

Na maqueta **abalar 11** temos instalado un programa chamado **Cura Ultimaker**

[Aplicacións>Programación>Ultimaker Cura]

Este, permítenos “laminar” o noso deseño e crear un arquivo que a impresora poda ler.

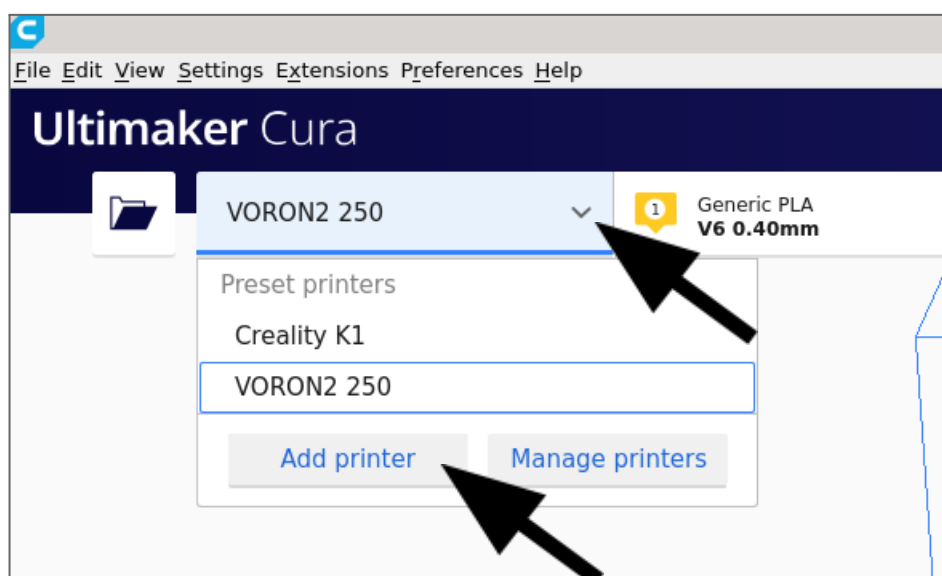
A nosa impresora é moi nova, polo que non aparece aínda na versión do programa que temos instalada. Para poder configurala nos nosos portátiles é necesario seguir os pasos que se indican no seguinte enlace:

[Enlace coas instrucións para configurar a impresora 3D CREALITY K1](#): (en inglés)

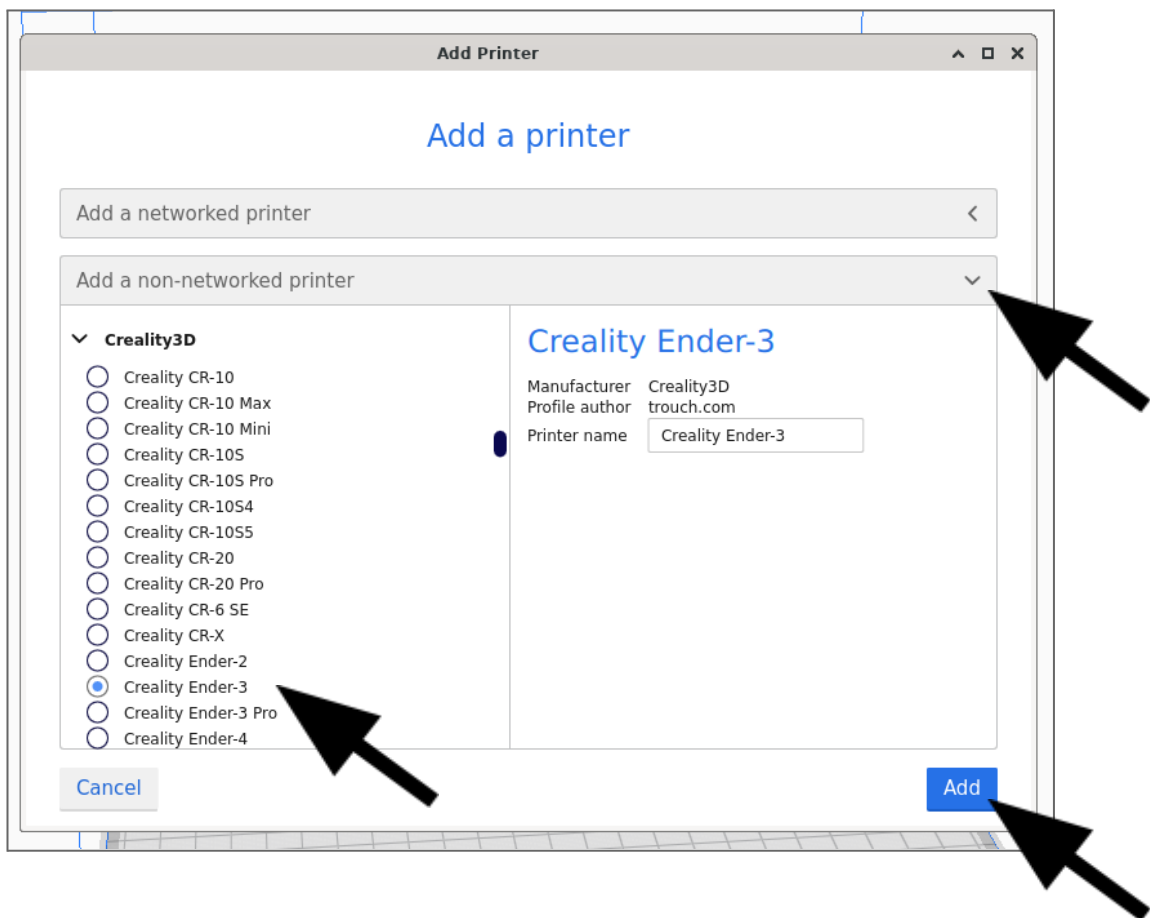
A continuación tedes unha explicación detallada de como facer esta configuración:

CONFIGURACIÓN DA IMPRESORA 3D “CREALITY K1” EN ULTIMAKER CURA

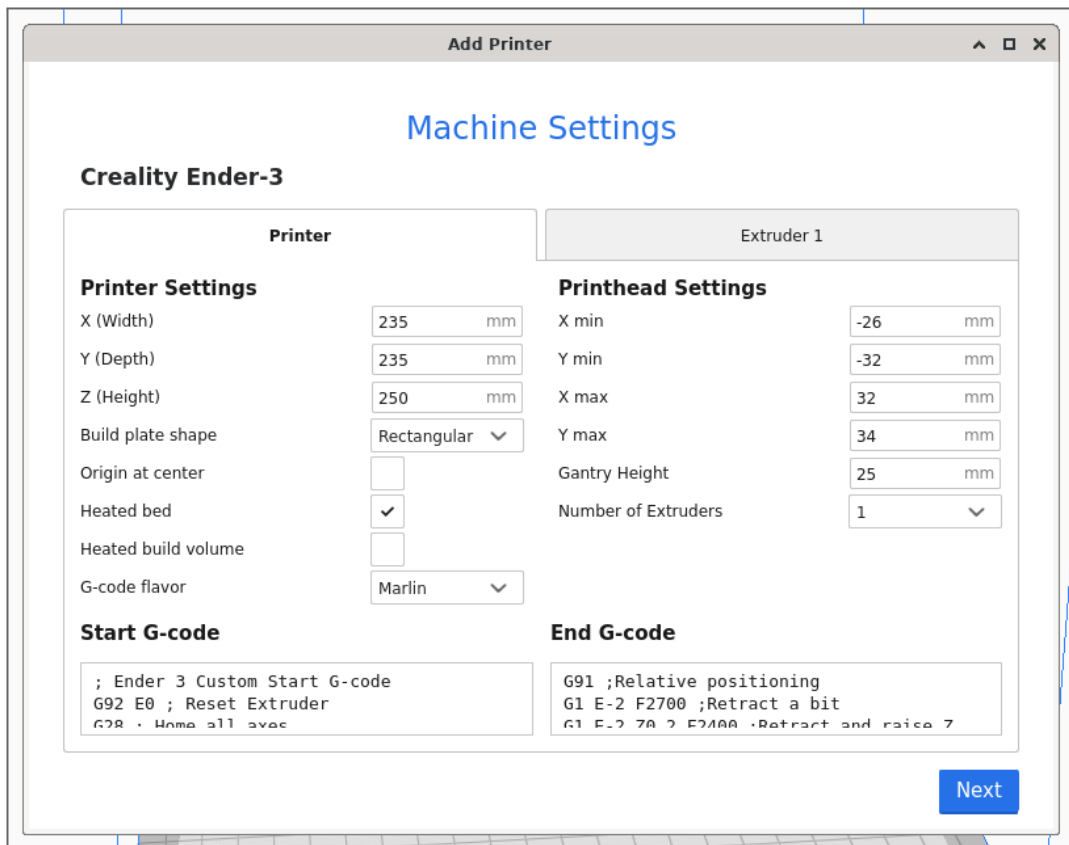
- Abrir o despregable e premer en “**Add printer**”



