ventilador entre la velocidad del ventilador regular y velocidad máxima del ventilador. Las capas que imprimen más despacio que esta vez utilizan la velocidad normal del ventilador. Para las capas más rápida será la velocidad del ventilador aumenta gradualmente hacia la velocidad máxima del ventilador.

Velocidad del ventilador regular en altura

La altura a la que los ventiladores girarán a toda velocidad, en base a la velocidad normal del ventilador. En las capas inferiores, la velocidad del ventilador aumenta gradualmente desde cero hasta la velocidad normal del ventilador. También es posible especificar este parámetro mediante el ajuste del número de la capa en la que los aficionados deben estar en plena velocidad.

El uso de un valor mayor aumenta la adherencia a la cama, pero también puede conducir a la exudación y por lo tanto reduce la calidad de impresión. Impresión con los aficionados en plena desde una altura de 0,5 mm suele ser suficiente.

El tiempo mínimo de capa

El tiempo mínimo de la capa determina el tiempo que al menos debería tener la impresión de una capa. Si una capa tomaría menos que el valor establecido, la impresora se ralentizará, de manera que se alcance el tiempo de capa mínimo. Esto permite que el material impreso que se enfríe adecuadamente antes de imprimir la siguiente capa.

Velocidad mínima

Esta es la velocidad mínima a la que la impresora está obligado a imprimir a, a pesar de la desaceleración debido al tiempo de capa mínimo. Cuando la impresora se frenaría demasiado, la presión en la boquilla sería demasiado bajo y el resultado de mala calidad de impresión.

Si un tiempo mínimo de capa de por ejemplo 5 segundos requerirían la impresora para imprimir a una velocidad de impresión de 8 mm / s sólo lo hará que si al menos 8 mm / s se establece como velocidad mínima. Si la velocidad mínima sería de 10 mm / s, significa que no va a imprimir más lento que 10 mm / s y que el tiempo de capa cambiará en consecuencia (y por lo tanto puede ser más corto que 5 segundos).

Levantar la cabeza

Al habilitar esta configuración permite que el cabezal de impresión se aleje de impresión cuando se imprime a la velocidad mínima, pero aún no ha llegado el momento de capa mínimo. El cabezal de impresión esperará hasta que haya pasado el tiempo mínimo de la capa y volverá a girarse a la impresión para continuar. Esto le da al material de tiempo suficiente impreso para enfriarse mientras se utiliza la velocidad mínima.

Apoyo

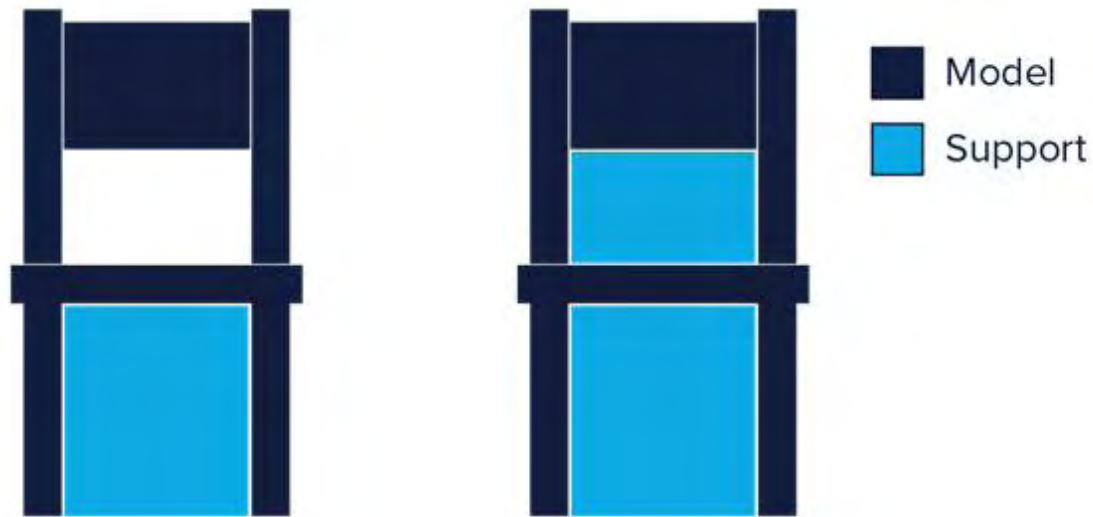
Habilitar el soporte

Algunos modelos tienen partes que sobresalen, lo que significa que las partes del modelo flotan en el aire cuando se imprimiría el modelo. En este caso se debe utilizar una estructura de apoyo en el marco del modelo para evitar que el plástico se caiga. Esto se puede lograr al permitir apoyo.

Colocación

Esta configuración define donde se imprime la estructura de soporte. Tiene las siguientes opciones:

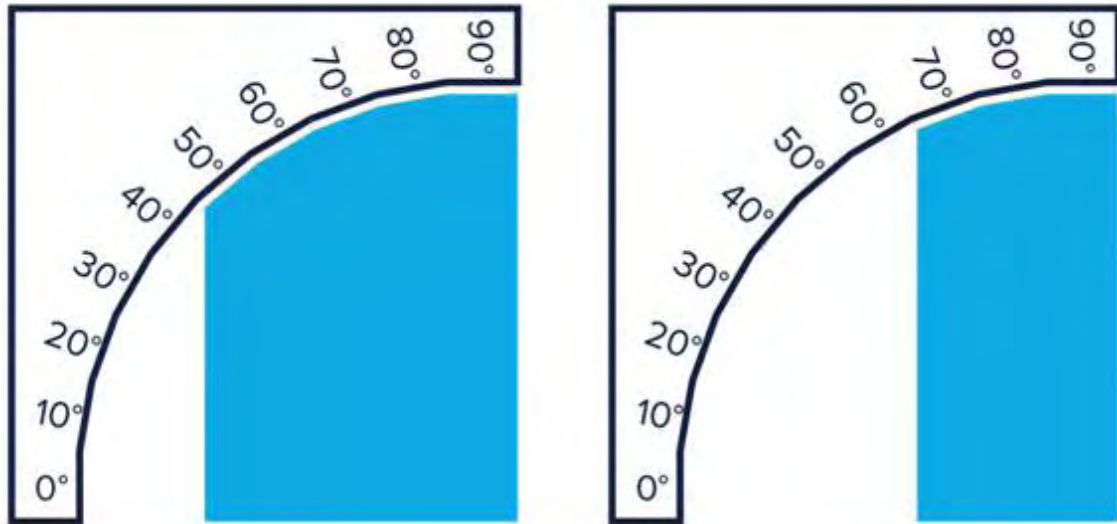
- Tocar la placa de construcción: Material de apoyo solamente se imprime desde la placa de acumulación.
- En todas partes: material de soporte es impreso por debajo de cada parte que necesita el apoyo, lo que significa que también se puede colocar en o dentro de un modelo.



