



Configuración de impresora

Transformar un fichero STL en un fichero GCODE

Primero descargamos la versión Windows de la aplicación y la instalamos:

<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura>

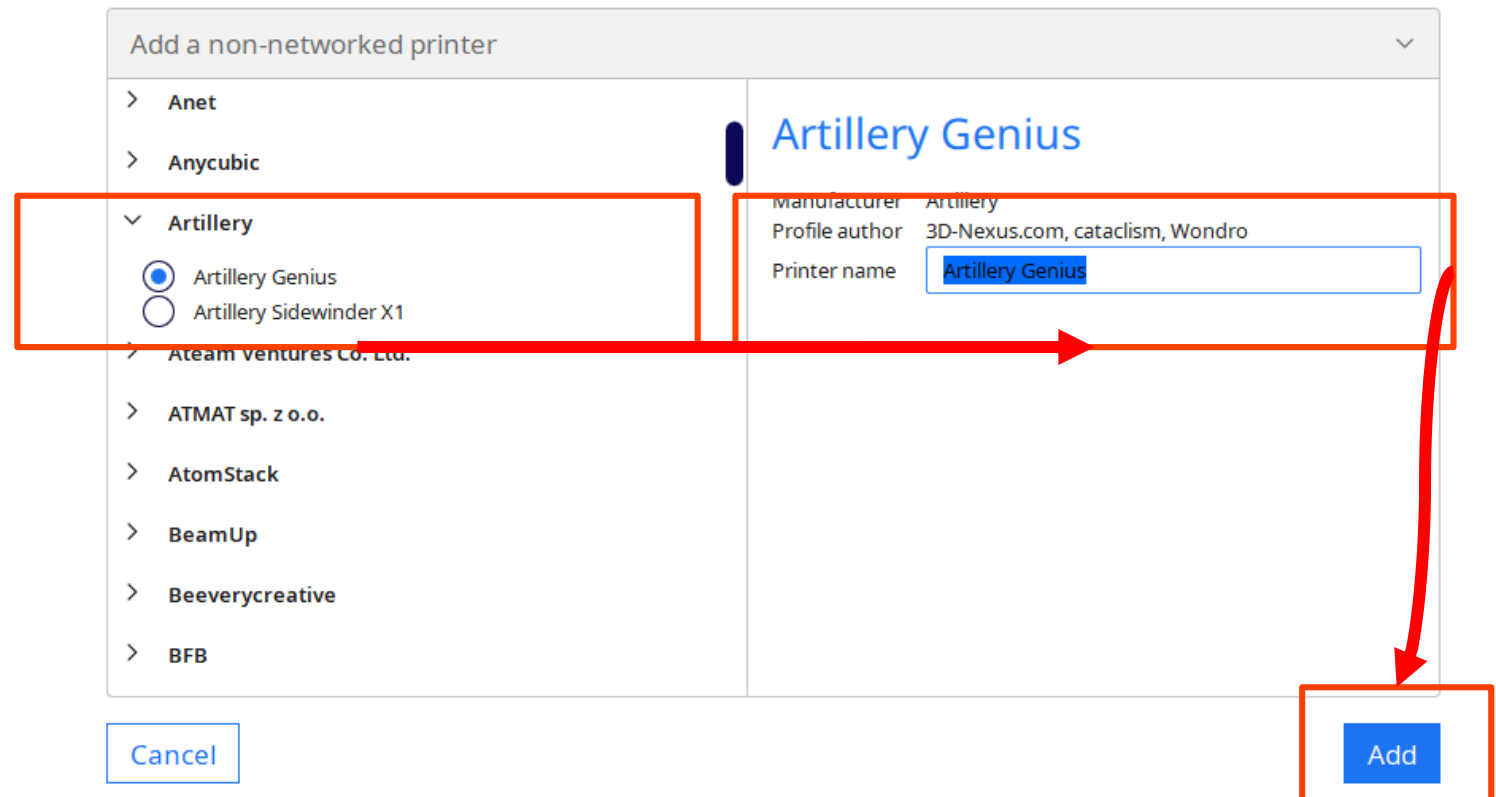
Luego configuramos la aplicación para que nos prepare las instrucciones de impresión para la nuestra impresora:

- Añadir una impresora
- Abrir un fichero STL
- Aplicar el “slicing” (Laminador)
- Guardar el fichero de impresión GCODE
- Revisar el proceso de impresión en Cura

Añadir una impresora en Cura

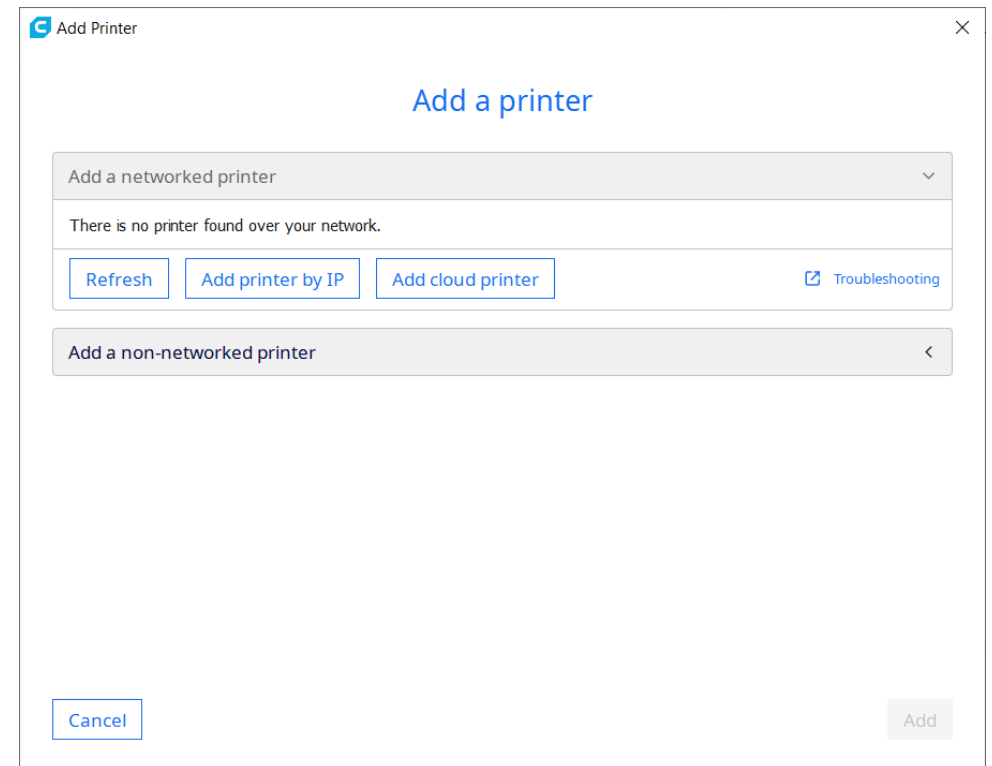
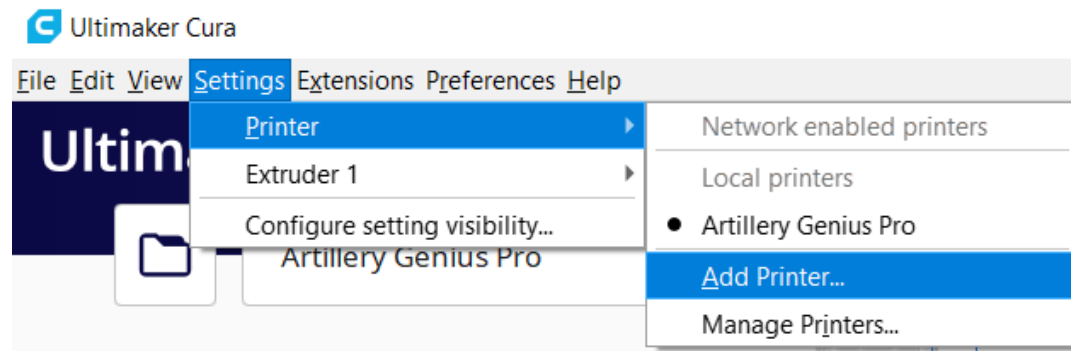
Al abrir por primera vez la aplicación, se abre automáticamente una pantalla para escoger una impresora

