



## [U20 Manuale di Istruzioni]

CE FCC RoHS

2018.8.14

I. Assemblaggio della Macchina.....	3
1. Estrarre tutte le parti.....	3
2. Installare blocco fisso e finecorsa.....	9
3. Cablaggio.....	12
4. Installare la staffa del filamento.....	19
1. Muovere la Testa.....	24
3. File.....	24
4. Livellamento.....	28
5. Estrudere.....	28
6. Di più.....	30
III. Cura installazione e funzionamento.....	31
1. Installazione del software di slicing.....	31
A. Impostazioni della macchina.....	32
2. Operazione software di slicing per la stampa offline.....	34
3. Impostazioni dei parametri del software.....	38
IV. Funzionamento per la stampa online.....	42
V. Controllare prima dell'uso e livellamento.....	45
1. Assemblaggio della macchina per completare l'ispezione.....	45
2. Livellamento della macchina.....	47
3. Posizionare il filamento e l'alimentazione.....	50
VI. Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento.....	51
1. Recupero dell'interruzione di corrente.....	51
1. Rilevamento del run-out del filamento.....	52

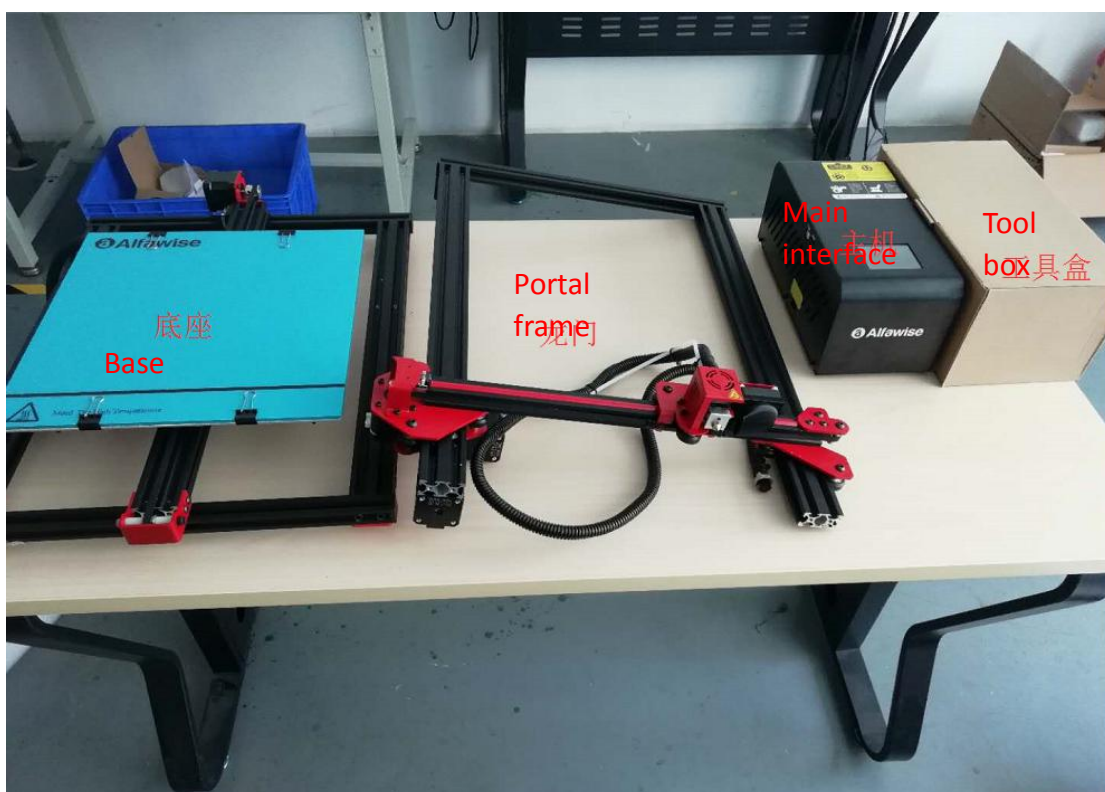
# I. Assemblaggio della Macchina

La macchina è fondamentalemente installata in fabbrica, bastano pochi semplici passaggi per assemblare la macchina.

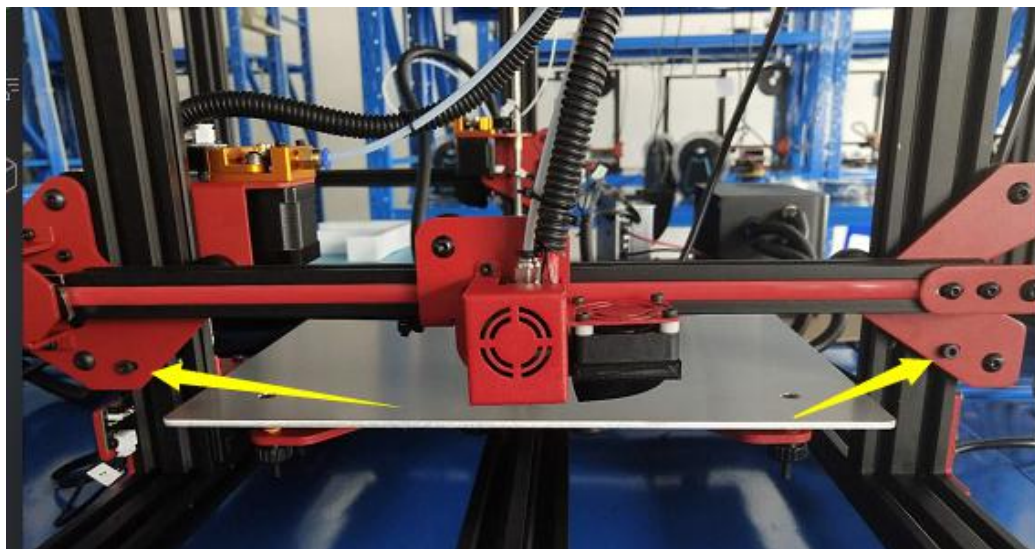
## 1. Estrarre tutte le parti

Fissare il telaio del portale sulla piattaforma di base con quattro viti (M5 \* 20).

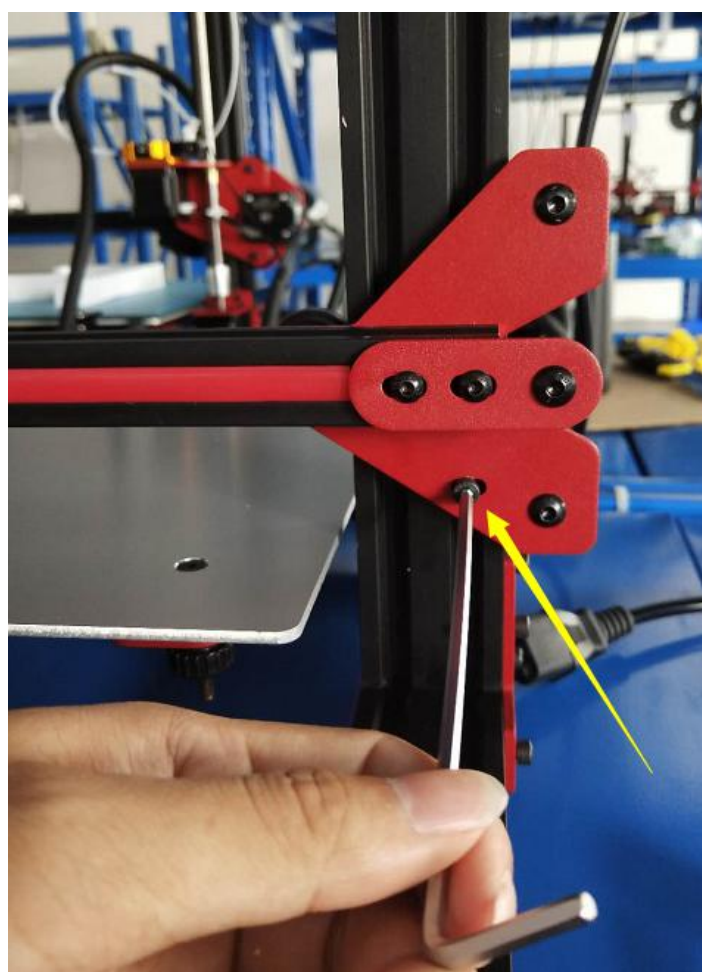
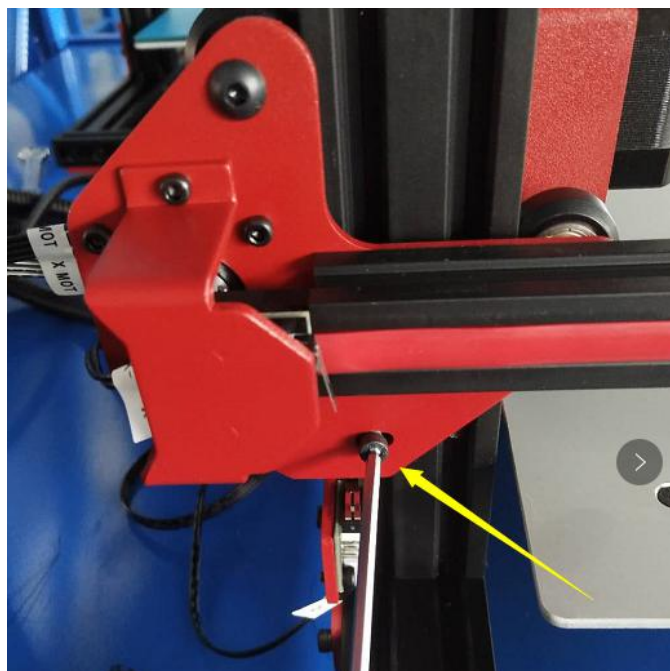




**Nota: dopo aver aperto la confezione, controllare se la lamiera su entrambi i lati del telaio del gantry ha due viti fissate, in tal caso, assicurarsi di rimuoverla, altrimenti l'asse Z non funzionerà correttamente (Siccome i lotti sono diversi, la modalità fissa è cambiata).**

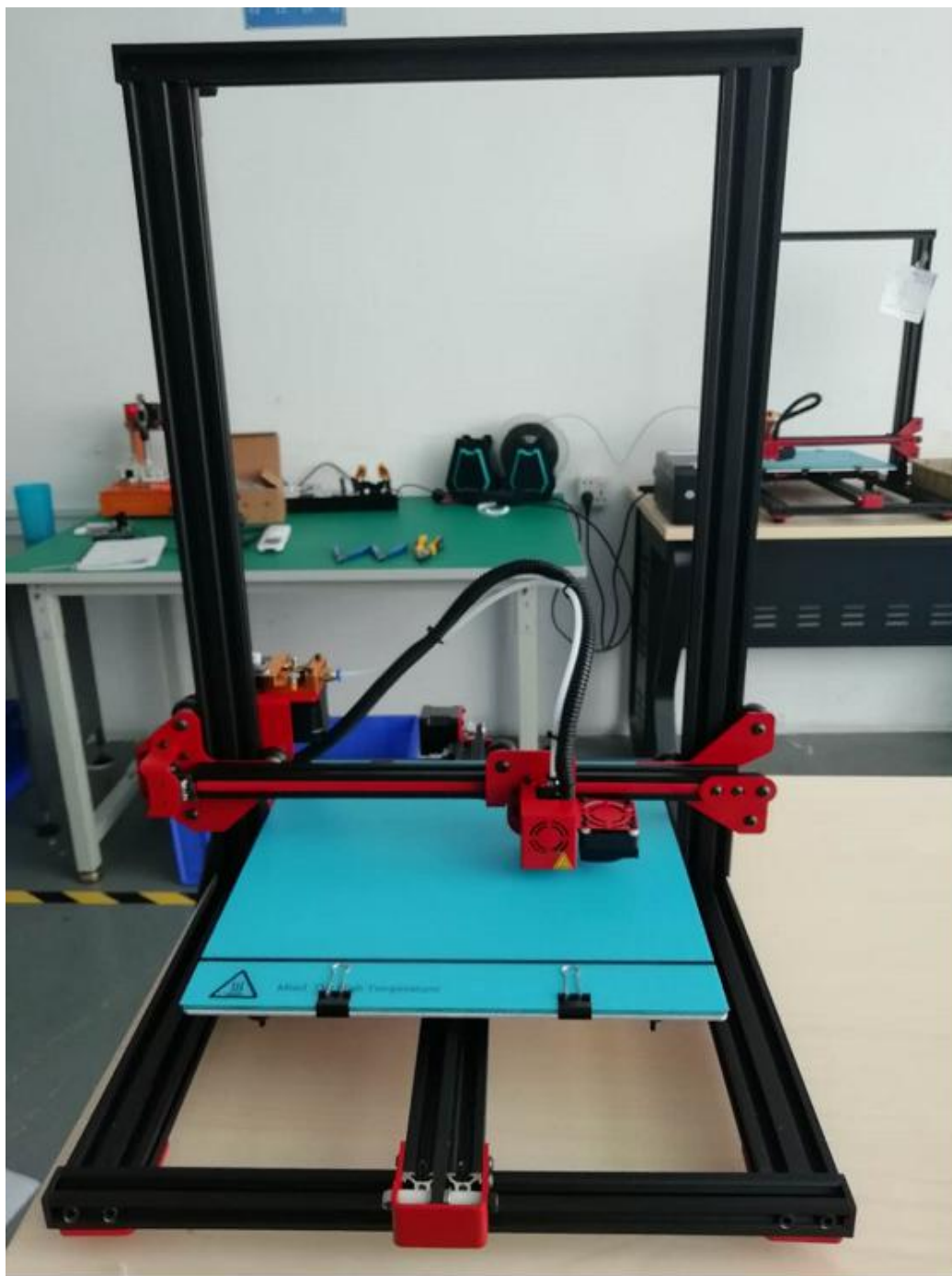






Estrarre quattro viti M5 dalla cassetta degli attrezzi e iniziare l'installazione del telaio.