Este modelo de silla tiene una placa de soporte acumulación tocar a la izquierda y el apoyo de todo el mundo a la derecha.

Angulo de voladizo

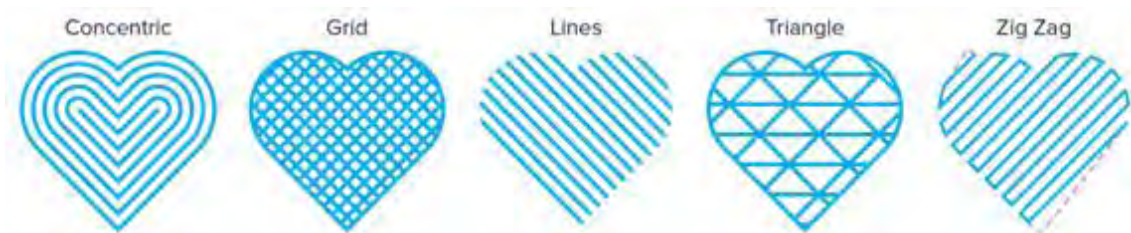
El ángulo de proyección es el ángulo máximo de voladizos para la que se ha añadido material. Un ángulo más pequeño conduce a un mayor apoyo. Esto significa que a un valor de 0 ° todos los voladizos son compatibles, mientras que a 90 ° se añade ningún material de soporte.



El modelo de la izquierda tiene un ángulo de apoyo de 50 °, el modelo de la derecha 70 °.

Patrón de apoyo

Existen diferentes modelos disponibles para la impresión de las estructuras de apoyo, lo que resulta en resistente o fácil de eliminar el soporte. Puede elegir entre los siguientes patrones:



Los zigzags conectados se muestran como una línea gris de puntos.

Conectar zig zags

Al elegir un patrón de zig zag de apoyo, este ajuste se hace visible. Se conectará el final de zig zags, a través del cual la fuerza de los zig zag de apoyo de la estructura aumenta y la adhesión a la placa de construcción en los extremos del soporte es mejor. La conexión se muestra como una línea de puntos grises en la imagen de arriba.

Densidad de apoyo

Este ajuste define la densidad de las estructuras de apoyo. Un valor más alto dará lugar a estructuras de apoyo más fuertes y mejor soporte para voladizos, pero las estructuras de soporte son más difíciles de eliminar.

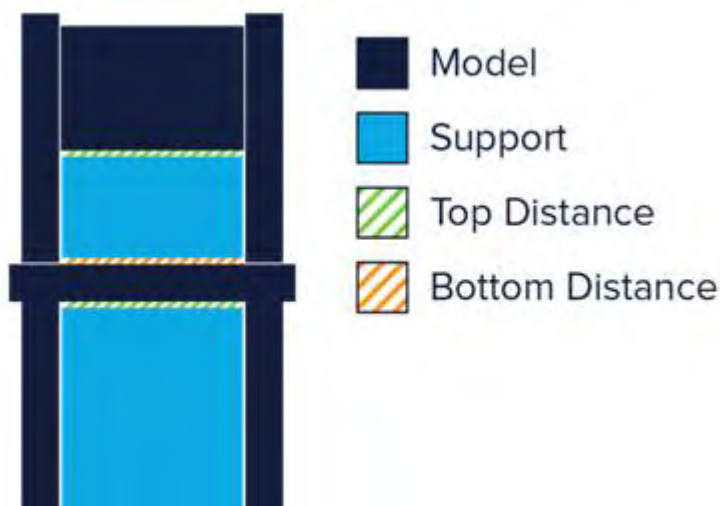
X / Y distancia

Con este ajuste se puede ajustar la distancia entre la estructura de soporte y el modelo en la dirección X e Y. Un valor más alto reduce la posibilidad de la estructura de soporte golpeando el modelo. Por otra parte, esto también crea una distancia mayor entre la estructura de soporte y el modelo, lo que significa que muy pequeños salientes podrían no ser compatibles.



Z distancia

La distancia desde la parte inferior y la parte superior de la estructura de soporte para el modelo. Esta configuración se divide en la parte superior de la distancia y la distancia inferior. Top distancia define la distancia entre la parte superior del soporte y partes inferiores del modelo y la distancia inferior de la distancia entre la parte inferior del soporte y la parte superior las partes del modelo.



Una pequeña distancia entre la estructura de soporte y partes inferiores / superiores del modelo es necesario para eliminar fácilmente los soportes después de que se imprime el modelo. Un valor bajo por lo general crea una superficie más lisa modelo, debido a la estructura de soporte se coloca cerca del modelo, sino que también puede hacer que sea más difícil de quitar el soporte correctamente.

Altura de los escalones de la escalera

Cuando el tipo de colocación apoyo estructuras de apoyo en todas partes es también seleccionados serán impresos en el modelo. Esta estructura de soporte no sigue los contornos del modelo sin problemas, pero en su lugar la parte inferior de la estructura de soporte consta de pequeños pasos de la escalera similar. Al cambiar el valor de la altura del escalón de escalera se puede definir lo grande que estos pasos deben ser. Un valor bajo resultará en un fondo suave del soporte y más conexiones entre la estructura del modelo y apoyo. Un valor más alto hace que sea más fácil de quitar el soporte después.