- Abrimos el grupo Artillery
- Seleccionamos Artillery Genius
- Nombramos la impresora
- Confirmamos pulsando "Add"



Añadir una impresora en Cura

La misma pantalla para añadir una impresora también se puede abrir desde el menu en la opción “Settings”



Añadir una impresora en Cura

En la siguiente pantalla con 2 pestañas “Printer” y “Extruder 1” no cambiamos nada y simplemente pulsamos “Next”

Add Printer

Machine Settings

Artillery Genius Pro 2

Printer

Printer Settings

X (Width) 220.0 mm

Y (Depth) 220.0 mm

Z (Height) 250.0 mm

Build plate shape Rectangular

Origin at center ☐

Heated bed ☒

Heated build volume ☐

G-code flavor Marlin

Start G-code

```
G28 ; home all axes
M117 Purge extruder
G92 E0 : reset extruder
```

Extruder 1

Printhead Settings

X min -20 mm

Y min -10 mm

X max 10 mm

Y max 10 mm

Gantry Height 25.0 mm

Number of Extruders 1

Apply Extruder offsets to GCode ☒

End G-code

```
G91; relative positioning
G1 Z1.0 F3000 ; move z up little to preve
G90: absolute positioning
```

Next

Add Printer

Machine Settings

Artillery Genius Pro 2

Extruder 1

Nozzle Settings

Compatible material diameter 1.75 mm

Nozzle offset X 0.0 mm

Nozzle offset Y 0.0 mm

Cooling Fan Number 0

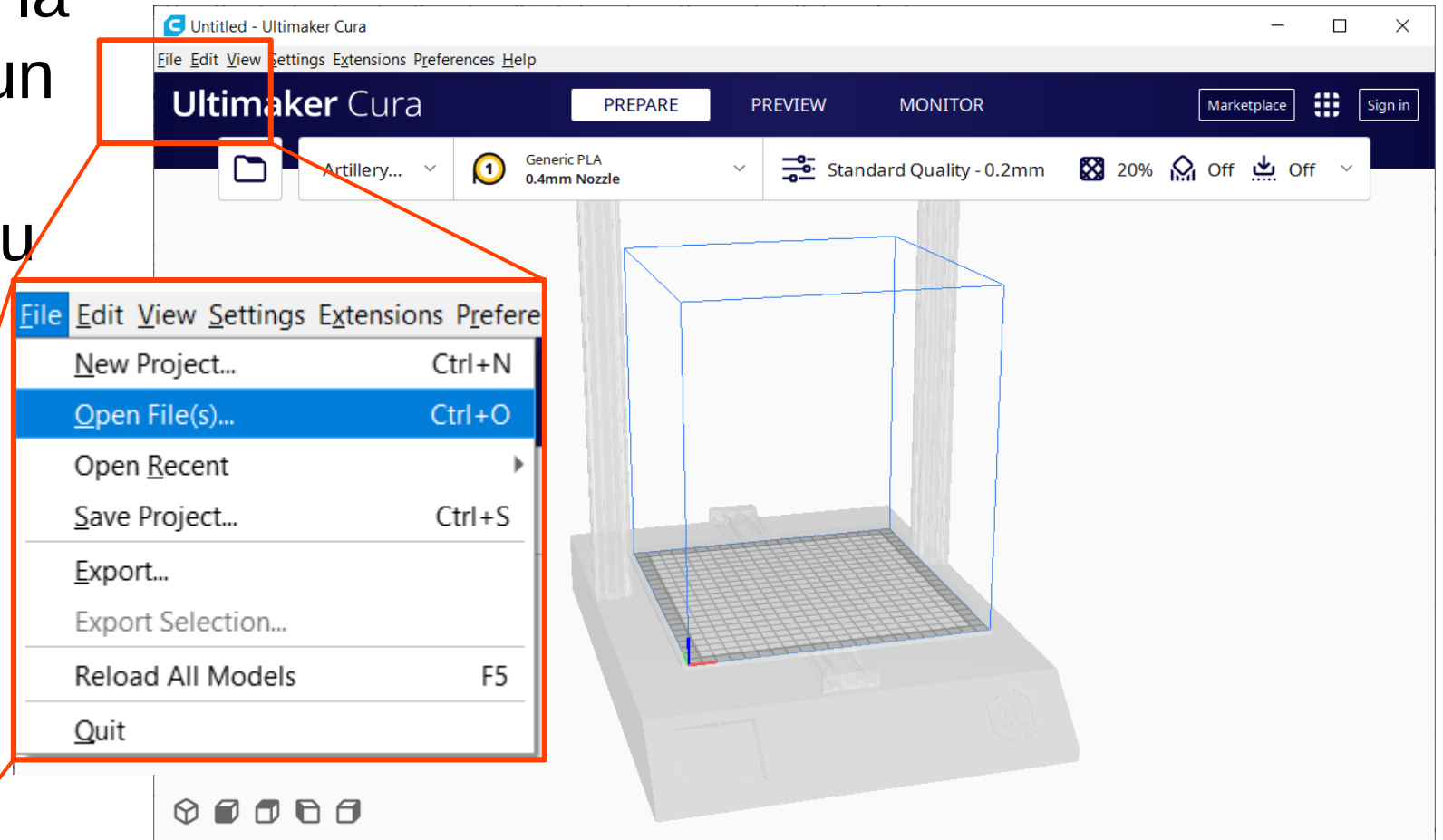
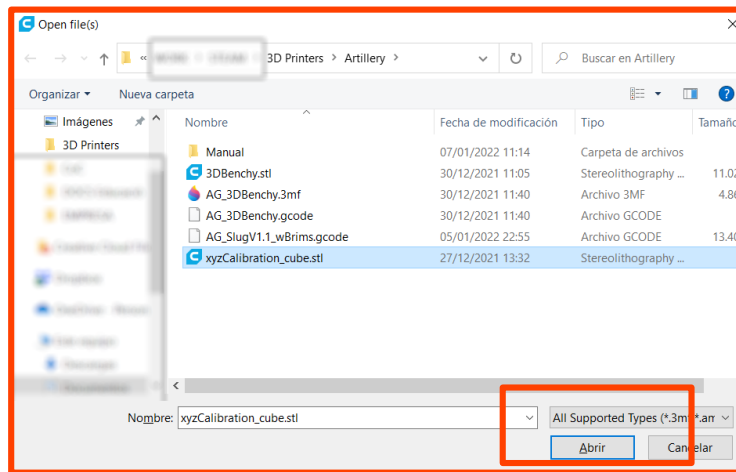
Extruder Start G-code

Extruder End G-code

Next

Abrir un fichero STL

Con esto ya esta listo la aplicación para abrir un fichero STL con tu modelo desde el menu "File"



