

Una vez abierto el programa cura (aplicación> programación> ultimaker cura) debes en primer lugar seleccionar los parámetros que quieres configurar (no todos aparecen por defecto) y para ello debes clicar en **Preferencias> Configurar Cura**.

A la izquierda clicas en Impresoras>Agregar>Agregar una impresora fuera de red>Creality 3D. Realmente se podría seleccionar cualquiera de las impresoras Creality (la más parecida a la del Polo creativo es la Creality Ender 5) pero he escogido la **Creality CR-6SE** (es la que tengo en el centro y el ajuste de parámetros por defecto da buenos resultados).

Se te abre la ventana de **Ajustes de la impresora**:

x, y, z deben ser los tres de 200 mm (el resto de parámetros déjalos tal y como están, tanto en la impresora como en el extruder 1). Le das a **> Siguiente**

Ahora dentro de preferencias nos vamos a **>Ajustes**

La lista de los parámetros que debes configurar te los pongo aquí (solo hay que clicar sobre ellos para que se puedan configurar)

Activa los siguientes parámetros (si no aparecen ya activados):

CALIDAD

- Altura de capa:
- Altura de capa inicial:
- Ancho de línea:
- Ancho de línea pared:
- Ancho de línea pared interna:
- Ancho de línea superior/inferior:
- Ancho de línea de relleno:
- Ancho de línea de capa inicial:

PERÍMETRO

- Grosor de pared (lateral):
- Recuento de líneas de pared:
- Grosor superior/inferior (chan e teito):
- Grosor superior:
- Capas superiores:
- Grosor inferior:
- Capas inferiores:
- Patrón superior/Inferior:
- Optimizar orden de impresión de paredes:
- Rellenar espacio entre paredes:
- Expansión horizontal:
- Habilitar alisado:

RELLENO

- Densidad de relleno:
- Distancia de línea de relleno:
- Patrón de relleno:
- Multiplicador de línea de relleno:
- Porcentaje de superposición de relleno:
- Grosor de capa de relleno:
- Pasos de relleno necesarios:

MATERIAL

- Temperatura de impresión:
- Temperatura de impresión de capa inicial:
- Temperatura de impresión inicial:
- Temperatura de impresión final:
- Temperatura de placa de impresión:

-Temperatura de placa de impresión en la capa inicial:

VELOCIDAD

- Velocidade de impresión:
- Velocidade de relleno:
- Velocidade de pared:
- Velocidade de pared exterior:
- Velocidade de pared interior:
- Velocidade de pared superior/inferior:
- Velocidade de soporte:
- Velocidade de desplazamiento:
- Velocidade de capa inicial:
- Velocidade de falda/borde:
- Activar control de aceleración:

DESPLAZAMIENTO

- Habilitar retracción:
- Retracción en el cambio de capa:
- Distancia de retracción:
- Velocidad de retracción:
- Modo peinada
- Evitar partes impresas al desplazarse:
- Evitar soportes al desplazarse:
- Salto en Z en la retracción:

REFRIGERACIÓN:

- Activar refrigeración de impresión:
- Velocidad del ventilador:
- Velocidad normal del ventilador:
- Velocidad máxima del ventilador:
- Umbral de velocidad normal/ máxima:
- Velocidad inicial del ventilador:
- Velocidad normal del ventilador a altura:
- Velocidad normal del ventilador por capa:
- Tiempo mínimo de capa:
- Velocidad mínima:
- Levantar el cabezal

SOPORTE

- Generar soporte:
- Estructura soporte:
- Colocación soporte:
- Ángulo de voladizo del soporte:
- Patrón del soporte:
- Densidad soporte:
- Habilitar interfaz del soporte:
- Habilitar techo soporte:
- Habilitar suelo soporte:

ADHERENCIA DE LA PLACA DE IMPRESIÓN

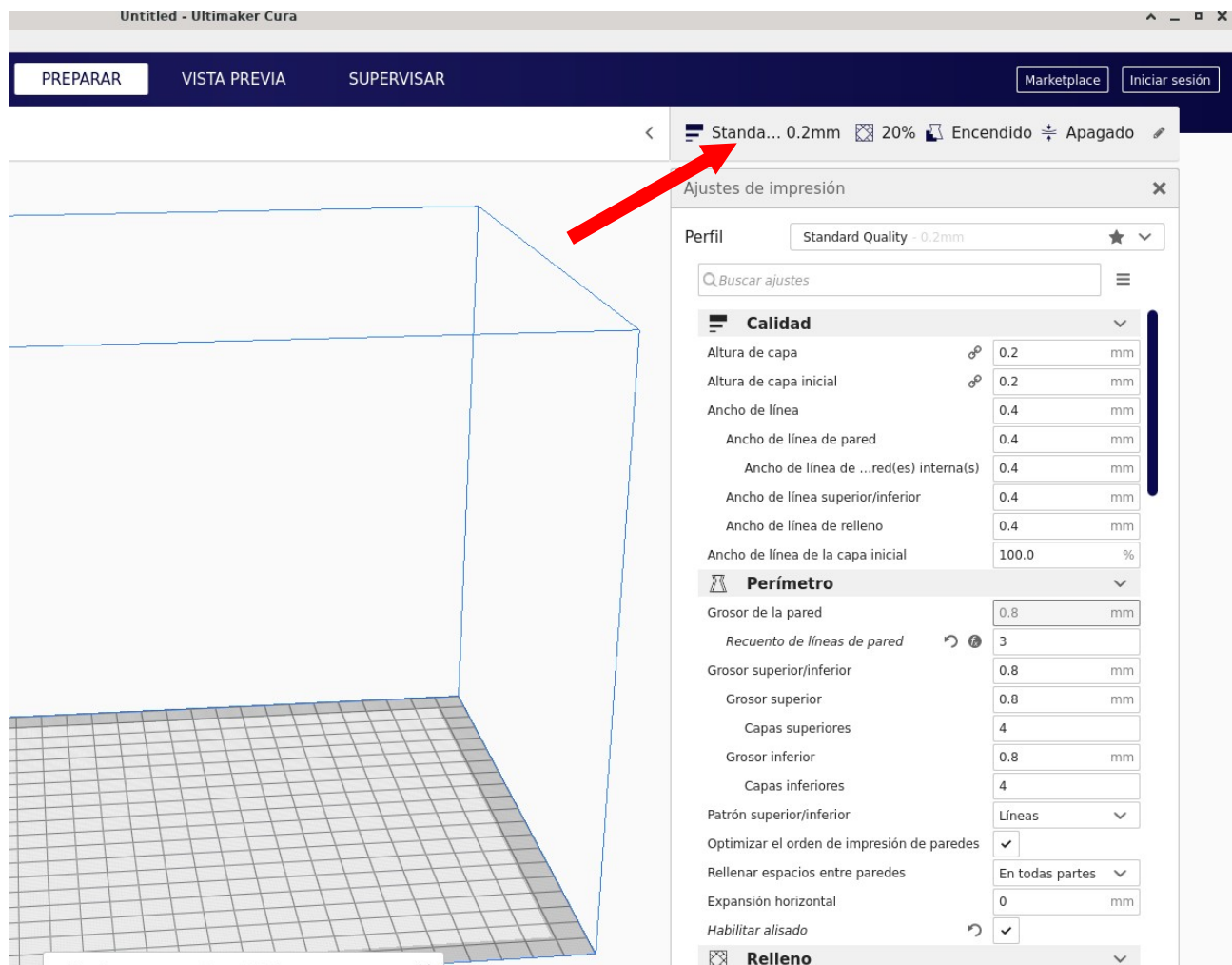
- Tipo de adherencia de la placa de impresión:
- Recuento de líneas de falda:

MODOS ESPECIALES

- Secuencia de impresión:
- Modo de superficie:

Una vez habilitados los parámetros le das a **>Cerrar**.

Ahora en la ventana principal de Cura, a la derecha, puedes clicar sobre el modo Standar y aparecerán todos los Ajustes de impresión.