El objeto de la izquierda tiene una altura de paso bajo valor de la escalera, el modelo de la derecha tiene un valor más alto.

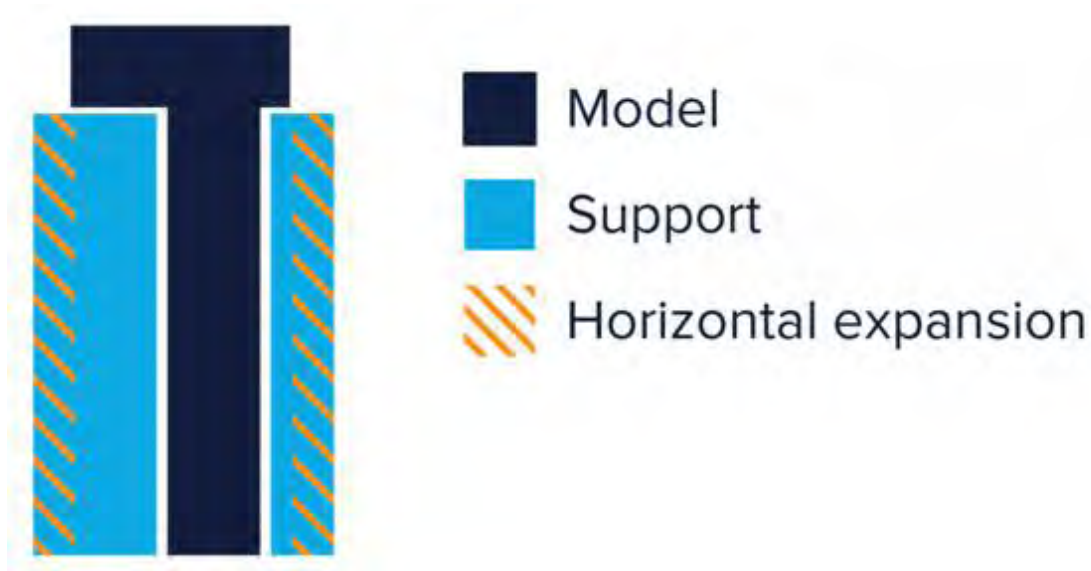
Únete a distancia

Únete a distancia es la distancia máxima entre las estructuras de apoyo en las direcciones X / Y. Cuando las estructuras separadas están más juntos que este valor, que se funden en uno. Esto significa que el uso de un alto valor para esta configuración, las estructuras de apoyo se fusionarán más rápido. Especialmente cuando las estructuras de apoyo son muy finas, esto puede ayudar a aumentar la estabilidad y la fuerza del soporte. Pero hay que tener en cuenta que un valor demasiado alto puede hacer que las estructuras de apoyo tan densa que casi no se pueden quitar.



La expansión horizontal

Mediante el uso de la expansión horizontal un desplazamiento puede ser aplicado a las estructuras de soporte en la dirección X e Y. Los valores altos se expandirán las áreas de apoyo, lo que resulta en apoyo robusto. Mediante el uso de un valor negativo áreas de soporte muy delgadas, incluso se pueden eliminar por completo. El soporte de lado derecho de la siguiente modelo puede ser fácilmente impreso, mientras que el área de apoyo es muy delgada.



Suavizado área

Esto suaviza el contorno exterior de la estructura de soporte. Sin zona de alisado podría suceder que el cabezal de impresión debe hacer muy corto X / Y se mueve, lo que podría conducir a la resonancia. El valor ajustado determina cuánto se suaviza el contorno del soporte. Cuanto más alto sea el valor, más suave será la estructura de soporte estará en el plano X / Y. Un valor demasiado alto, sin embargo puede significar que no todos los voladizos serán apoyados adecuadamente.

Habilitar el soporte de techo

Un techo de apoyo genera una superior de la piel densa en la parte superior de la estructura de soporte sobre el que se imprime el modelo. De esta manera la capa inferior de la impresión está mejor asistida, lo que lleva a un resultado más suave. Un techo de apoyo es más difícil de eliminar que un apoyo regular aunque, por lo post-procesamiento podría requerir más trabajo.

Unos parámetros que se pueden cambiar cuando se utiliza un techo de apoyo:

- **espesor del techo Soporte:** El espesor de las cubiertas de apoyo.
- **Soporte densidad techo:** La densidad de la cubierta de la estructura de soporte, donde un alto valor en resultados mejores voladizos, pero también hace que el apoyo más difícil de eliminar.
- **Modelo de la azotea de apoyo:** el patrón con el que se imprime el techo de la estructura de soporte.

Use torres

Mediante el uso de esta configuración, las estructuras de apoyo se imprimen como torres, para apoyar las zonas salientes pequeños. torres de soporte se imprimen solamente para las áreas de apoyo que son más pequeños que el diámetro mínimo establecido. Todas las áreas de soporte más grandes que este valor se utilice un apoyo regular.