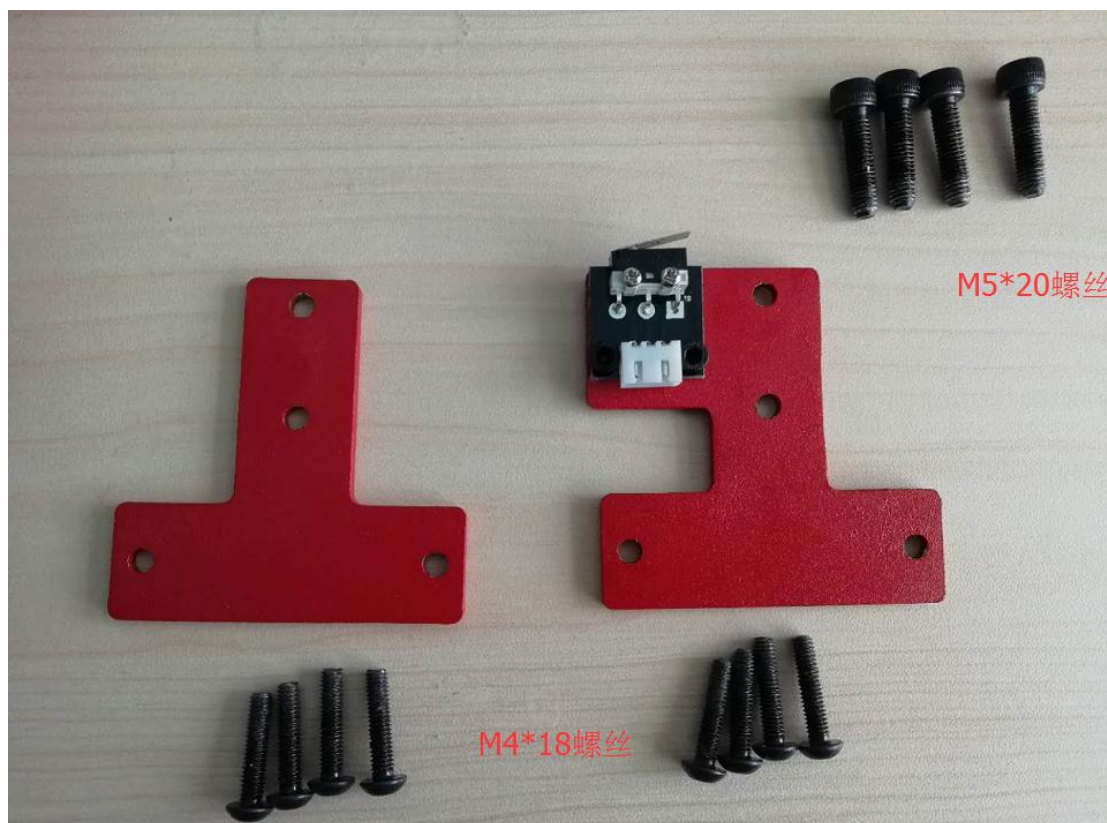
Posiziona l'albero e la piattaforma di base come mostrato sopra e mettili da parte.  
Fissare la vite M5 \* 20 con una chiave a brugola

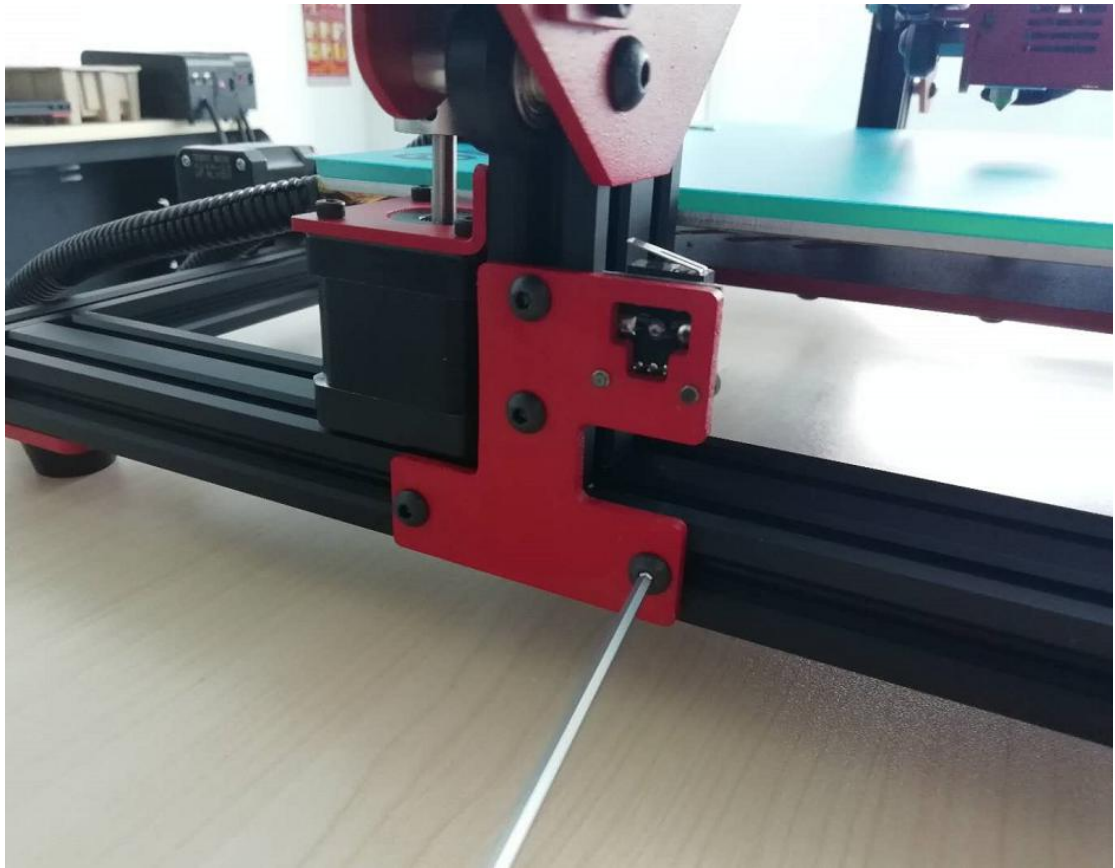




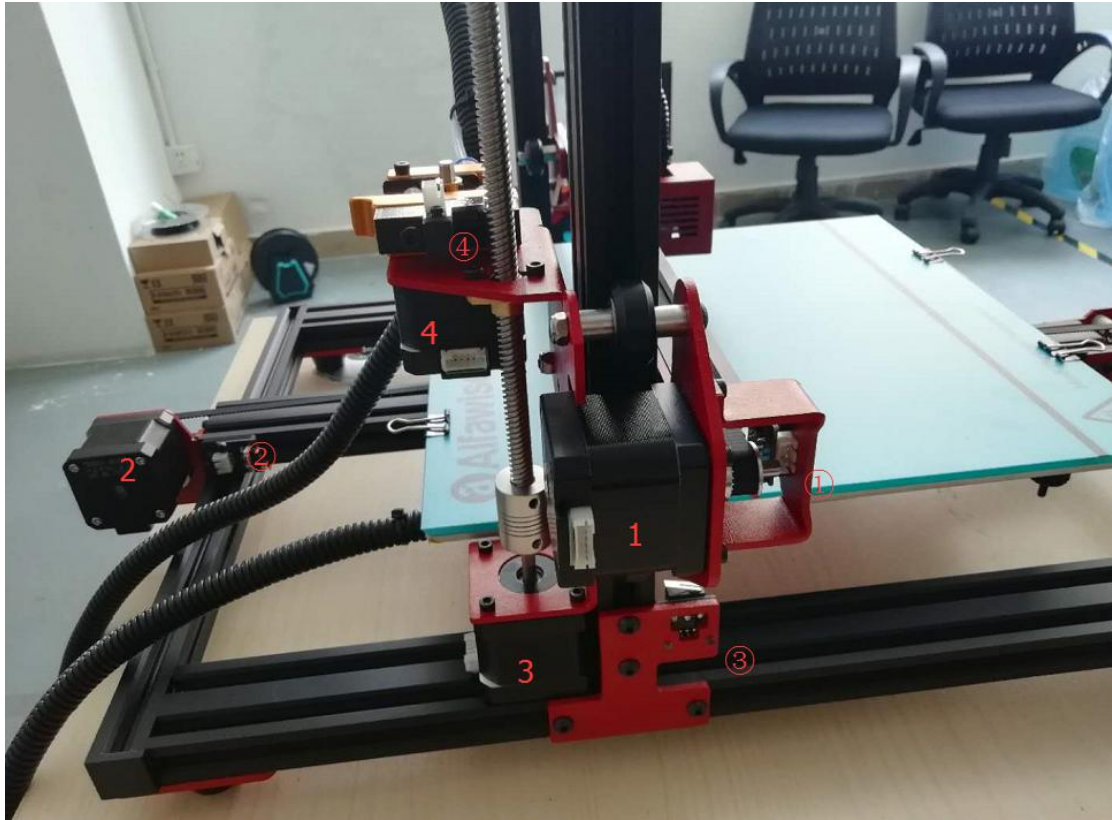
## 2. Installare blocco fisso e finecorsa

Il blocco fisso con finecorsa è installato sul lato sinistro e il blocco fisso a T è installato sul lato destro.