Debes ponerle los siguientes valores: (algunos ya vendrán tal cual)

CALIDAD

- Altura de capa: 0,2 mm
- Altura de capa inicial: 0,2 mm
- Ancho de línea: 0,4 mm
- Ancho de línea pared: 0,4 mm
- Ancho de línea pared interna: 0,4 mm
- Ancho de línea superior/inferior: 0,4 mm
- Ancho de línea de relleno: 0,4 mm
- Ancho de línea de capa inicial: 0,4 mm

PERÍMETRO

- Grosor de pared (lateral): 0,8 mm
- Recuento de líneas de pared: 3
- Grosor superior/inferior (chan e teito): 0,8 mm
- Grosor superior: 0,8 mm
- Capas superiores: 4
- Grosor inferior: 0,8 mm
- Capas inferiores: 4
- Patrón superior/Inferior: Líneas
- Optimizar orden de impresión de paredes: (habilitar)
- Rellenar espacio entre paredes: en todas partes
- Expansión horizontal: 0 mm
- Habilitar alisado: (habilitar)

RELLENO

- Densidad de relleno: 15%
- Distancia de línea de relleno: 2,67 mm
- Patrón de relleno: giroide (en cad impresión podéis modificarlo y comparar resultados)
- Multiplicador de línea de relleno: 1
- Porcentaje de superposición de relleno: 30%
- Grosor de capa de relleno: 0,2 mm
- Pasos de relleno necesarios: 0

MATERIAL

- Temperatura de impresión: 200°C
- Temperatura de impresión de capa inicial: 200°C
- Temperatura de impresión inicial: 200°C
- Temperatura de impresión final: 200°C
- Temperatura de placa de impresión: 60°C
- Temperatura de placa de impresión en la capa inicial: 60°C

VELOCIDAD

- Velocidad de impresión: 50 mm/s
- Velocidad de relleno: 50 mm/s
- Velocidad de pared: 25 mm/s
- Velocidad de pared exterior: 25 mm/s
- Velocidad de pared interior: 25 mm/s
- Velocidad de pared superior/inferior: 25 mm/s
- Velocidad de soporte: 25 mm/s
- Velocidad de desplazamiento: 150 mm/s
- Velocidad de capa inicial: 20 mm/s
- Velocidad de falda/borde: 20 mm/s
- Activar control de aceleración: (habilitar)

DESPLAZAMIENTO

- Habilitar retracción: (habilitar)
- ~~Retracción en el cambio de capa:~~ (habilitar)
- Distancia de retracción: 6,8 mm
- Velocidad de retracción: 55 mm/s
- Modo peinada: no en el forro
- Evitar partes impresas al desplazarse: (habilitar)
- Evitar soportes al desplazarse: (habilitar)
- Salto en Z en la retracción: (Habilitar)

REFRIGERACIÓN:

- Activar refrigeración de impresión: (habilitar)
- Velocidad del ventilador: 100%
- Velocidad normal del ventilador: 100%
- Velocidad máxima del ventilador: 100%
- Umbral de velocidad normal/ máxima: 10 s
- Velocidad inicial del ventilador: 0%
- Velocidad normal del ventilador a altura: 0,6 mmm/s
- Velocidad normal del ventilador por capa: 4
- Tiempo mínimo de capa: 1s
- Velocidad mínima: 10 mm/s
- Levantar el cabezal: (habilitar)

SOPORTE

- Generar soporte: (habilitar)
- Estructura soporte: árbol
- Colocación soporte: Depende del si la pieza tiene o no partes en voladizo (si las tiene hay que poner "en todas partes", si no, basta con poner "tocando la placa")

- Ángulo de voladizo del soporte: 45° (se puede modificar según la pieza para que el soporte generado sea el mínimo)
- Patrón del soporte: zig zag
- Densidad soporte: 15%
- Habilitar interfaz del soporte: (habilitar)
- Habilitar techo soporte: (habilitar)
- Habilitar suelo soporte: (habilitar)

ADHERENCIA DE LA PLACA DE IMPRESIÓN

- Tipo de adherencia de la placa de impresión: falda
- Recuento de líneas de falda: 3

MODOS ESPECIALES

- Secuencia de impresión: todos a la vez
- Modo de superficie: normal

¡¡¡CONFIGURADO!!!

Antes de cada impresión hay que asegurarse de que coge los parámetros personalizados y no los recomendados (aunque con los recomendados también lo puede hacer perfectamente) y si en esa pieza es necesario un soporte y no está habilitado, hay que habilitarlo.