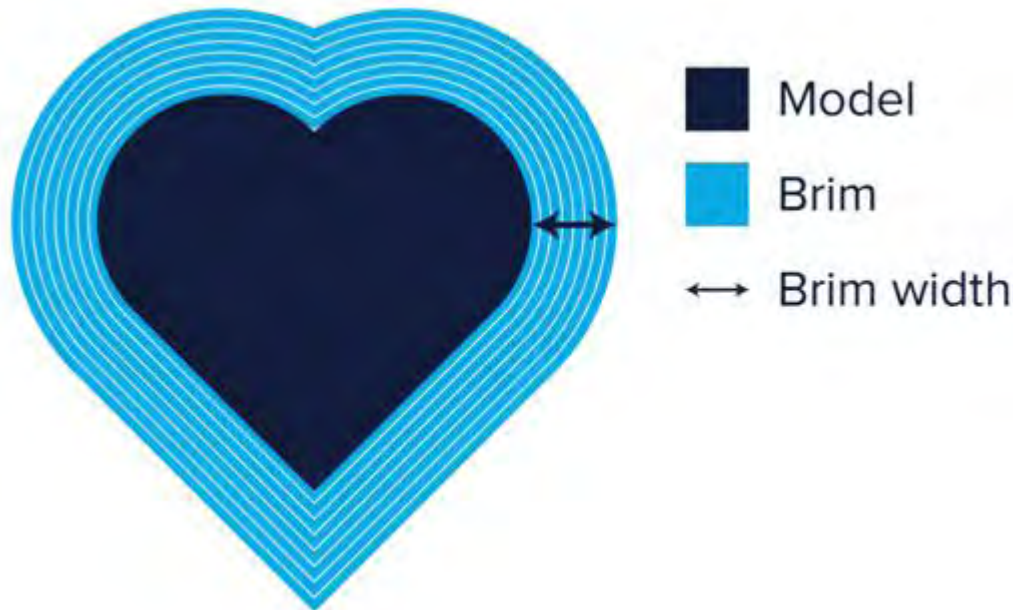


Para la estabilidad, torres de soporte tienen un diámetro mayor que la región que apoyan. Si es necesario, el diámetro de la torre se puede cambiar para crear ya sea una torre de apoyo más grande o más pequeño. El diámetro de la torre disminuye cerca del voladizo, formando un techo. Mediante el ajuste del ángulo de la cubierta de la torre se puede definir la forma puntiaguda o plano del techo de la torre debe ser.

Plataforma de adhesión

Borde

Borde agrega una sola capa de área plana alrededor de la base del modelo para evitar deformaciones. El ala está conectado al modelo y por lo tanto hará que el área de superficie inferior más grande. Esto significa que mejor se adhieren a la placa de acumulación y en caso de deformación de las esquinas del modelo son menos propensos a enroscarse debido a los topes que se le atribuye.



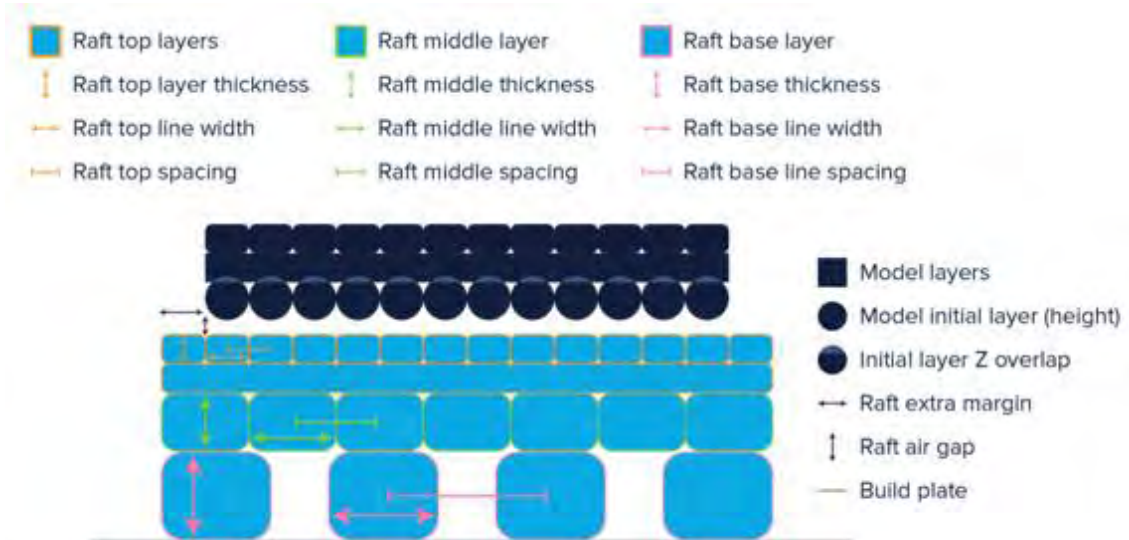
Especialmente materiales que tienen una alta contracción (por ejemplo, ABS) pueden beneficiarse del uso de un borde. Pero también los modelos que o bien tienen una base muy grande o piezas muy delgadas en la parte inferior se adhieren mejor a la placa de acumulación de ala.

Balsa

Una balsa añade una rejilla gruesa con un techo de entre el modelo y la placa de construcción. Esto puede ser especialmente útil cuando la superficie inferior de un modelo no es completamente plana o tiene poca adhesión a la placa de construcción. Con una balsa a asegurarse de que el modelo se adherirá mejor a la placa de acumulación en este caso.

Las opciones de balsa en Cura son bastante abrumadora, ya que la balsa se divide en 3 partes: Top capas, capa media y la capa base. La imagen de abajo intentos para visualizar todas las posibles configuraciones de balsas disponibles. La siguiente información es importante conocer de antemano:

- Z superposición inicial: Esta configuración reduce todas las capas del modelo excepto la capa inicial, para presionar la capa inicial en contra de la balsa.
- capa de base Raft: Esta capa está destinado a ser presionado contra la placa de construcción, para ello se ve de gran tamaño.



Una visualización de los ajustes de la balsa de Cura.

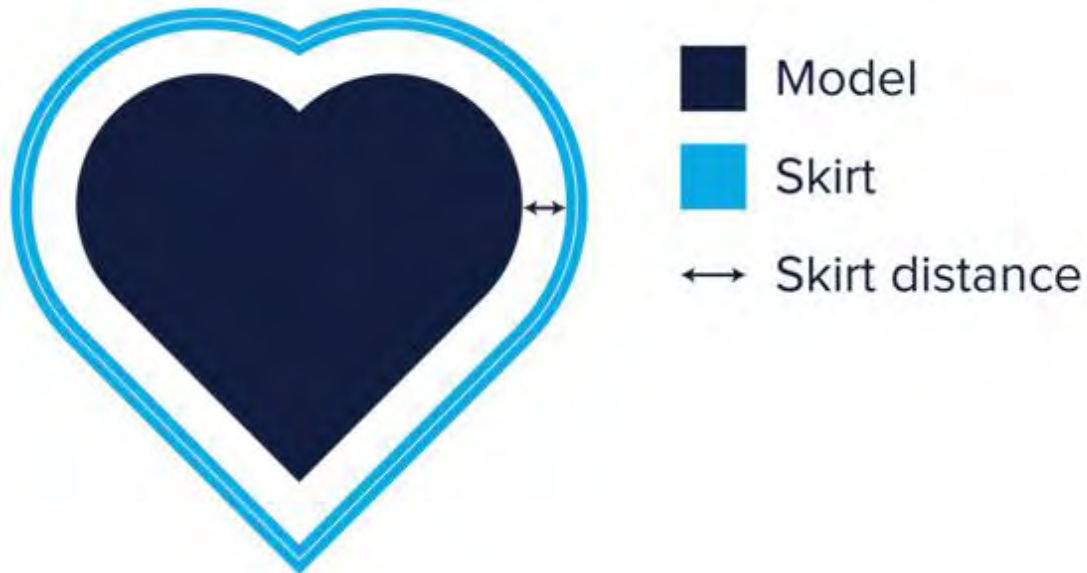
El resultado final cuando se imprime con la balsa como se visualiza arriba va a terminar como en la imagen a continuación.