### 3. Cablaggio



- 1. Motore Asse X;
- 2. Motore Asse Y;
- 3. Motore Asse Z;
- 4. Motore dell'estrusore.
- ①: finecorsa dell'asse X.
- ②: finecorsa dell'asse Y.
- ③: finecorsa dell'asse Z.
- ④: Interruttore di rivelazione del run-out del filamento dell'estrusore

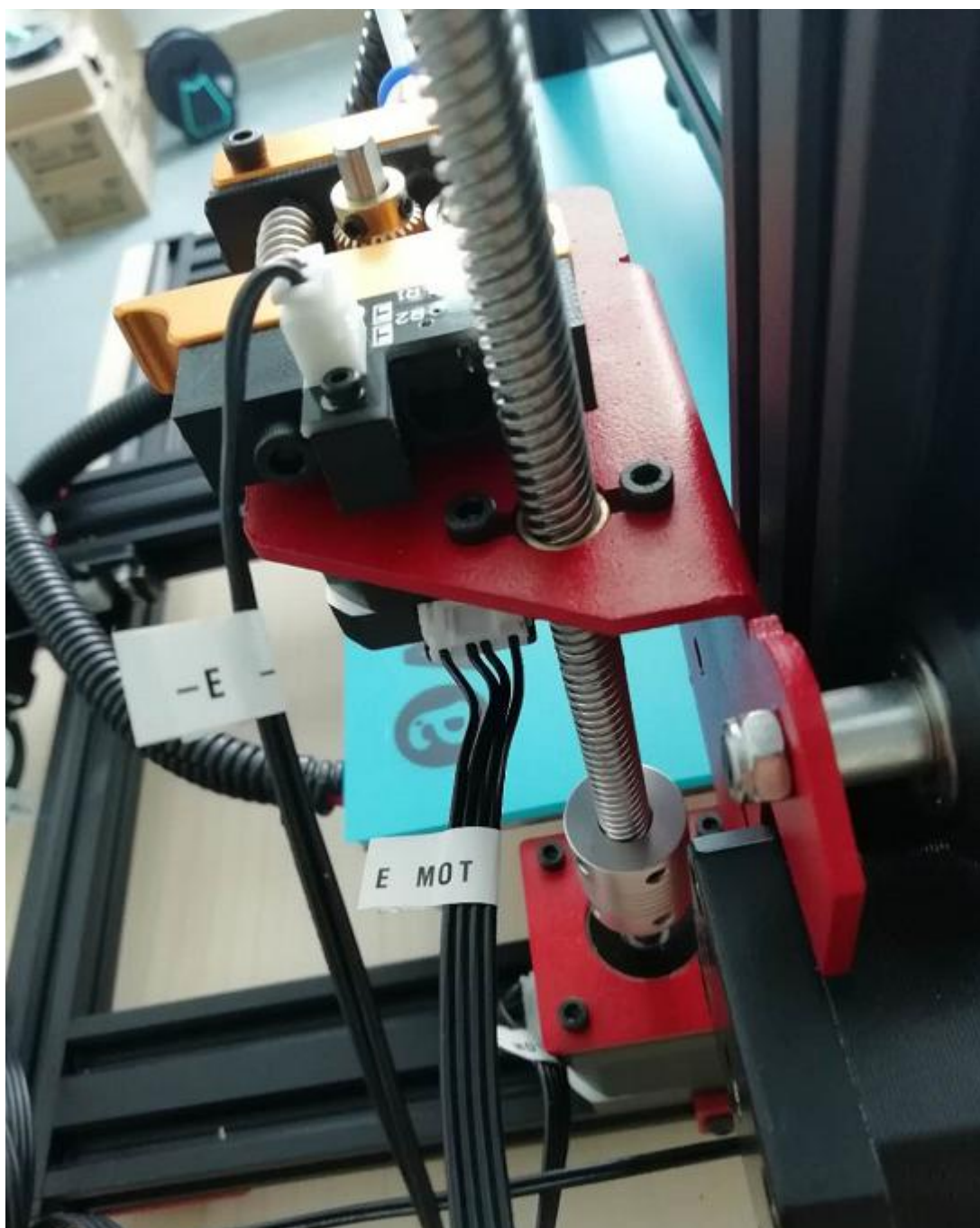








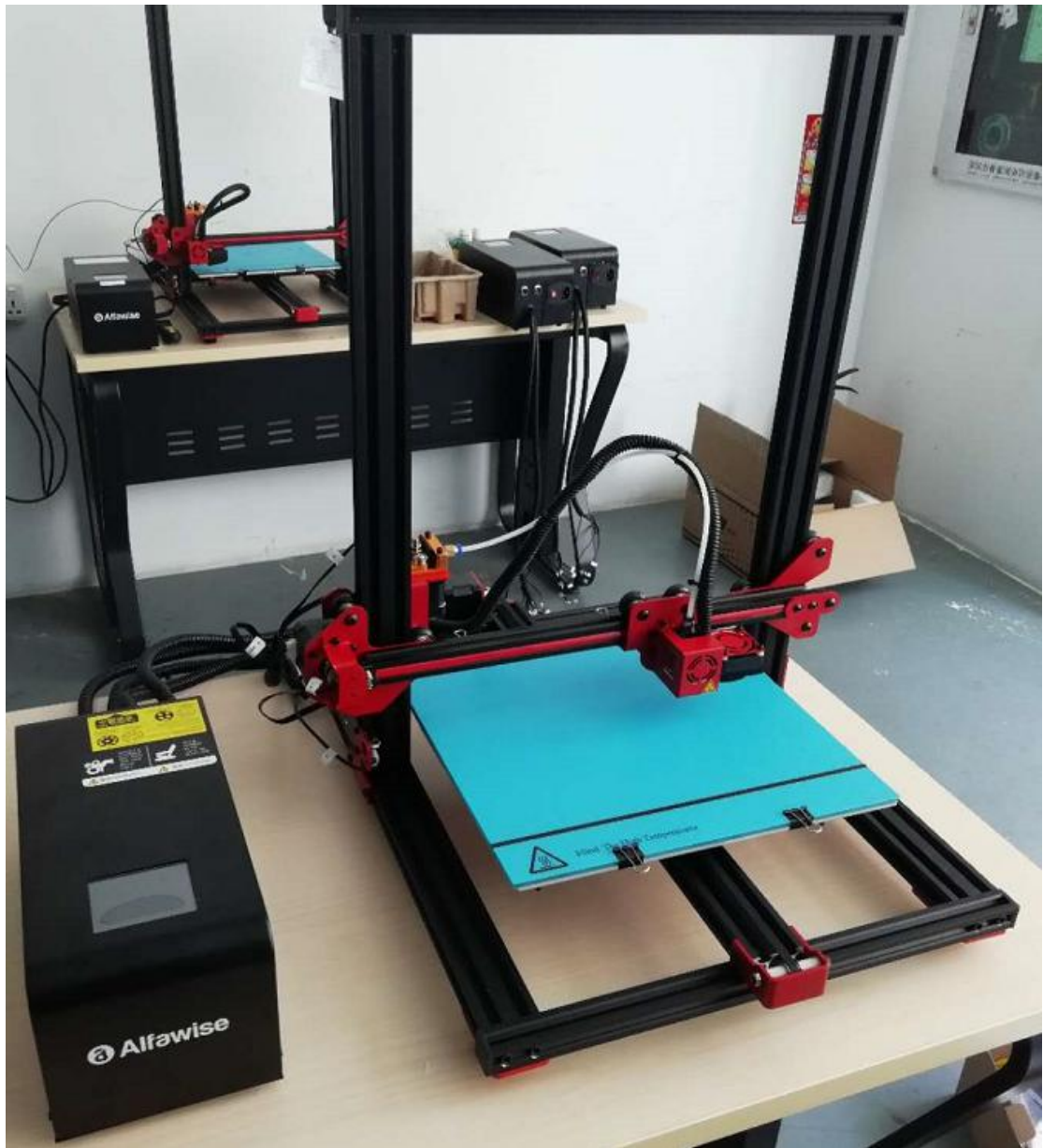




Nota: Per cablare correttamente il cavo, posizionare il cavo dell'asse Y e il cavo dell'interruttore di limitazione dell'asse Y sotto la base, come illustrato di seguito, per evitare che la parte in movimento possa graffiare il cavo.