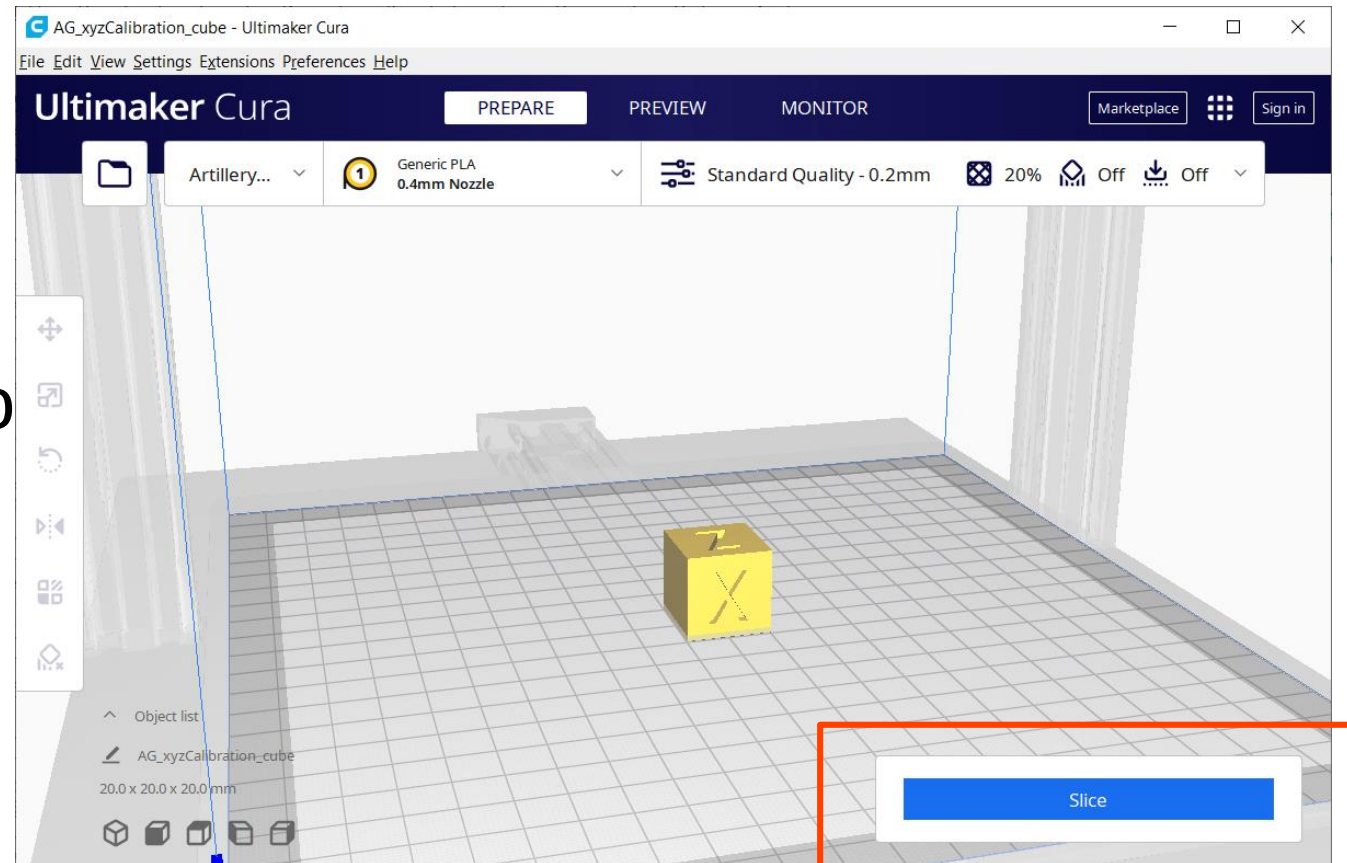
Como primer modelo/objeto a imprimir se recomienda un cubo de calibración que se puede encontrar por ejemplo siguiendo el siguiente enlace:

https://cdn.thingiverse.com/assets/54/f5/04/8e/cd/xyzCalibration_cube.stl

Es un objeto que se imprime relativamente rápido (en unos 30 minutos) y además puede revelar algunos ajustes que se tienen que hacer a la impresora. Los posibles ajustes se tratan en un documento aparte.