El resultado de la balsa impreso.

Falda

Una falda es una línea impresa alrededor del objeto en la primera capa, pero no conectado al objeto. Esto ayuda a cebar la extrusión y también puede ser una buena manera de comprobar para nivelar la cama antes de que comience la impresión.



Si selecciona la falda, se pueden ajustar los siguientes parámetros:

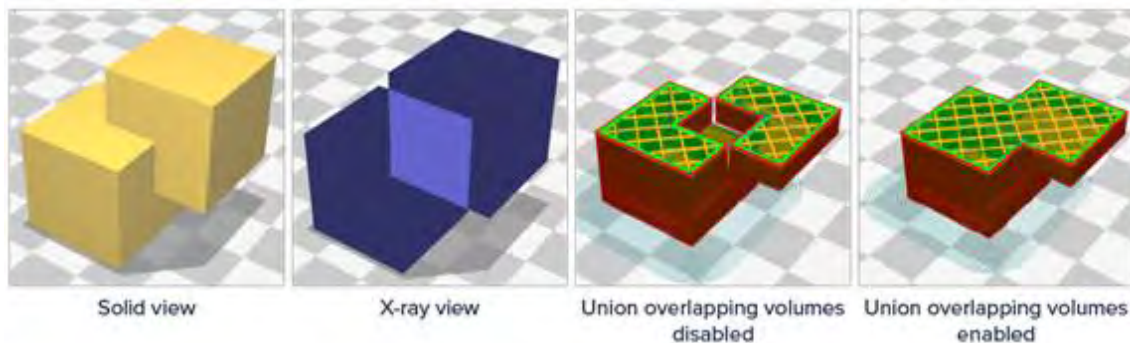
- número de líneas de la falda: El número de líneas impresas falda alrededor del modelo.
- distancia de la falda: La distancia entre el modelo y la falda.
- Falda de la longitud mínima: La longitud total de la falda. Esto anulará el número de líneas de la falda si no se alcanza sin embargo, la longitud mínima.

Malla correcciones

Los siguientes ajustes se pueden utilizar para corregir los errores en los modelos que no están diseñados correctamente para la impresión en 3D. Estos modelos por lo general se ven bien en la vista sólida, pero si hay fallas Estos se muestran a menudo como áreas rojas en la vista de rayos X.

Unión superposición de volúmenes

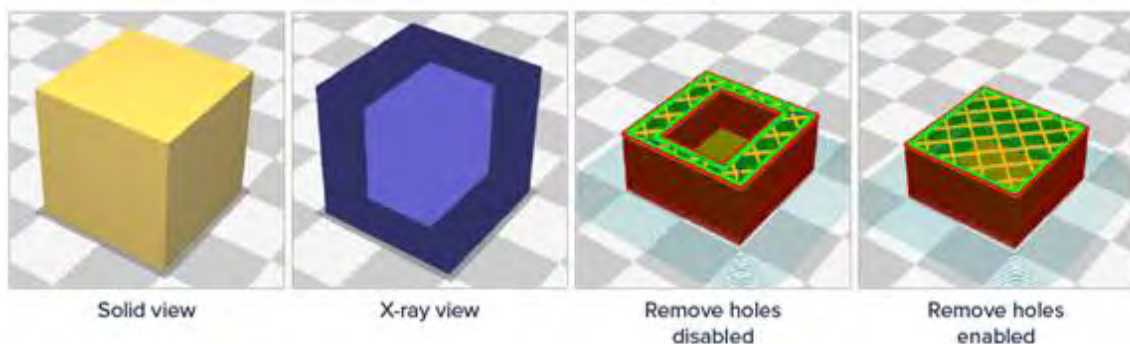
Si un modelo contiene dos volúmenes que interfieren (como si estuvieran colocados a través de uno al otro), se puede usar esta configuración para arreglar eso. Unión volúmenes superpuestos reconocerán estas interferencias e intentarán cortar como un único volumen.



Este modelo de dos cubos tiene un volumen de solapamiento, claramente visible en la vista de rayos x. Con la configuración habilitada, se fija el error del modelo.

Retire todos los agujeros

Los modelos sólidos que contienen agujeros innecesarios en el interior se pueden reparar al permitir la configuración de quitar todos los agujeros. Cura a continuación, cierra los agujeros para rebanar y hace que el interior se imprime correctamente.



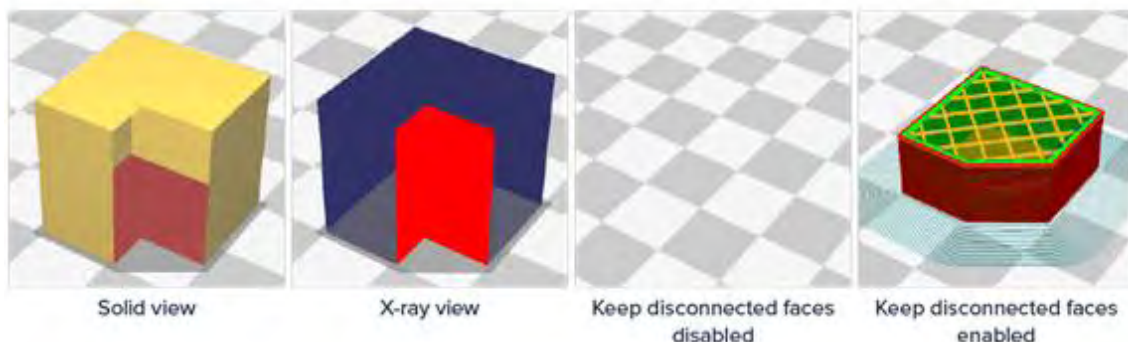
Este modelo de un cubo es hueco por dentro. Este error se produce sobre todo cuando se utilizan escáneres 3D y otras modelos complejos. Con la configuración activada, se elimina el agujero en el modelo.