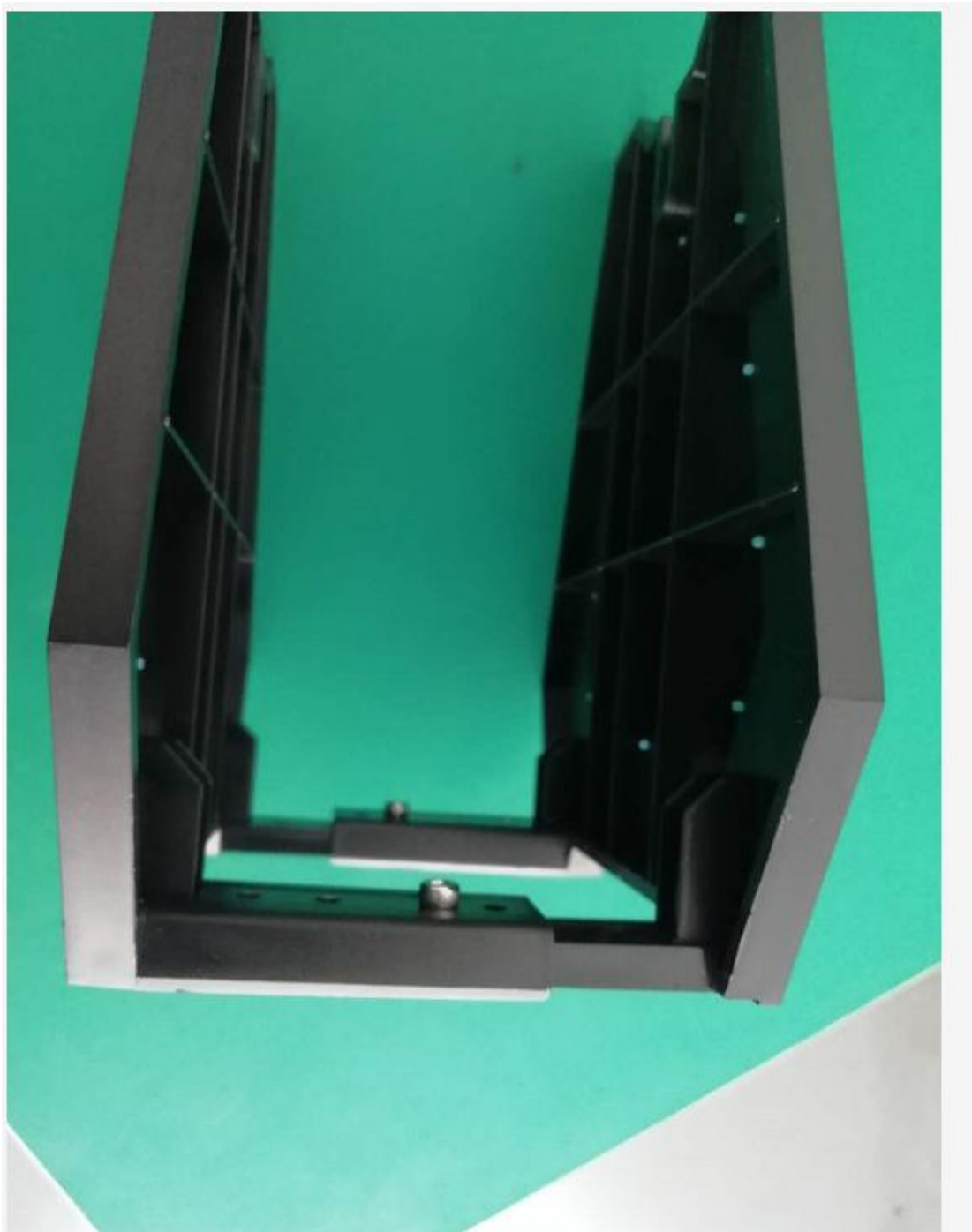


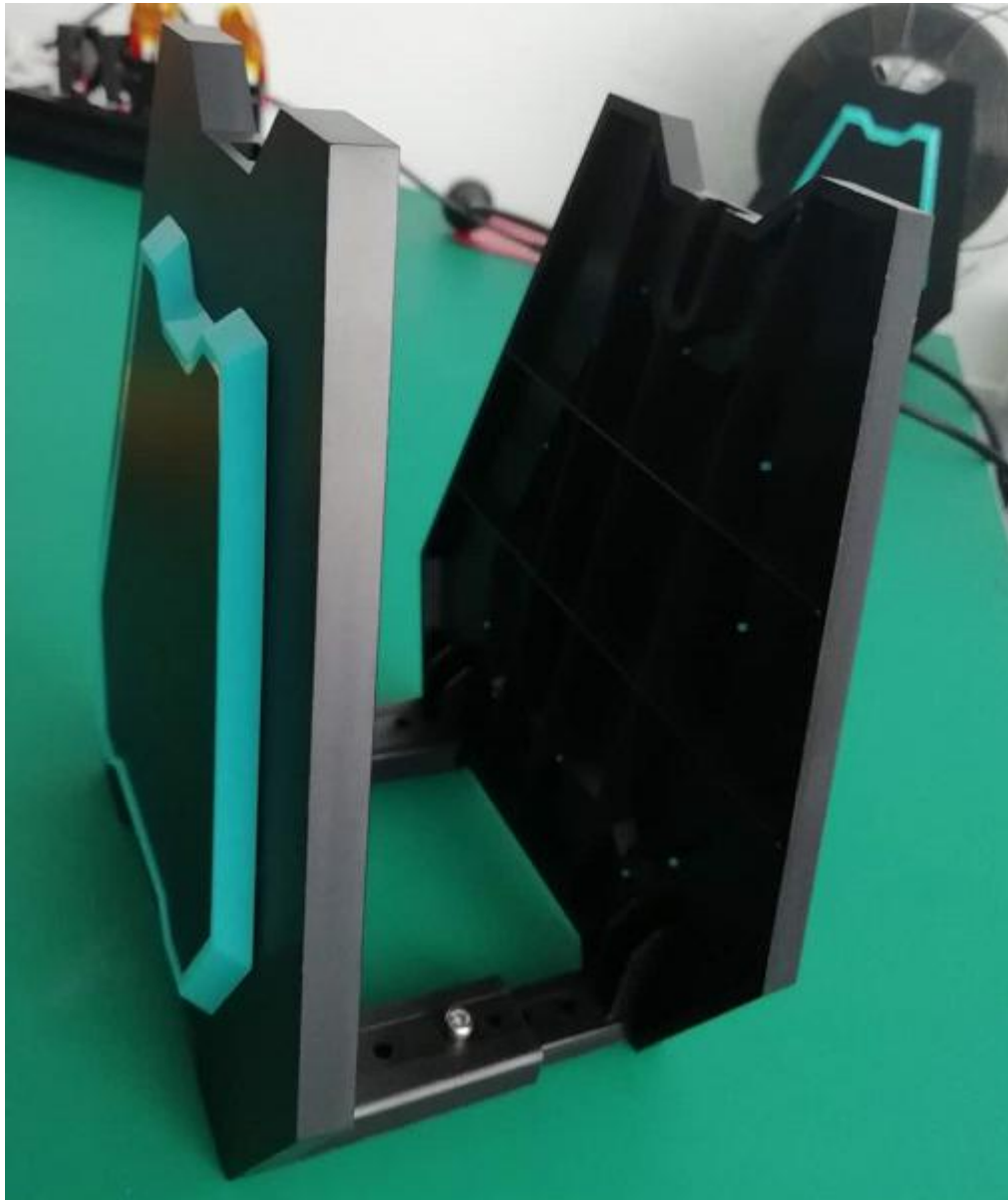


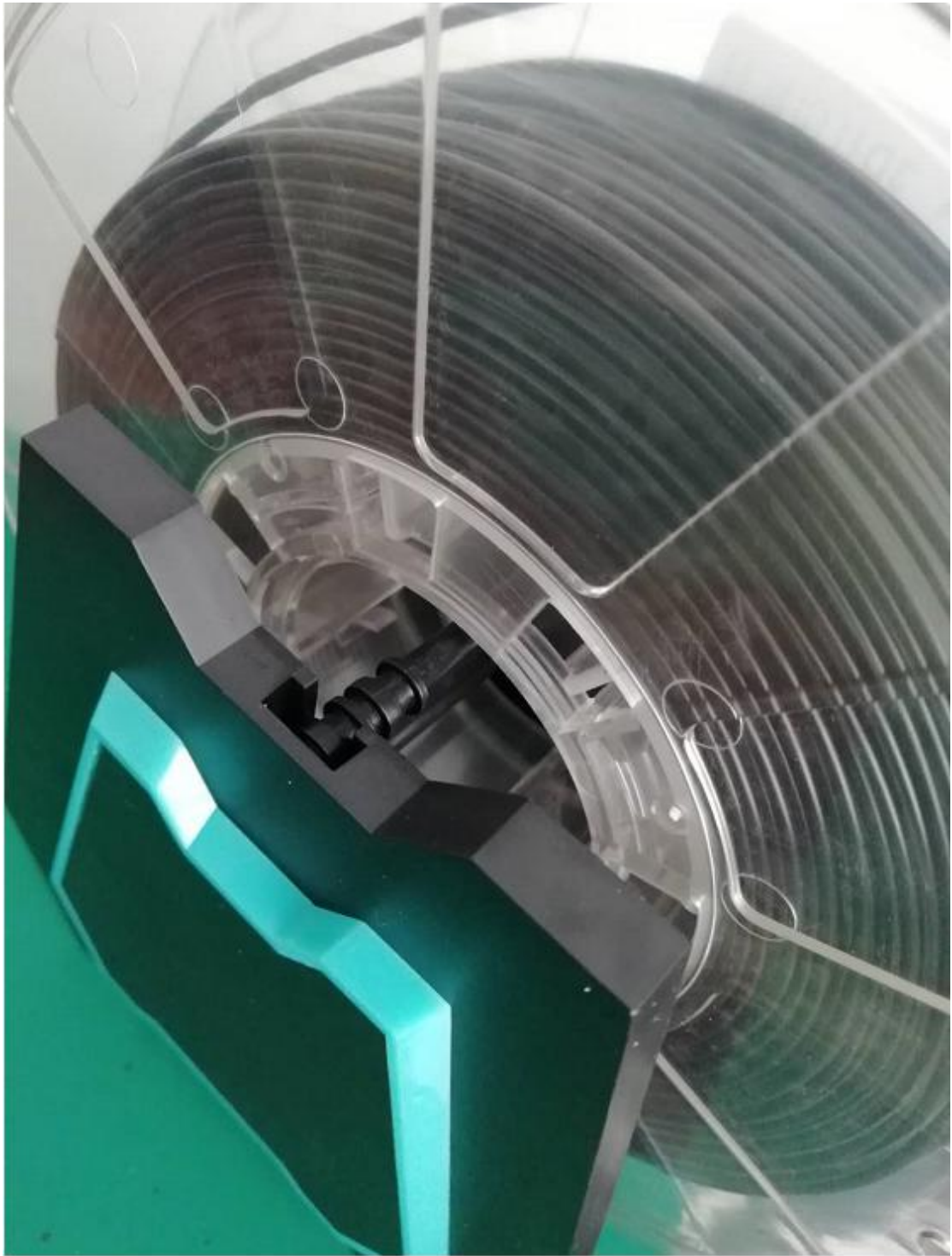


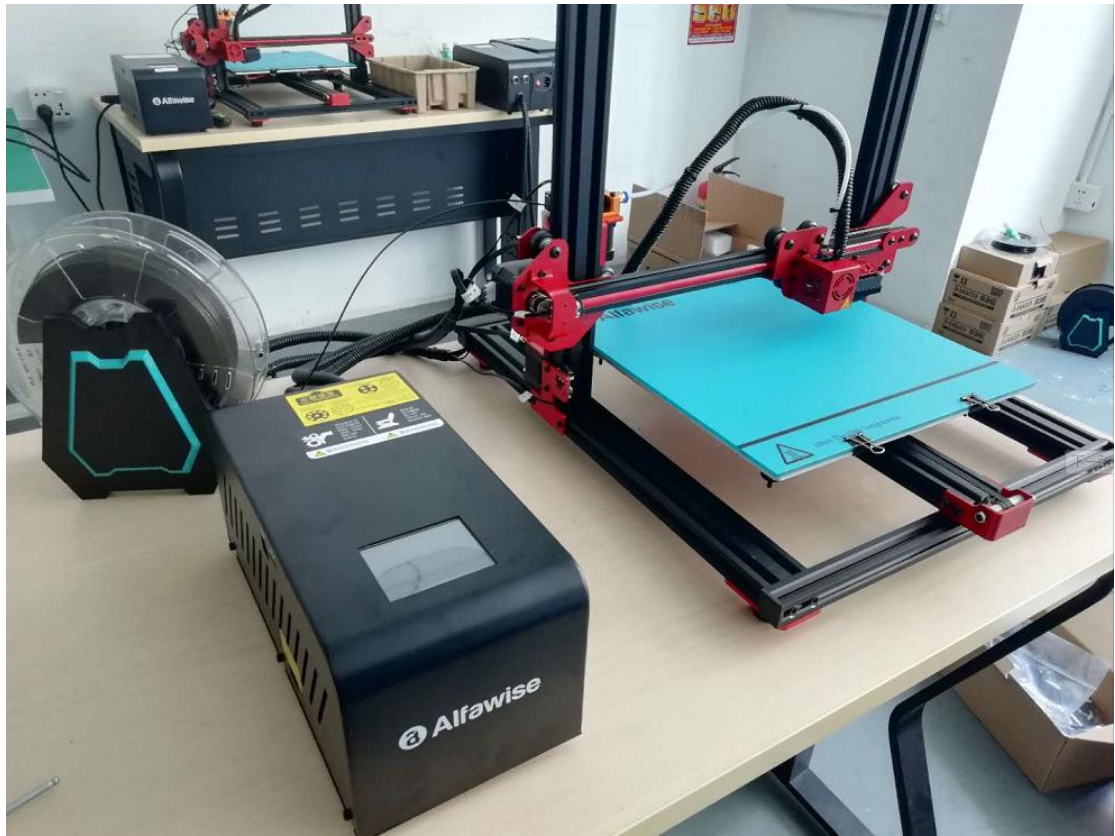


#### 4. Installare la staffa del filamento





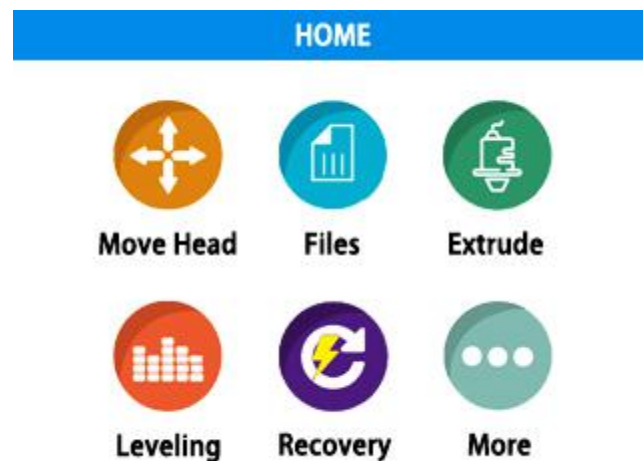




## II. Note sullo Schermo LCD

Descrizione Funzionale della Voce di Menu

### 1. Interfaccia principale



**Muovere la Testa:** Controllare il movimento degli assi X, Y, Z; il motore è bloccato o no; la distanza di movimento dell'ugello e il volume di estrusione.

**File:** Aprire il file di stampa e l'interfaccia di stampa.

**Estrudere:** Controllare la temperatura tra l'ugello e la piattaforma riscaldata; alimentare il filamento o alimentare il filamento.

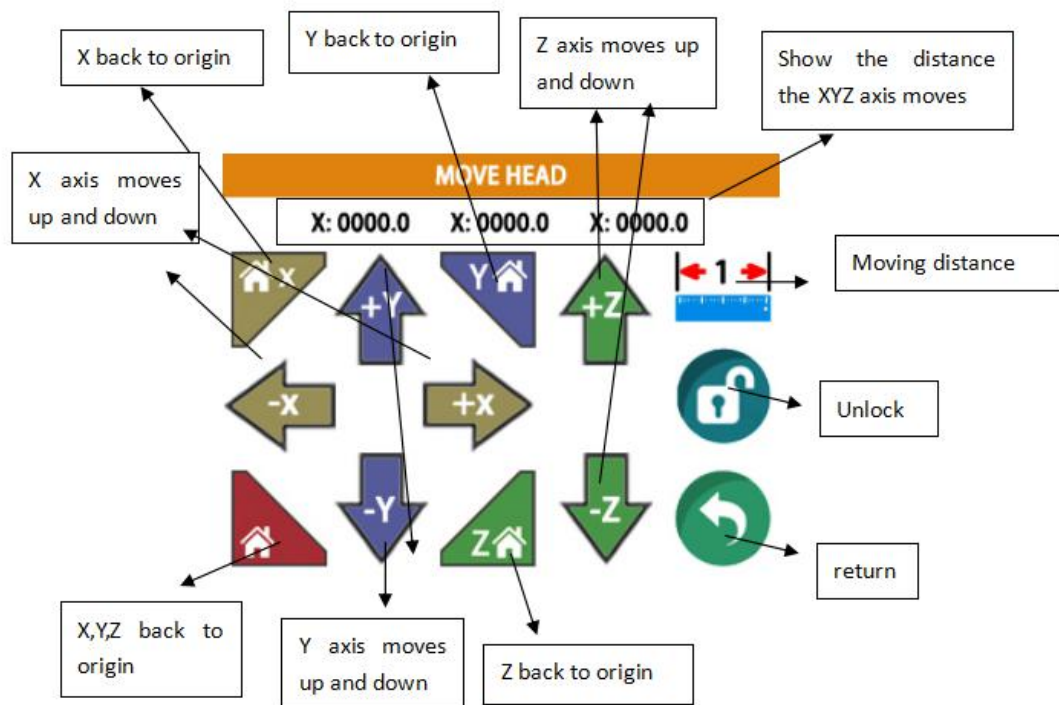
**Livellamento:** La funzione di livellamento può essere automaticamente spostata nella posizione corrispondente per facilitare il livellamento

