

CONFIGURACIÓN DE CURA ULTIMAKER)

Información extraída da web de María loureiro, tecnoloxía.org, CC BY SA

Altura de capa: 0,1 (CALIDADE ALTA, só en figuras de xeometría complexa) ou 0,2 (CALIDADE MEDIA)

A < altura de capa ,> calidade e > tempo de impresión

Aconsellable: 0.1 mm-0.2 mm. (nunca > ao diámetro da boquilla (pezas quebradizas ou con rachas entre as capas)).

Perímetro: grosor: 0,8 mm ou 1,2 mm

Grosor da parede (lateral): diámetro da boquilla* numero que voltas (2, 3 o +): 1.2 mm

Aconsellable>1 mm. Un valor de 1.2 mm dá bastante bo resultado. Incrementar este valor supón incrementar o tempo, o peso, pero conséguese unha maior rixidez da peza.

Grosor superior/inferior (chan e teito): altura de capa * numero de capas que queiramos. 1,2 mm

O normal é usar 3 ou 4 capas, pero nalgúñas pezas imos necesitar algunhas mais. Aconsellase que sexa o mesmo que o grosor de parede, 1.2 mm.

Outros parámetros

Patrón superior/inferior: liñas

Encher espazos entre paredes: en todas partes.

Aliñación de costuras en z: Evita a costura vertical ao comezar as capas sempre nun mesmo punto.

Habilitar alisado: pasa pola superficie da última capa sen extruír material, facendo un alisado da superficie. Aumenta considerablemente o tempo de impresión.

Patrón superior/inferior	Líneas ▼
Patrón inferior de la capa inicial	Líneas ▼
Alternar pared adicional	☐
Rellenar espacios entre paredes	En todas part... ▼
Alineación de costuras en Z	Esquina más ... ▼
Habilitar alisado	☒
Planchar solo la capa superior	☒

Densidade de recheo

- Para creacións artísticas, figuras ou elementos decorativos ou para pezas que non vaian sufrir esforzos: 20%.
- Para pezas que deban soportar moito peso ou esforzos: 80%.

Relleno		
Densidad de relleno	↺	30 %
Patrón de relleno	↺ ⓘ	Triángulos

Material: Temperatura, filamento e retracción

Temperatura de impresión

-Para ABS: 220-240° e para o PLA: 190-220°. A temperatura ideal tamén depende do fabricante, composición, cor, impresora, temperatura exterior, etc. A >velocidade de impresión >temperatura para que o plástico flúa axeitadamente.

Diámetro: 3mm e 1.75mm. O máis habitual é utilizar filamentos de 1.75 mm.

Material		
Temperatura de impresión	↺	210 °C
Diámetro		1.75 mm
Flujo		100 %
Habilitar la retracción		☒
Distancia de retracción	↺	4.5 mm
Velocidad de retracción	↺	40 mm/s

Fluxo: 100 % cando o filamento non está cargado con ningún tipo de fibra ou material especial.

Retracción: A retracción debe estar **activada**, xa que se non o está quedarán rebabas (Temperaturas moi altas crearán máis rebabas).

Distancia de retracción: Indica a cantidade de filamento que vai a retraer. Distancias pequenas reducen o tempo de impresión, pero empeoran a calidade. Por defecto trae 4.5 mm que é un valor que funciona ben.

Baixa calidade: 0 a 3 mm; Media/boa calidade: 3 a 4.5 mm (recomendada 4.5); Boa/alta calidade: 4.5 a 6.5 mm

Velocidade de retracción: 40mm/s

Velocidade

Velocidade de impresión: 40-50 mm/s

Voladizo tipo ponte (capas entre columnas): aumentar a velocidade de impresión.

Velocidad		
Velocidad de impresión		40 mm/s
Velocidad de pared exterior		20.0 mm/s
Velocidad superior/inferior		20.0 mm/s
Velocidad de desplazamiento		120 mm/s
Velocidad de capa inicial		20.0 mm/s

Paredes inclinadas: baixa velocidade de impresión.

Convén **reducir a velocidade da parede exterior** para mellorar o acabado superficial da peza, pero non debe haber excesiva diferenza entre esta velocidade e a de impresión, pois se non conseguiremos o efecto contrario.

Velocidade de desprazamento (do extrusor): 120 mm/s.

Velocidade de capa inicial: 20-25 mm/s.

Moi importante para a adherencia da peza . Deberá ser < á velocidade de impresión normal.

Desprazamento e refrixeración

Desprazamento: “Modo Peinada” > “sen forro”

Refrixeración: activada

Tempo mínimo de capa: 5 s

Levantar el cabezal: activada

Soporte: activado

Se non se habilita o Soporte, non se fará ningún apoio nas partes en voladizo.

Tocando a placa de impresión: nunca se farán apoios sobre a peza.

En todos sitios: a máquina ten liberdade para xerar material de apoio na mesa e na propia peza. Usar só cando sexa estritamente necesario apoiar na peza.

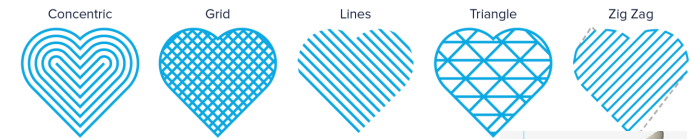
Desplazamiento	
Modo Peinada	☐ ☒ Sin forro
Evitar partes impresas al desplazarse	☒
Refrigeración	
Activar refrigeración de impresión	☒
Tiempo mínimo de capa	5 s
Levantar el cabezal	☒
Soporte	
Generar soporte	☒
Colocación del soporte	☐ Tocando la pl...
Patrón del soporte	☒ Zigzag
Densidad del soporte	15 %
Distancia en Z del soporte	0.15 mm
Distancia XY del soporte	0.75 mm
Usar torres	☒

Patrón de soporte e a súa **densidade**: **zig-zag** e cun **15%**.

Distancia z do soporte: como mínimo será a altura de capa que esteamos utilizando.

Distancia X/Y do soporte: é a distancia que hai entre o soporte e as paredes X/Y da peza. Aumentando este valor podes evitar que se produza soporte en certas zonas, como buratos pequenos que non o precisarían.

Soporte en árbore: Utiliza ramas que medran e se multiplican cara ás áreas que necesitan soporte, producindo menos puntos de contacto co modelo e obtendo, polo tanto, mellores acabados superficiais.



Adherencia da placa de impresión

Tipo adherencia da placa de impresión

Creación dunha base situada arredor da nosa peza que mellora a adherencia contra a mesa.

Usar a opción falda (*Skirt*) para a maioría das pezas e borde e balsa no caso de pezas con moi pouco apoio ou moi esbeltas.



Balsa (*Raft*): A figura non vai apoiar a súa base sobre o cristal de impresión, polo que esta superficie non vai quedar cunha terminación tan boa coma se imprimíse directamente sobre o cristal.

Falda (*Skirt*): Serve para darlle tempo ao extrusor para empezar a extruír ben antes de comenzar.

Borde (*Brim*): Aumentamos a superficie da primeira capa.

Exportar