Extensa costura

Cuando los polígonos no están presentes en la cáscara del modelo Cura no será capaz de cortar el modelo correctamente. En este caso lo normal es ver defectos en la cáscara y / o relleno en la vista de capas. Al permitir que los agujeros de costura extensas en la cáscara será cerrado de modo que pueda ser cortado como se esperaba.

Mantener caras desconectadas

Los modelos que contienen agujeros en las esquinas son ignorados por la Cura. Es simplemente imposible saber cómo la geometría faltante debe mirar. Con esta opción activada, Cura conecta toda la geometría vecino para cerrar el modelo.



Este modelo no se encuentra la geometría que se conecta a varios polígonos vecinos. Sin saber esto debe ser un cubo, Cura no puede conectar las caras. Con la configuración habilitada, las caras de los polígonos vecinos están conectados directamente.

Modos especiales

Secuencia de impresión

Cuando más objetos se colocan en la placa de construcción, se puede definir en qué secuencia deben ser impresos. Hay dos opciones:

- Todo a la vez: Todos los objetos se imprimen al mismo tiempo, lo que significa que va a imprimir una capa de cada objeto antes de ir a la siguiente capa.
- Uno a la vez: Los objetos se imprimirán una a una. Este modo sólo se puede utilizar si los modelos son más pequeñas que la altura de pórtico, que es la distancia entre la placa de construcción y más bajo del eje del cabezal de impresión.

El modo de superficie

modo Superficie imprimirá la superficie de la malla sólo que en lugar del volumen encerrado. Esto solía ser llamado "Sólo sigue con malla de superficie". Además del 'modo de superficie "y" normal ', ahora se ha añadido un "ambos

"modo. Esto asegura que todos los volúmenes cerrados se imprimen como normal y toda la geometría suelta, ya que las paredes individuales.

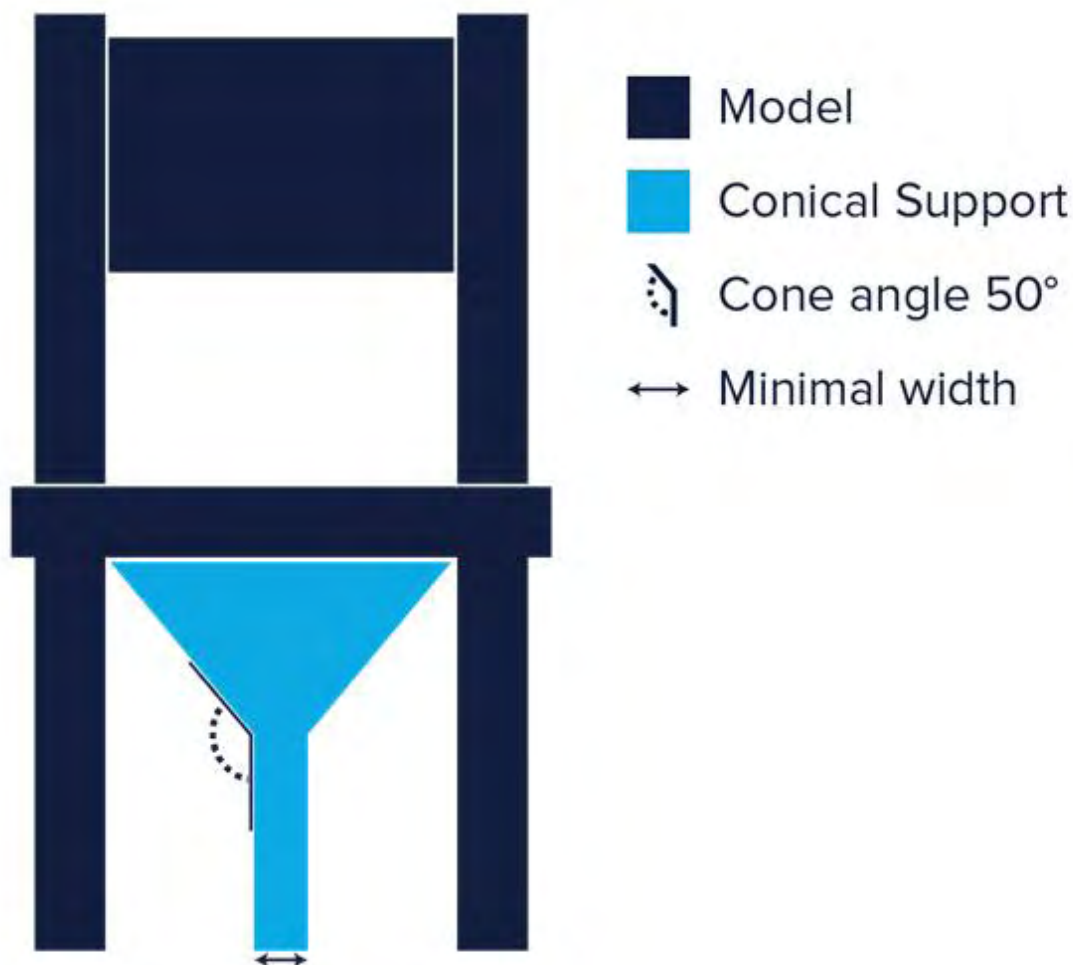
Contorno exterior Spiralize

Spiralize suaviza el movimiento de Z sobre el borde. Esto significa que el Z-etapa se moverá gradualmente hacia abajo sobre toda la impresión (como una espiral). Los objetos sólidos se convierten en impresiones de una sola pared con un fondo sólido mediante el uso de esta opción, que es perfecto para los floreros de impresión, por ejemplo.