**Recupero:** Ripristino del sistema

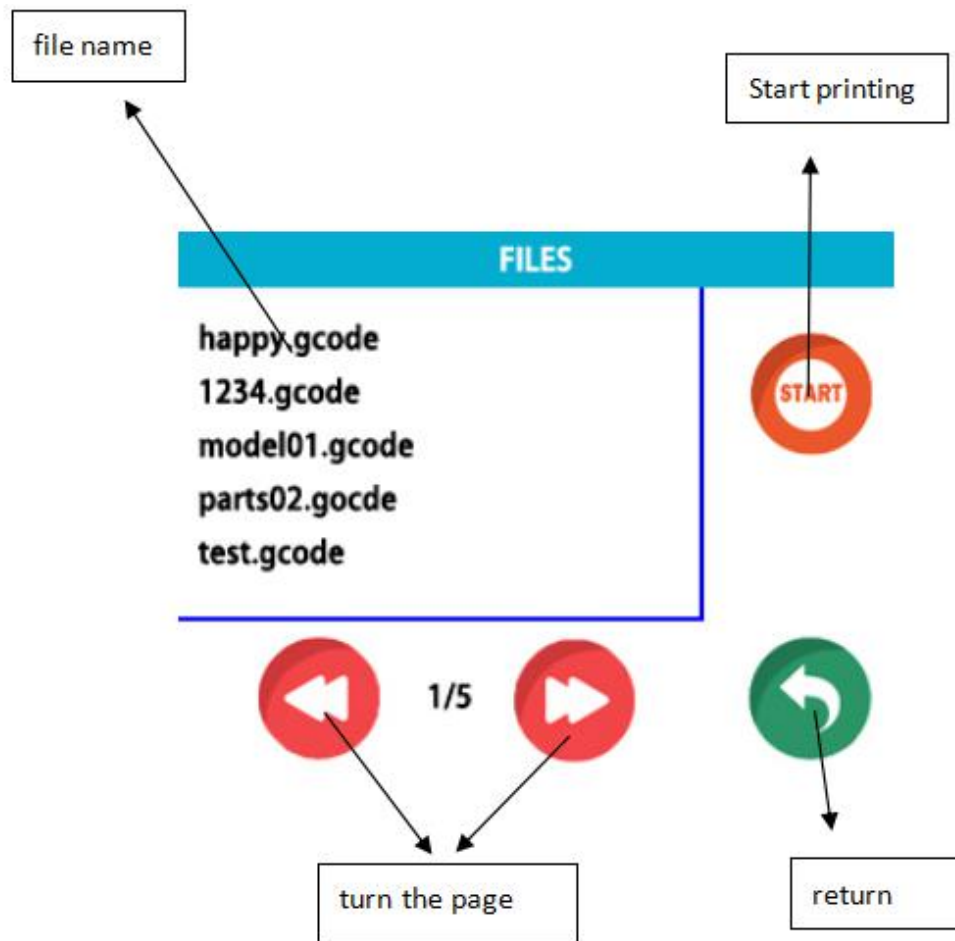
**Di più:** di più



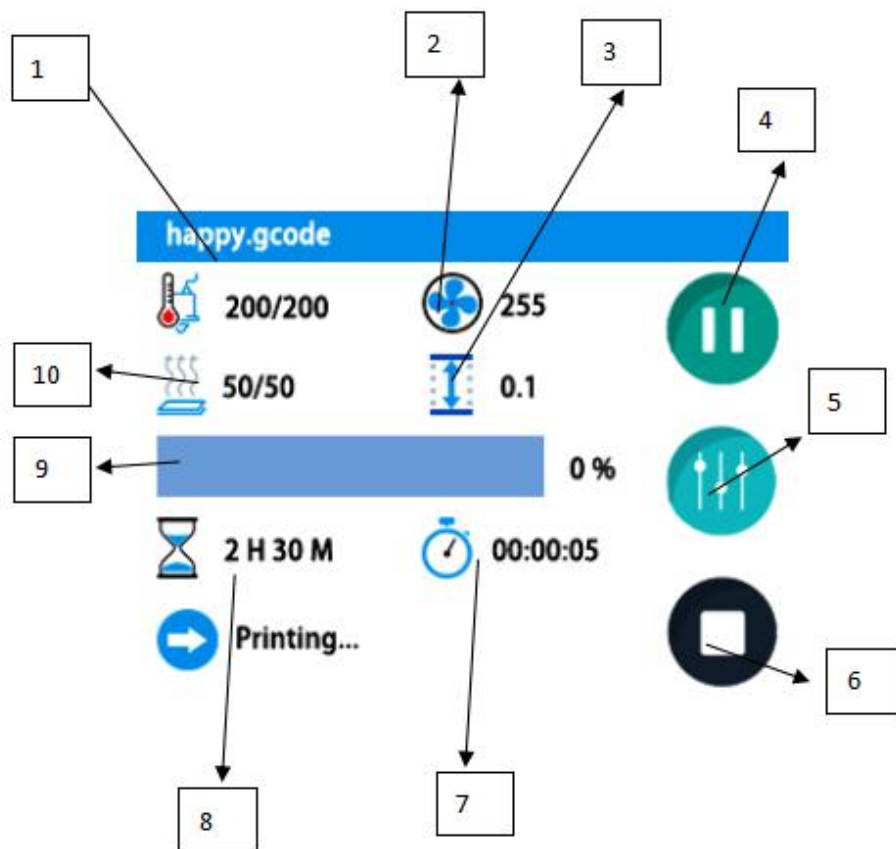
## 1. Muovere la Testa



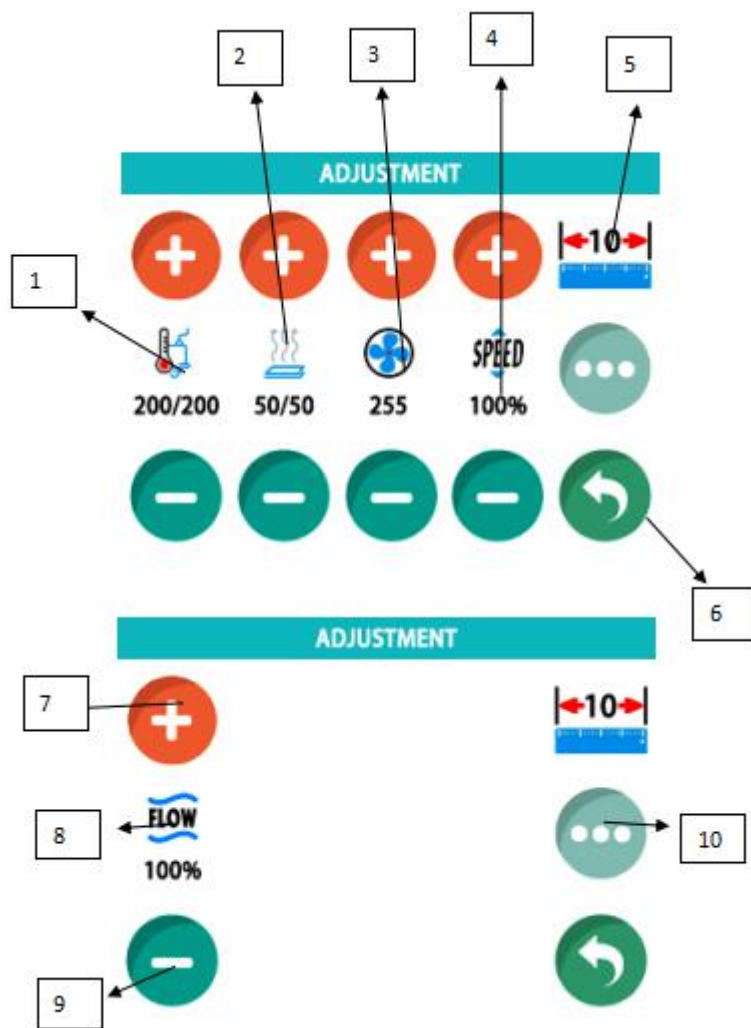
## 3. File



**Interfaccia di stampa**



1. temperatura dell'ugello;
2. velocità della ventola;
3. altezza dell'asse Z;
4. interrompe la stampa, può essere ripristinato;
5. regolazione dei parametri, parametri dettagliati vedi l'immagine sotto;
6. interrompere la stampa;
7. tempo impiegato;
8. tempo rimanente;
9. barra di avanzamento;
10. temperatura del letto riscaldata

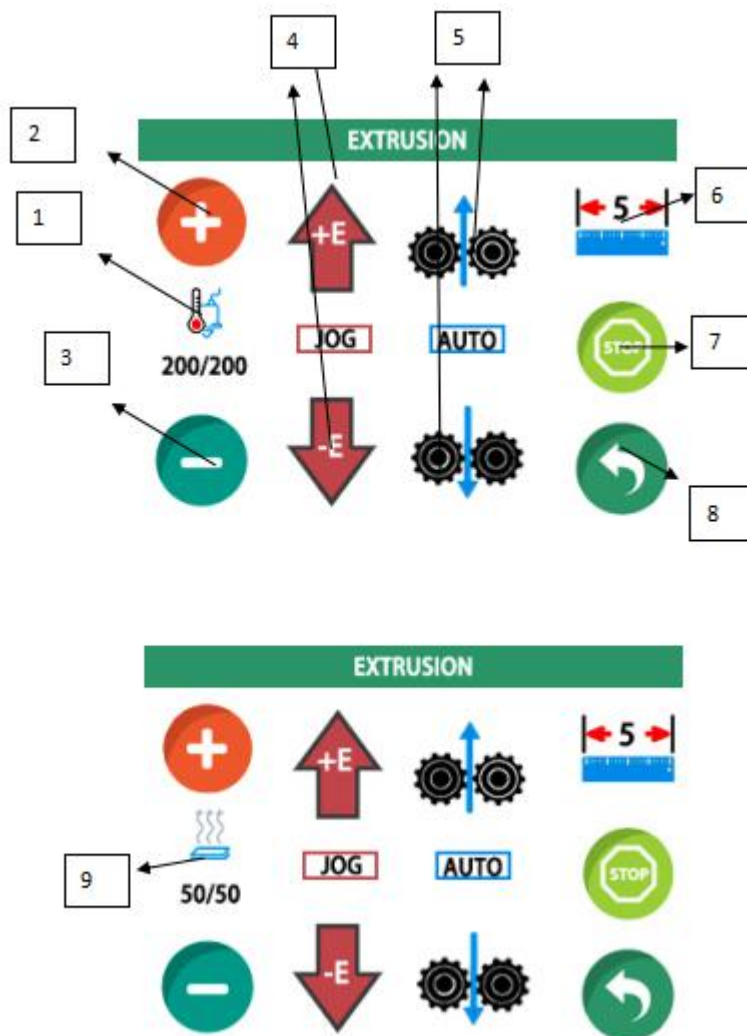


1. regolazione della temperatura dell'ugello;
2. regolazione della temperatura del letto riscaldato;
3. regolazione della velocità del ventilatore ;;
4. regolazione della velocità di stampa;
5. Regolazione della distanza;
6. ritorno;
7. Regolazione ascendente;
8. Rapporto di flusso di estrusione;
9. Giù regolamento;
10. Di Più;

## 4. Livellamento

1. Spostare l'ugello sulla parte anteriore sinistra;
2. Muovere l'ugello verso la parte anteriore destra;
3. Sbloccare il motore a due assi XY;
4. Ritorno;
5. Spostare l'ugello sulla parte posteriore destra;
6. Spostare l'ugello sulla parte posteriore sinistra