- Abrir o desplegable “add a non-networked printer” e buscar “Creality 3D”. Seleccionar “Creality Ender-3”. Premer en “Add”



- Abrirase a seguinte ventá:



Nesta temos que modificar os parámetros e poñer os datos que aparecen na imaxe seguinte:

Machine Settings

Creality K1

Printer

Printer Settings

X (Width) 220 mm

Y (Depth) 220 mm

Z (Height) 250 mm

Build plate shape Rectangular

Origin at center ☐

Heated bed ☒

Heated build volume ☐

G-code flavor Marlin

Start G-code

```
; K1 Código G de inicio personalizado
M82; modo de extrusión absoluta
M140 S0
M104 S0
START_PRINT EXTRUDER_TEMP=[temperatura_de_im
G92 E0
G92 E0
G1 F2400 F-0.5
```

Extruder 1

Printhead Settings

X min -26 mm

Y min -32 mm

X max 32 mm

Y max 34 mm

Gantry Height 25 mm

Number of Extruders 1

End G-code

```
M104 S0; apagar temperatura
G28 X0; inicio del eje X
M84; deshabilitar motores
```

Close

Nos apartados **Start G-code** e **End G-code** temos que borrar o que aparece e copiar os seguintes códigos:

Start G-code:

```
; K1 Código G de inicio personalizado
M82; modo de extrusión absoluta
M140 S0
M104 S0
START_PRINT
EXTRUDER_TEMP=[temperatura_de_impresión_d
el_material_capa_0]
BED_TEMP=[temperatura_de_la_cama_del_materi
al_capa_0]
G92 E0
G92 E0
```

G1 F2400 E-0.5

End G-code:

M104 S0; apagar temperatura

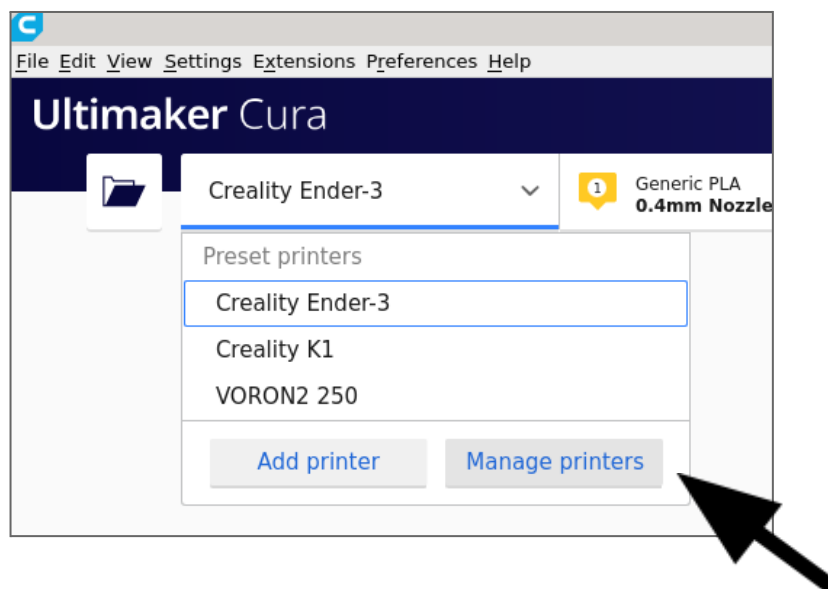
G28 X0; inicio del eje X

M84; deshabilitar motores

- Premer en “**Next**”

Pecharase a ventá.

Logo, temos que volver a abrir o despregable e premer en “**Manage printers**”.



Na ventá que se abrirá, premer en “**Rename**” e poñerlle o nome da nosa impresora: “**Creality K1**”. Despois premer en “**OK**” e “**Close**”.