Experimental

Soporte cónico

Esta es una característica experimental que crea estructuras de apoyo que son pequeñas en la parte inferior y de ancho en la parte superior. Usando soporte cónico puede ahorrar hasta un 50% del material de soporte. También cuenta con la posibilidad de imprimir una estructura de soporte que sobresale por encima de su modelo, para apoyar las piezas sobre las superficies superiores del modelo, sin utilizar la opción de soporte en todas partes.



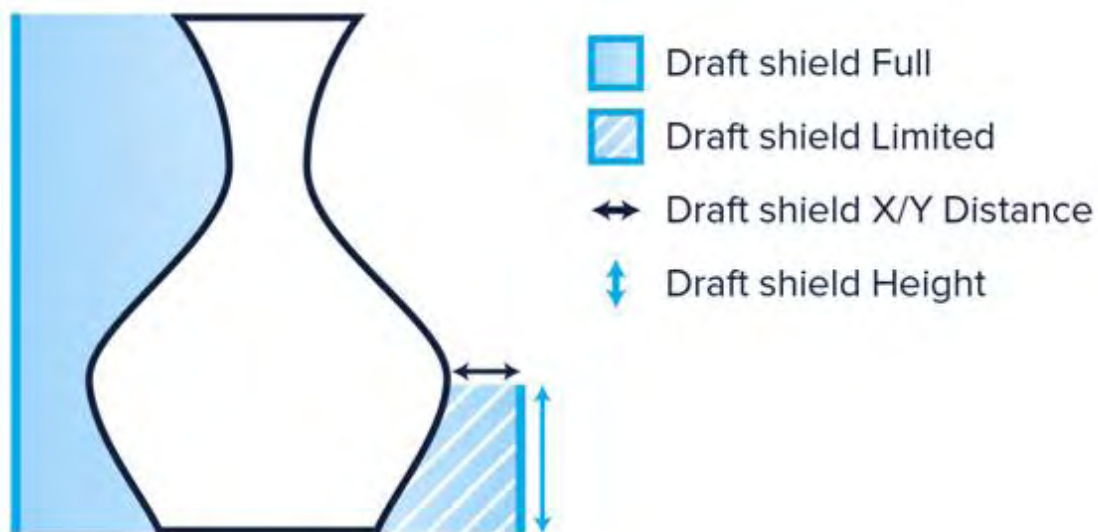
Este modelo de una silla es compatible con el soporte cónico.

Con el ángulo del cono también se puede ajustar el ángulo en el que se imprime soporte cónico. Un ángulo más alto ahorra más material y permite grandes apoyos del voladizo.

La anchura mínima de cono define la anchura mínima del soporte cónico. Una base de apoyo muy delgado podría no ser capaz de manejar todo el apoyo que se construye en la parte superior de la misma y finalmente se rompe. Mediante el ajuste de la anchura mínima de cono se asegura la estructura de soporte no recibe inestable.

Habilitar el proyecto de escudo

Un proyecto de escudo creará una gruesa pared de una sola capa alrededor del objeto, que lo protege de las corrientes de aire no deseadas del medio ambiente. Especialmente materiales que urdimbre o delaminan fácilmente (por ejemplo, ABS) pueden beneficiarse de esta característica.



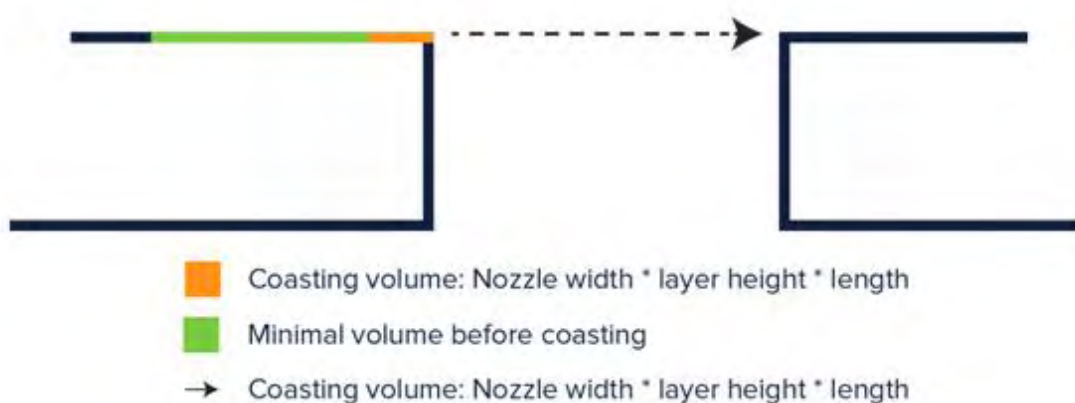
Este modelo de un jarrón utiliza un proyecto de escudo para evitar deformaciones.

Hay algunos parámetros de protección contra corrientes que se pueden configurar:

- Protector contra corrientes de X / Y la distancia: la distancia entre la pantalla de protección y el objeto.
- limitación escudo Proyecto: Permite imprimir la pantalla de protección en toda la altura del objeto o en la altura limitada.
- Proyecto de altura escudo: La altura a la que se imprimirá la pantalla de protección cuando la limitación corta-aíres se establece en limitado.

Habilitar cabotaje

Inercia sustituye a la última parte de una trayectoria de extrusión por un movimiento de viaje. De esta manera el exceso de presión se libera de la boquilla, disminuyendo así la probabilidad de pérdida de material de la boquilla durante el viaje. El exceso de peinado puede sin embargo dar lugar a la extrusión bajo ya que la presión dentro de la boquilla cae durante el traslado de viaje.



Cuando se habilita el coasting se pueden ajustar los siguientes parámetros:

- volumen de inercia: El volumen de material que queda en inercia.
- volumen mínimo antes de cabotaje: El volumen mínimo de una trayectoria de extrusión debe tener antes de permitir el cabotaje.
- Inercia velocidad: La velocidad del movimiento por inercia (de viaje) como porcentaje de la velocidad de impresión. Puesto que la presión se libera de la boquilla, se aconseja un valor ligeramente por debajo de 100%.