## 5. Estrudere

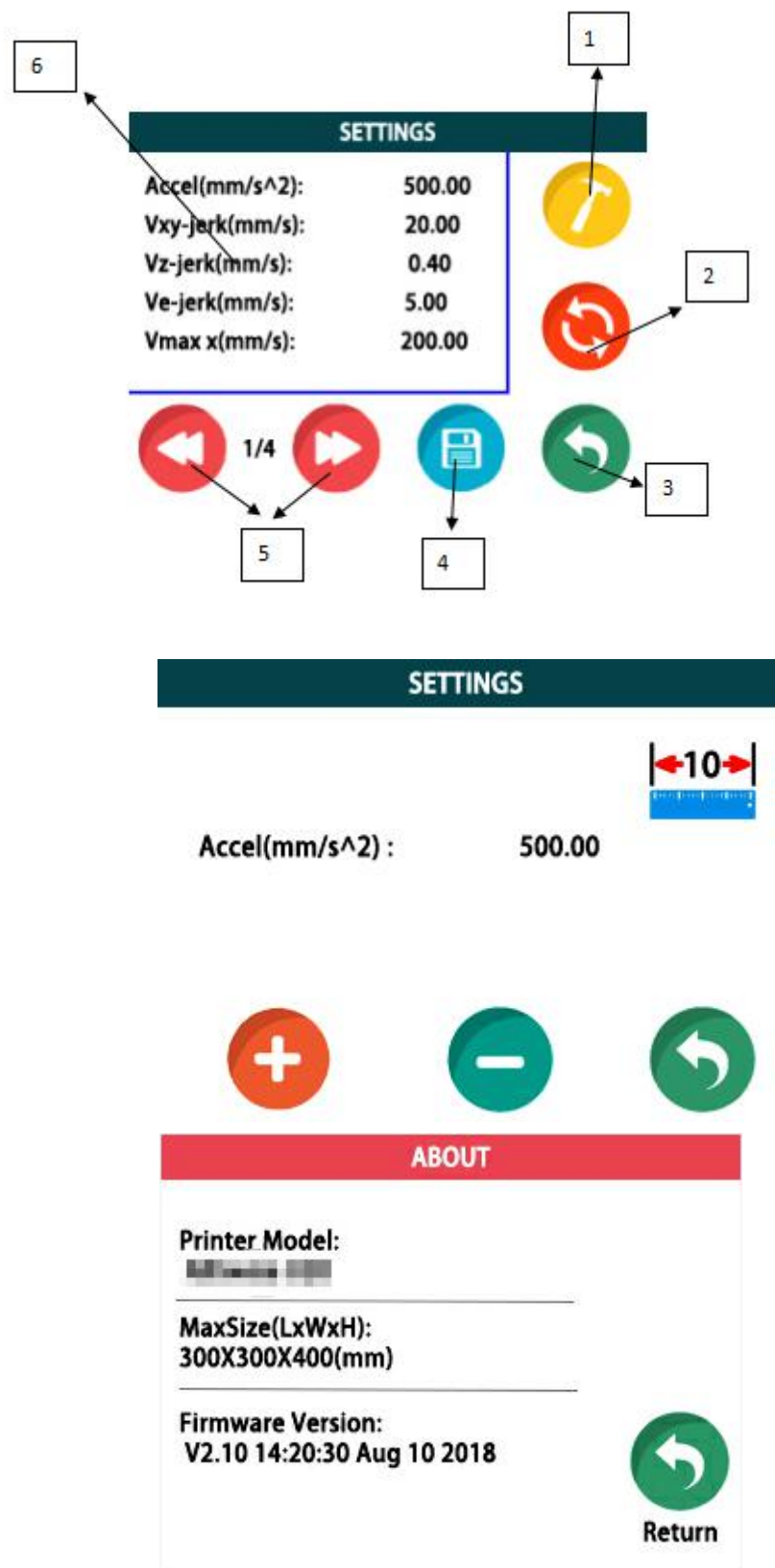


1. Temperatura dell'ugello
2. Regolazione verso l'alto



3. Regolazione verso il basso
4. Alimentazione e scarico lenti
5. Alimentazione e scarico automatici
6. Regolazione della distanza
7. Stop
8. Ritorno
9. Fare clic sull'icona per passare al letto caldo

6. Di più




1. Clicca sul file per accedere
2. Aggiorna
3. Ritorno
4. Salvare le impostazioni
5. Scorrere su e giù
6. Impostazioni dei parametri

## III. Cura installazione e funzionamento

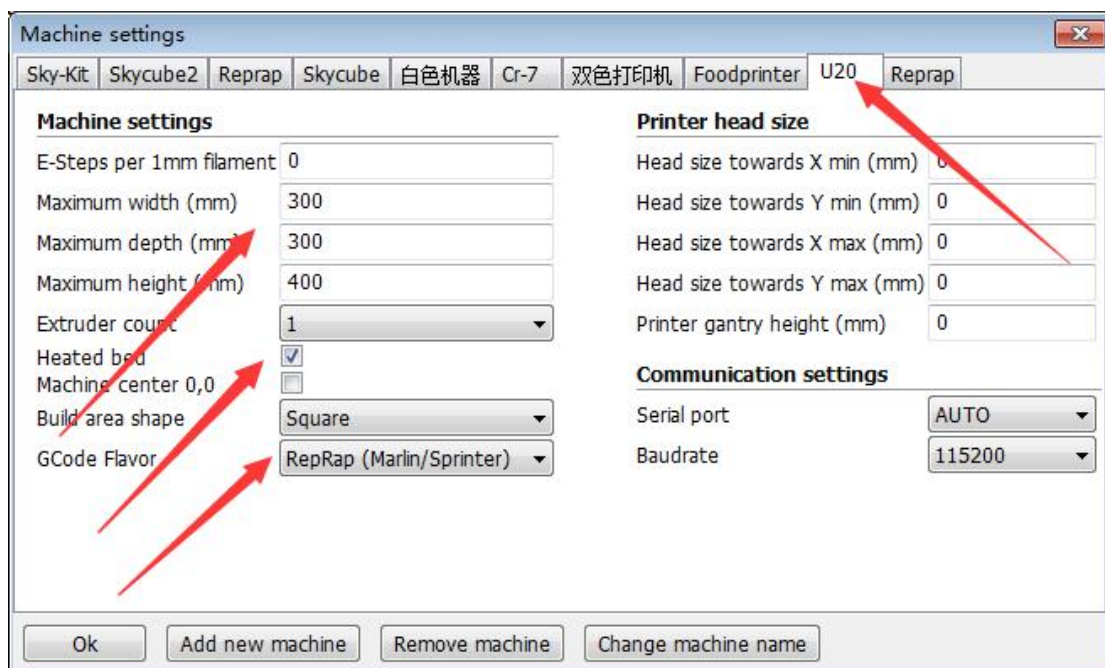
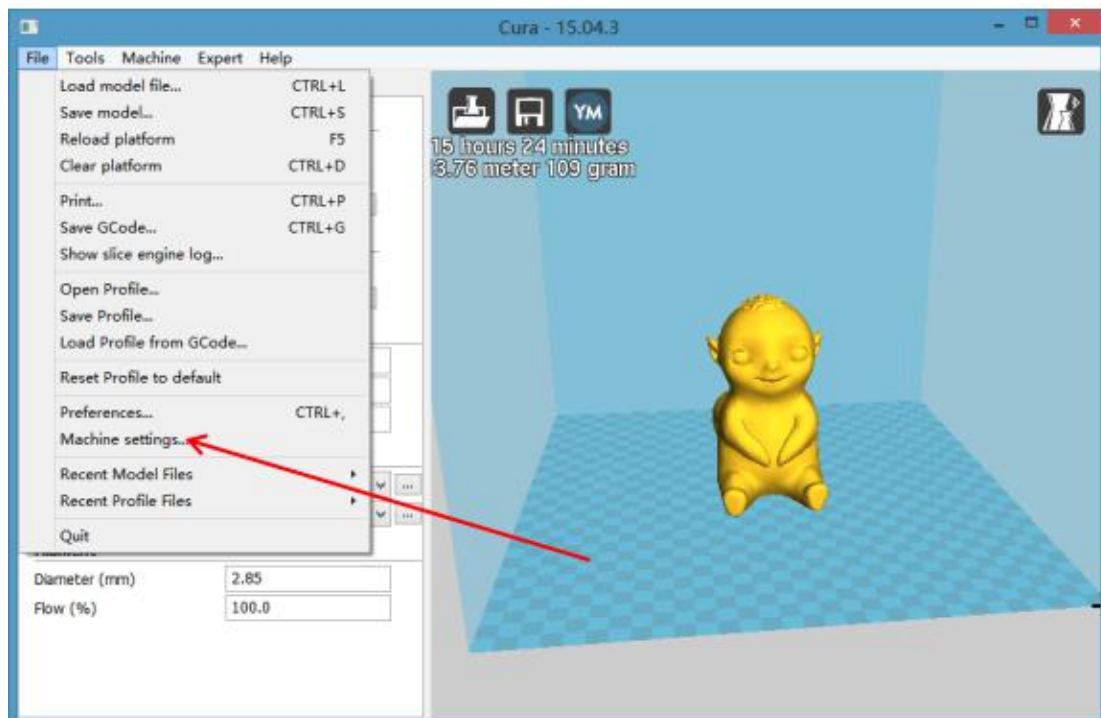
### 1. Installazione del software di slicing

Installa il software

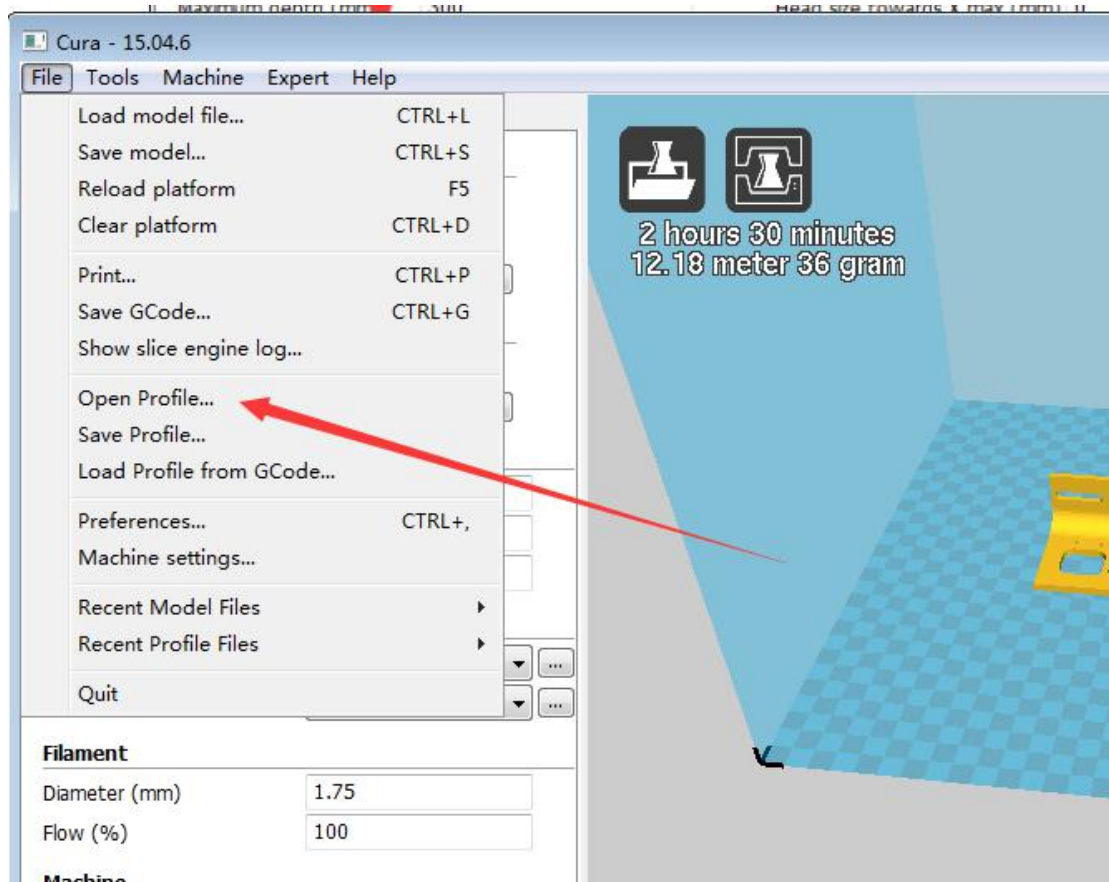
Clicca  Cura\_15.04.3.exe , finestra di installazione pop-up, continuare a fare clic sul passaggio successivo per completare l'installazione.