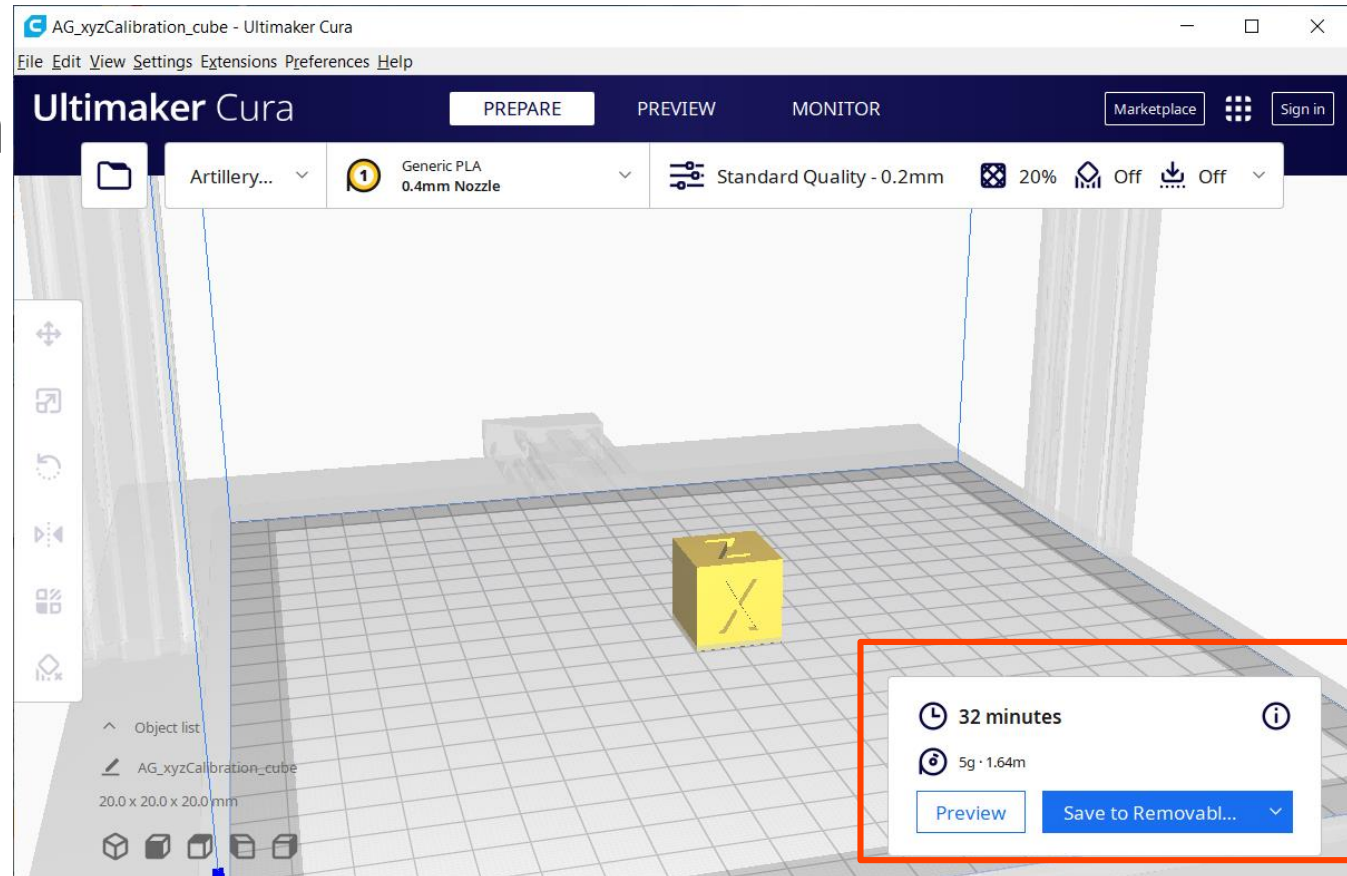
Aplicar el “slicing”

Cura abre el fichero y nos muestra el modelo y un botón en azul “Slice” abajo a la derecha. Pulsamos el botón para iniciar la generación del fichero GCODE.