Difuso de la piel

Difuso de la piel imprime las paredes exteriores del modelo con un movimiento de variación, para darle un acabado difusa. Los siguientes parámetros se pueden ajustar para esta configuración:

- grosor de la piel difusa: La distancia máxima dentro del cual la fluctuación de fase.
- Densidad de la piel borrosa: El número de movimientos de trepidación por milímetro. Es 's también posible definir esto ajustando el parámetro de distancia punto de la piel borrosa.

La impresión de alambre

Con la impresión de alambre, el objeto se imprime con una estructura el aire / en forma de red, después de la superficie de la malla. La placa de acumulación se moverá hacia arriba y hacia abajo durante segmentos diagonales. Esto significa que la impresión únicamente existe de un contorno exterior y no tendrá

ningún relleno. Aunque no es visible en las capas de vista, se puede ver el resultado en otro software, como Repetier host o <http://chilipepr.com/tinyg>.

Preguntas frecuentes

¿Qué plataformas son compatibles por Cura?

Cura es compatible con las plataformas más comunes de Windows, Mac y Linux, para obtener una lista completa, haga clic [aquí](#).

¿Cuáles son los requisitos del sistema para ejecutar Cura?

Los requisitos mínimos del sistema se pueden encontrar [aquí](#).

¿Apoya Cura roscado multi core?

No, desafortunadamente Cura no es compatible con el roscado multi core.

¿Cómo se realiza una actualización del Cura?

Cura no tiene un sistema de actualización incorporada. Para actualizar Cura, descarga la versión más reciente [aquí](#).

Cura no se puede abrir porque se trata de un desarrollador no identificado, lo que ahora?

La solución a este problema Mac se puede encontrar [aquí](#).

¿Qué formatos de archivo de hacerlo apoyo Cura?

Cura es compatible con los siguientes formatos de archivos 3D: 3mf, OBJ y STL. Para las imágenes en 2D son compatibles: bmp, gif, jpg y png.

¿Qué impresoras tercera parte están soportados por Cura?

Una lista completa de impresoras de 3ª parte soportados puede encontrarse [aquí](#).

¿Cómo puedo solucionar Cura pegado en pantalla de bienvenida?

Cura podría ser pegado en la pantalla de bienvenida, porque el sistema no es compatible con OpenGL 2, que forma parte de los [requisitos del sistema](#). Si este no es el caso, leer cómo restablecer Cura [aquí](#).

¿Cómo puedo restablecer la configuración de fábrica Cura?

Podría ser útil para restablecer Cura y empezar de nuevo, por ejemplo, cuando se utiliza con fines de demostración. Lea [aquí](#) cómo.

¿Cómo puedo actualizar el firmware de mi Ultimaker?

Cómo actualizar el firmware Ultimaker se describe [aquí](#).

¿Por qué no puedo agregar mi impresora Delta en Cura?

Hemos centrados en conseguir el apoyo impresoras Ultimaker por Cura tan bueno como sea posible. Si usted es capaz de crear un archivo JSON impresora Delta, lee cómo hacerlo [aquí](#).

¿Por qué el visor 3D Cura lento en mi MacBook con pantalla Retina?

Los sistemas Mac con Retina Display abierta en alta resolución por defecto, lo que en algunos casos conducen a problemas de rendimiento. Lea cómo resolver este problema [aquí](#).

¿Por qué mi wireprint no visible en la vista de capa?

Desde wireprint es una forma experimental de la impresión en múltiples alturas Z por capa, esta característica no es visible en la vista de capa.

Mi archivo 3MF no se carga (correctamente), ¿cómo puedo solucionar este problema?

Cuando el archivo 3MF no se carga correctamente, consulte el artículo [aquí](#).

¿Por qué no puedo utilizar caracteres especiales como!, @, Y en mi nombre g-código?

El sistema (s) operativo a prevenir que el usuario utilice caracteres especiales, ya que se utilizan en los archivos específicos del sistema.

¿Por qué mi placa de acumulación mostrando borde gris, donde no puedo poner mi modelo?

Los internos grises en los bordes de la placa de construcción son una visualización de la falda y los márgenes de borde.

¿Cómo cambio mi configuración de la rebanada en una cierta altura? (Ajustar a la Z)

Los ajustes se pueden cambiar rebanada por la altura utilizando conectores de tratamiento posterior. Estos complementos se pueden encontrar [aquí](#).

¿Por qué está rebanando Cura constantemente?

Cura utiliza el corte automático para entregar información al motor lo más rápido posible, lea [aquí](#) por qué.

El tiempo de impresión indicado no es correcto, ¿por qué?

Somos conscientes de la inexactitud de la indicación de tiempo de impresión y estamos trabajando tan rápido como podemos para fijarlo.

Consejo: Desactive el soporte y retracciones para obtener una indicación del tiempo de impresión más precisa.

¿A dónde fueron mis perfiles antiguos Cura?

El nuevo sistema de perfiles puede convertir sus perfiles antiguos a los nuevos, que se explica [aquí](#).

¿Por qué cambia mi perfil si cambio el tipo de impresora 3D?

Los perfiles son Cura máquina específica. Obtener consejos sobre cómo utilizar a su ventaja [aquí](#).

Rotación y escala de mi objeto al mismo tiempo parece roto, ¿es esto cierto?

Por desgracia somos conscientes de un defecto desagradable, leer todos los detalles [aquí](#).

Cura 2.1.x no funciona en mi máquina Linux, ¿qué puedo hacer?

En una máquina Linux puede encontrarse con un 'excepción de memoria'. ¿Cómo resolver este se encuentra [aquí](#).

¿Cuál es la mejor y más rápida manera de abrir los archivos de Cura?

Leer todas las opciones para cargar archivos en Cura [aquí](#).

¿Por qué es el rendimiento Cura 2.1+ notablemente peor que en Cura 15.04.x?

Debido a las muchas características nuevas del motor, todos los cuales se explican en el manual. Leer más sobre el problema de rendimiento [aquí](#).