名称	修改日期	类型	大小
 util	2018/4/13 14:05	文件夹	
 Cura_15.04.3.exe	2016/3/4 11:05	应用程序	20,418 KB

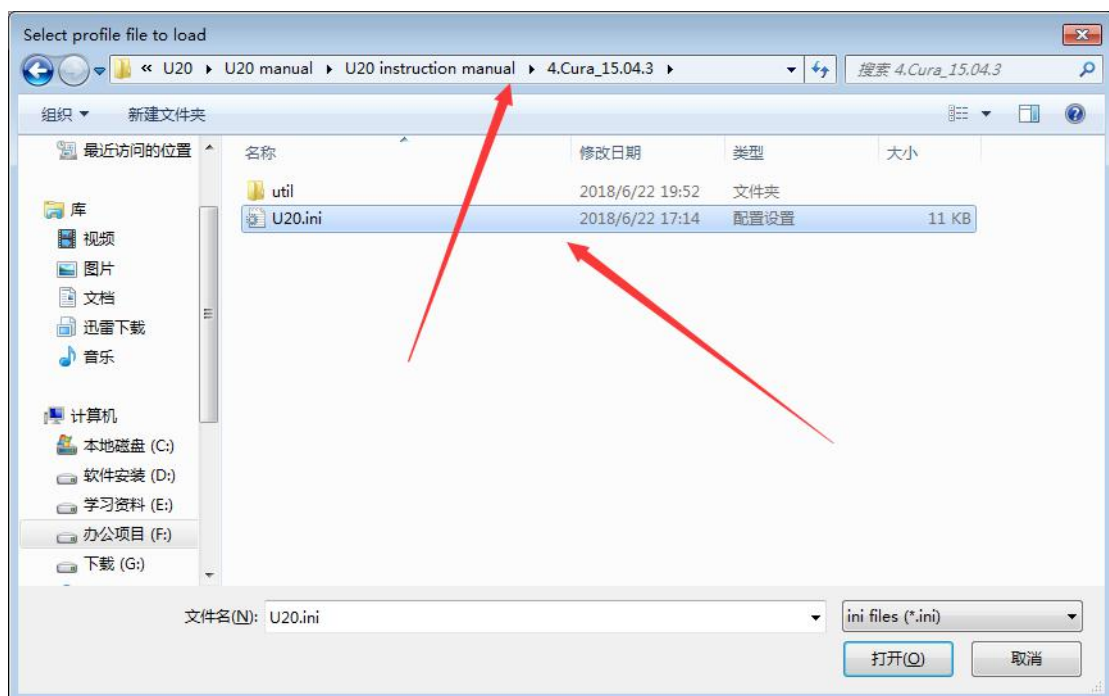
## A. Impostazioni della macchina



Modifica le dimensioni di stampa corrispondenti, il letto caldo, lo stile Gcode, cambia il nome, ecc.



Aprire il file di configurazione e configurare tutti i parametri come parametri predefiniti.

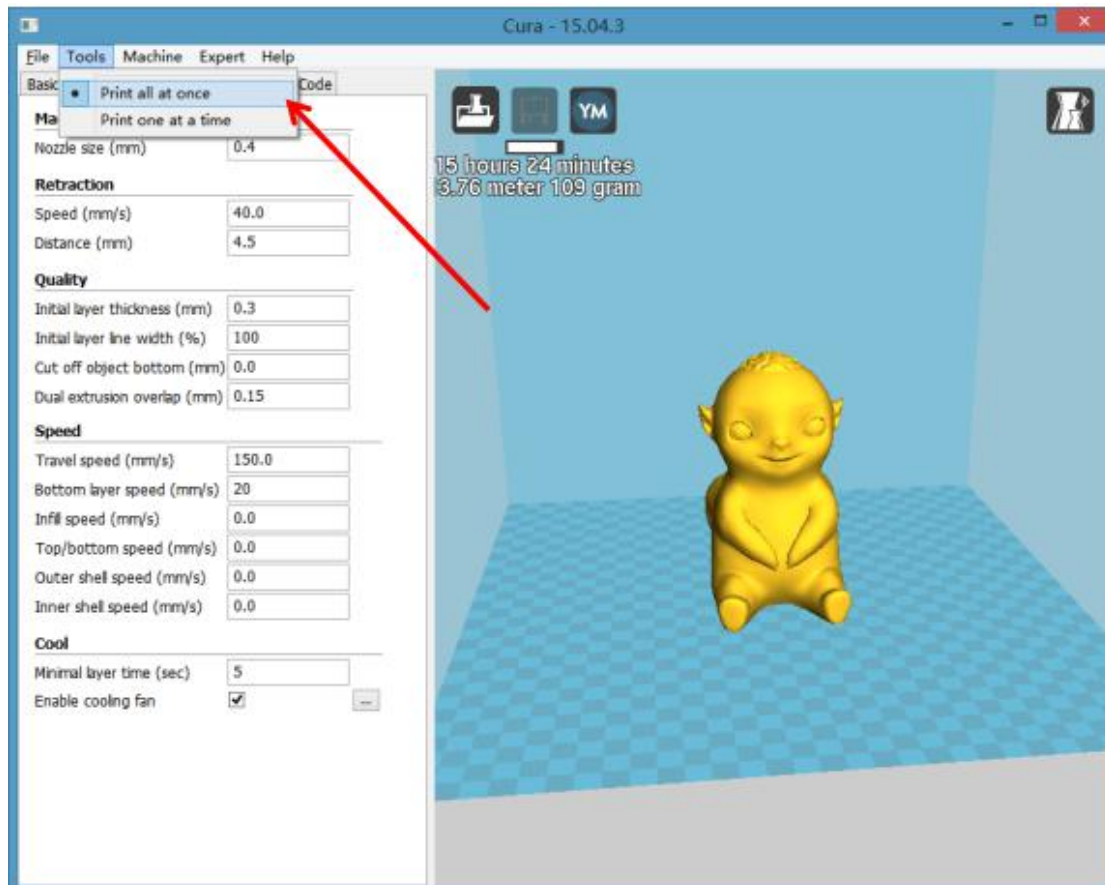




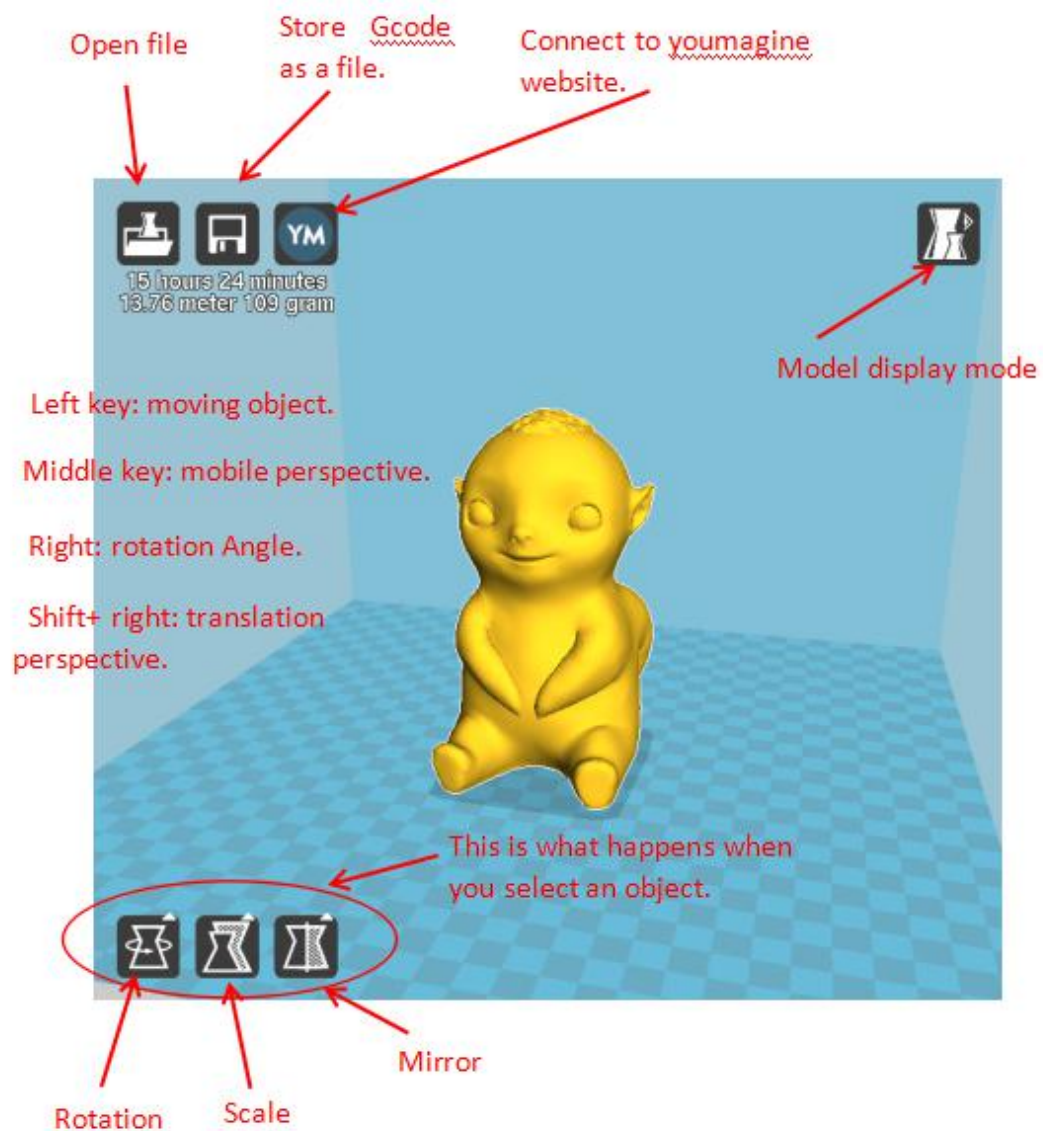
Individua la cartella in cui si trova il programma di installazione di Cura e apri U20.ini per configurare i parametri predefiniti.

## 2. Operazione software di slicing per la stampa offline

Per la stampa offline, non è necessario collegarsi al computer, facile da usare con la scheda SD. Dopo l'installazione del software Cura, selezionare "Stampa tutto in una volta" da "Strumenti".



Apri "File"> "Leggi file modello" o apri il file target o trascina il file del modello direttamente nel software, attraverso questi modi per importare il modello, il funzionamento dei modelli multipli si riferisce alle seguenti istruzioni



## Oggetto operativo

It works under Normal conditions.

The diagram illustrates the process of manipulating a 3D model (a yellow baby figure) in a software interface. It consists of four panels connected by red arrows, showing the sequence of operations: selecting the 'Normal' mode, rotating the model, scaling the model, and mirroring the model.

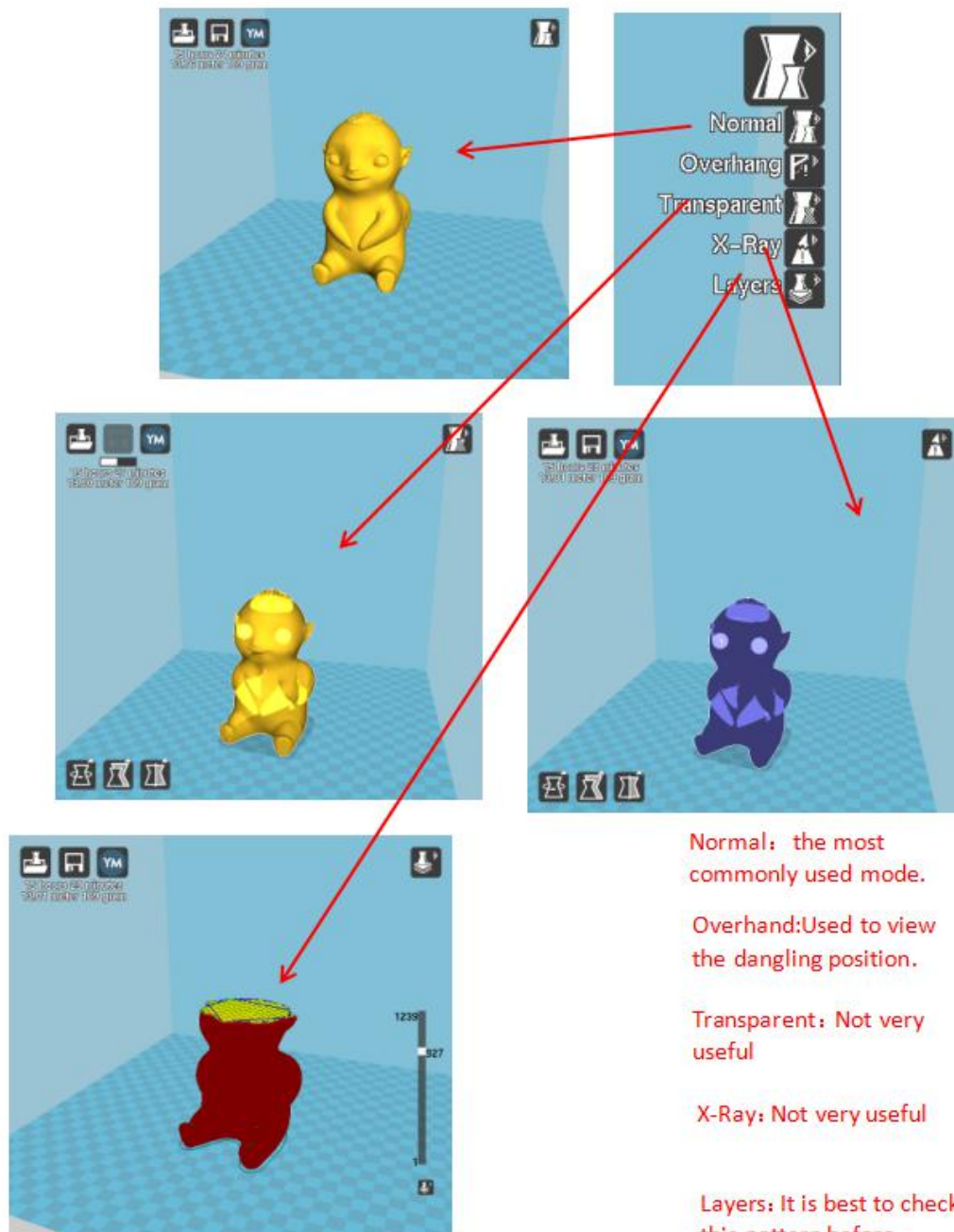
**Panel 1: Normal Mode Selection**  
A toolbar with three icons. The first icon, labeled 'Normal', is circled in red. An arrow points from the text 'It works under Normal conditions.' to this icon.