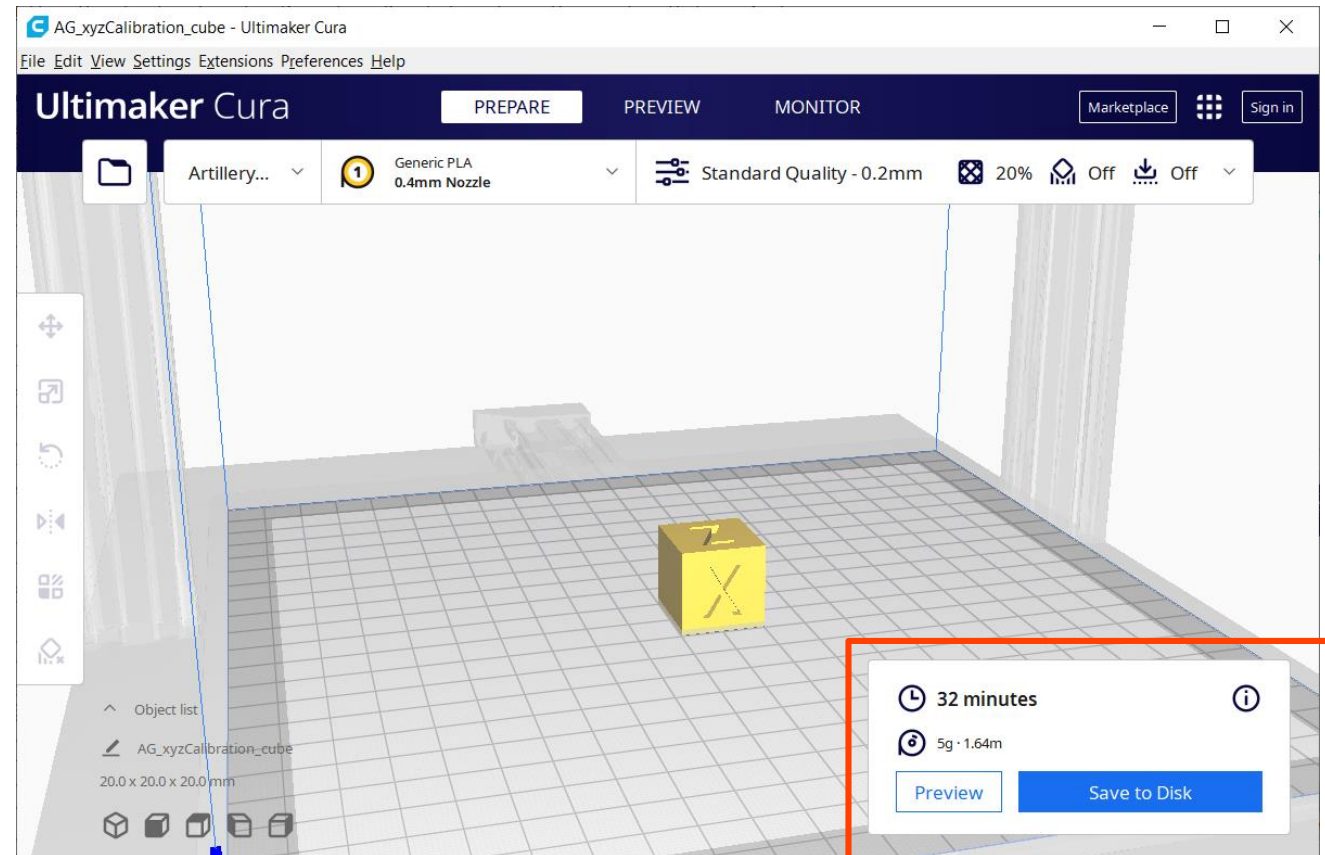
Guardar el fichero de impresión GCODE

Una vez acabado nos indica el tiempo estimado de impresión. Muchas veces en realidad son unos minutos menos de lo indicado. Guardamos el fichero GCODE en un USB para llevarlo a la impresora.



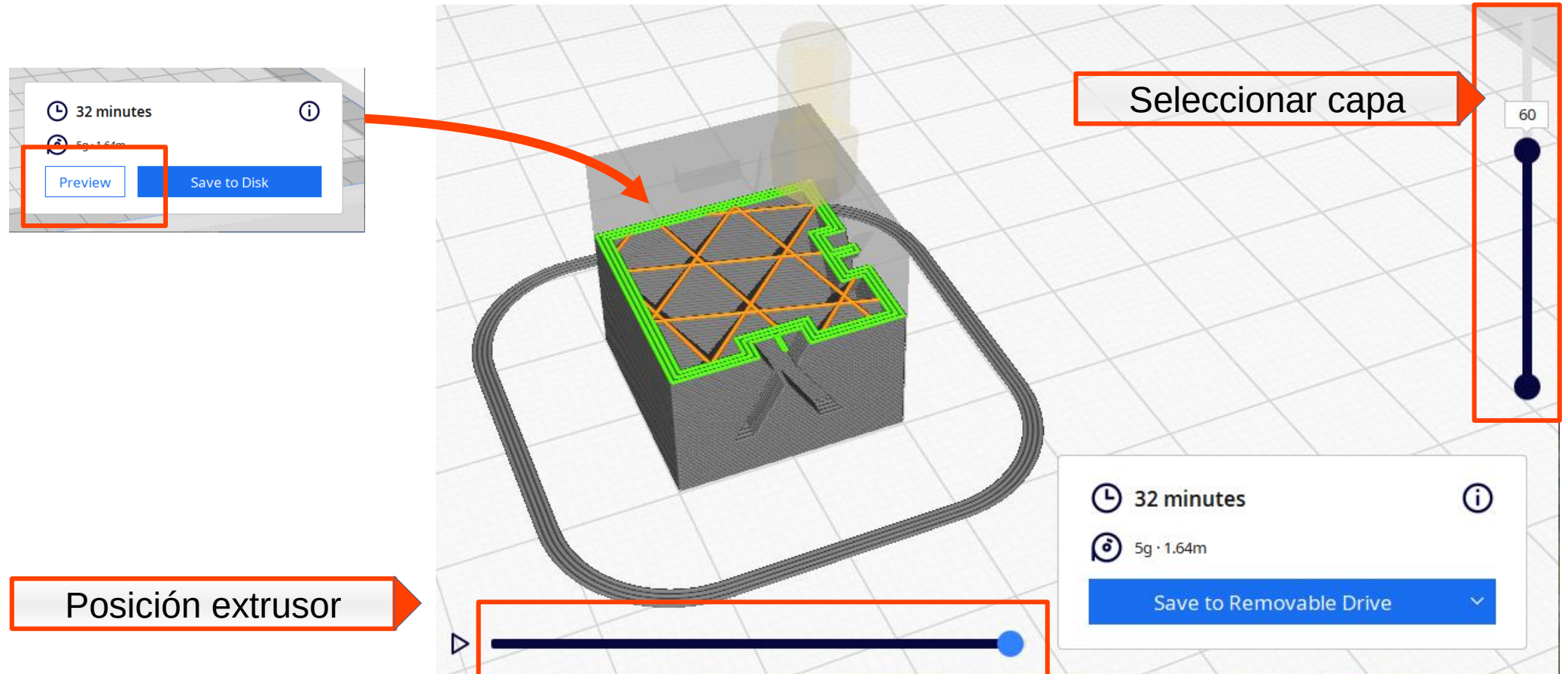
Guardar el fichero de impresión GCODE

En caso de no estar conectado un USB Cura nos propone de guardar el fichero en el disco duro del ordenador.



Revisar el proceso de impresión en Cura

Para previsualizar como será la impresión pulsamos “Preview”.



Les diapositives estan sota el Copyright **2022** © **Steam4all**, i estan disponibles públicament sota una llicència **Creative Commons Attribution 4.0.** amb l'obligació de mantenir aquesta última diapositiva en totes les còpies de el document, o una part, per complir amb els requeriments d'atribució de la llicència.
Si fas un canvi, ets lliure d'afegir el teu nom i organització a la llista de col·laboradors en aquesta pàgina on siguin publicats els materials.



<https://steam4all.eu>