**Panel 2: Rotation**  
A toolbar with three rotation icons. The first icon, labeled 'Rotate', is circled in red. An arrow points from the text '1. Click on the rotating' to this icon. The second icon is also circled in red, with an arrow pointing to the text '2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.'

**Panel 3: Scaling**  
A 3D view of the yellow baby figure with a bounding box. The text 'W, D, H: 84.5, 70.4, 124.0 mm' is displayed above the figure. A red arrow points to the figure with the text 'Scale by size or scale'. A toolbar at the bottom shows three scaling icons; the first icon is circled in red, with an arrow pointing to the text 'The scale button'. A second icon is also circled in red, with an arrow pointing to the text 'Uniformly scaled size'. A small panel shows the following data:

Scale X	1.0
Scale Y	1.0
Scale Z	1.0
Size X (mm)	84.546
Size Y (mm)	70.352
Size Z (mm)	124.016
Uniform scale	<input checked="" type="checkbox"/>

**Panel 4: Mirroring**  
A 3D view of the yellow baby figure. A red arrow points to the figure with the text 'Mirror'. A toolbar at the bottom shows three mirroring icons; the first icon is circled in red.



Normal: the most commonly used mode.

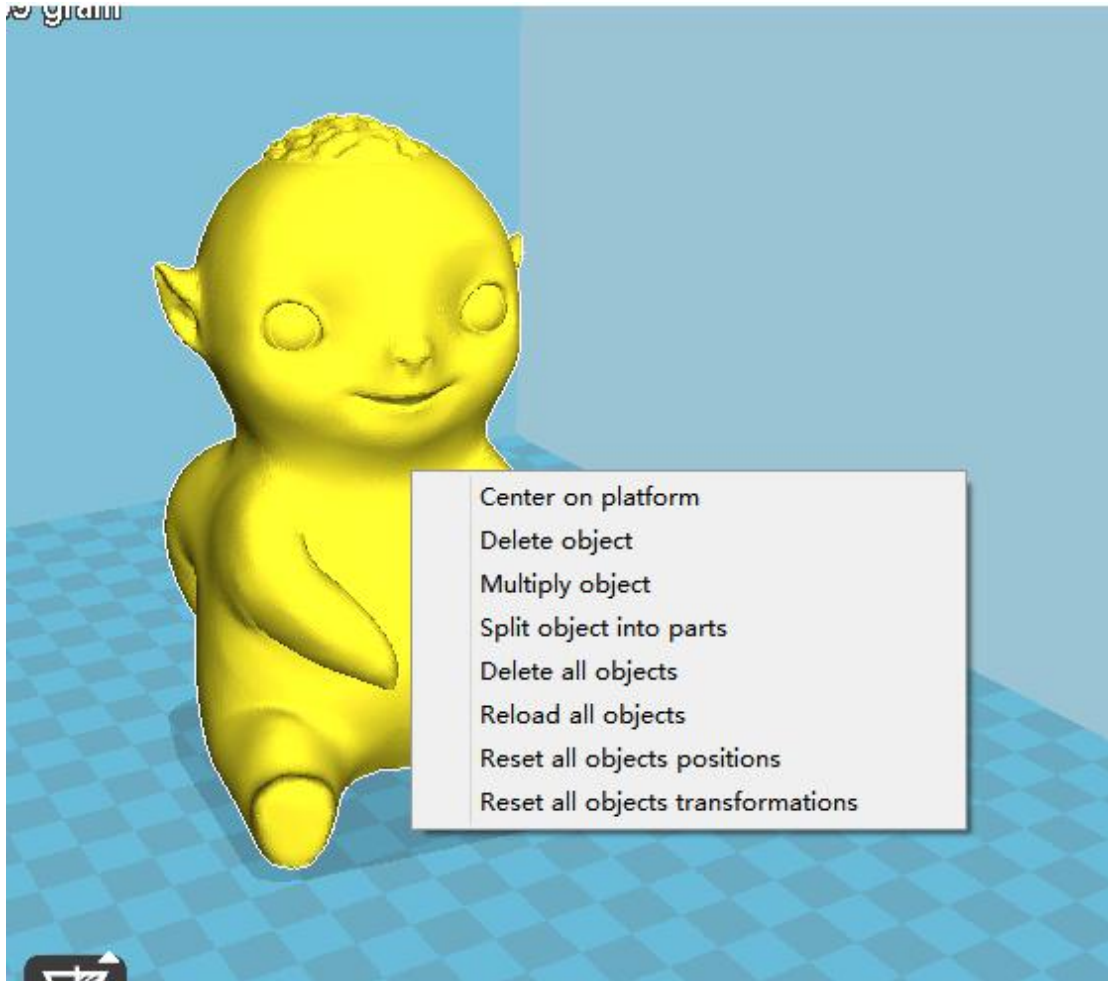
Overhang: Used to view the dangling position.

Transparent: Not very useful

X-Ray: Not very useful

Layers: It is best to check this pattern before printing to confirm that the pattern is sliced correctly.

Cliccare funzione del tasto destro



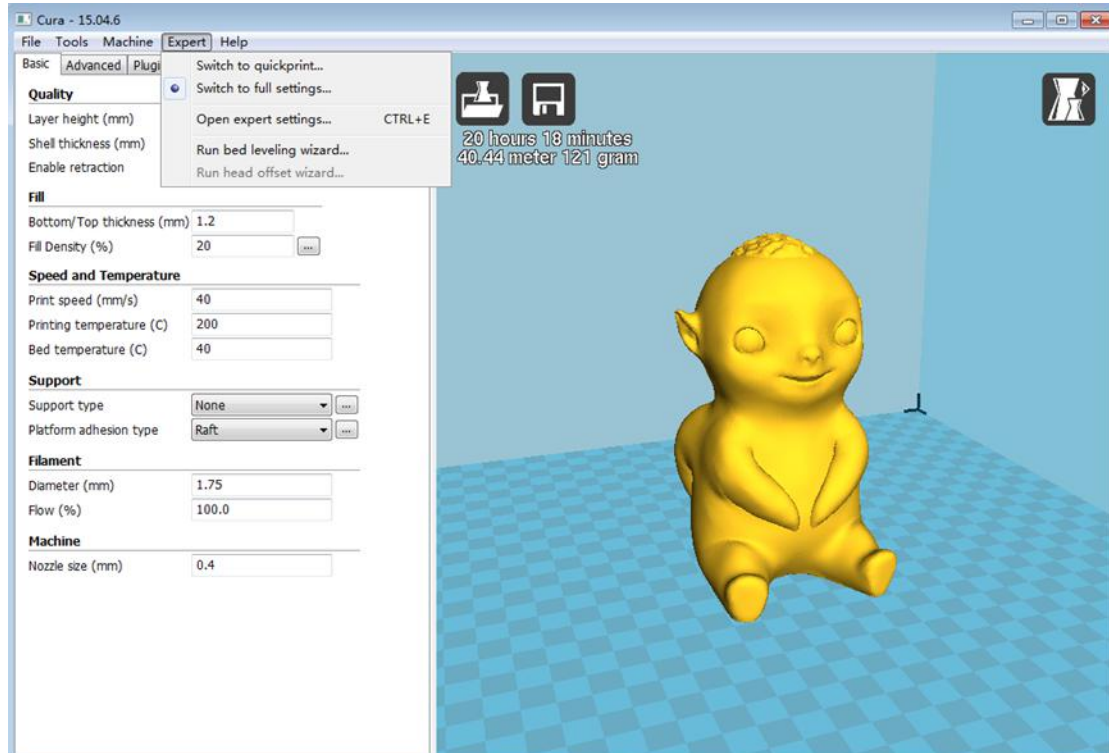
Il nome del file "filename. Gcode" deve essere in inglese o numero, non nominarlo in caratteri cinesi o altri. Salvare il file sulla scheda SD, quindi inserirlo nello slot della scheda e accendere il dispositivo. Seleziona "Cartella" nel menu principale dalla schermata di controllo LCD, quindi seleziona il file "filename.gcode" che hai appena salvato e confermalo e inizia a stampare.

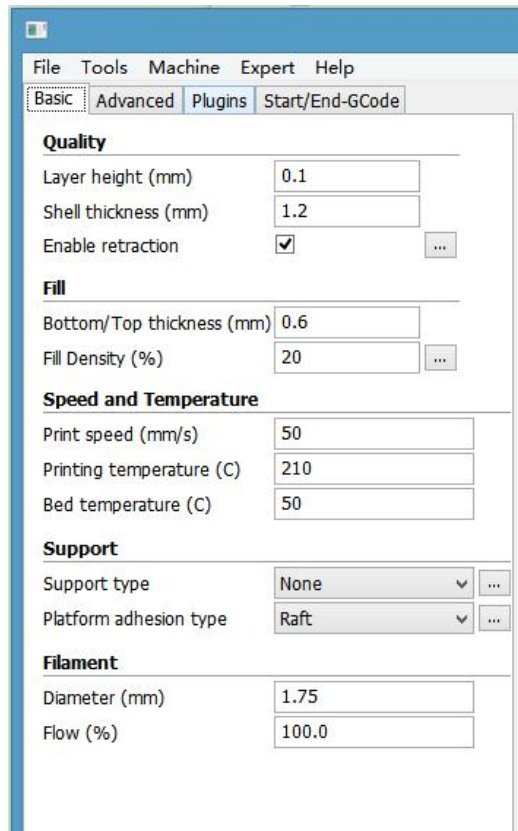
### **3. Impostazioni dei parametri del software**

Software Open cura, è possibile modificare tutti i parametri di stampa sullo schermo del display.

Seleziona "Passa alle impostazioni complete".







**Spessore strato:** 0.1 ~ 0.4mm disponibile Precisione 0.1mm ma tempo di stampa lungo, 0.4mm bassa precisione ma il tempo di stampa è troppo breve, in generale selezionare 0.2mm.

**Spessore della shell:** 0.4mm è molto sottile, in genere selezionare 1.2mm, che aumenterà il tempo di stampa.

**Abilita retrazione:** Per evitare che il filo fuoriesca quando si stampa rapidamente, altrimenti influirà sull'aspetto.

**Spessore inferiore / superiore:** Al fine di rendere lo strato superiore di stampa più perfetto e lo strato inferiore piatto.

**Densità di riempimento:** Se l'intensità non è elevata, selezionare 20%. Se l'intensità è alta, aumentarla e anche il tempo di stampa aumenterà.

**Velocità di stampa:** Generalmente impostato su 30-100, la velocità di stampa è maggiore e la precisione è inferiore.

**Temperatura di stampa:** Dipende dal filamento, generalmente selezionare 190 ~ 210 gradi.

**Tipo di supporto:** Include metà supporto e supporto completo In generale, il modello con struttura sospesa deve impostare il supporto, ma la superficie sarà ruvida dopo aver rimosso il supporto.

**Tipo di adesione della piattaforma:** "Nessuno" significa non impostare alcun supporto, "Brim" aumenta l'area inferiore. Per rendere il modello più aderente alla base, aggiungi una base o un bordo, ma è meglio aumentare una base e un bordo rispetto alla piccola area inferiore.

**Diametro:** 1,75 mm

**Flusso:** 100%

The image shows the 'Advanced' settings tab in the Cura software interface. The settings are organized into several sections: Machine, Retraction, Quality, Speed, and Cool. Each section contains specific parameters for 3D printing, such as nozzle size, retraction speed and distance, layer thickness, line width, and various speeds for different parts of the print. The 'Enable cooling fan' option is checked.

Section	Parameter	Value
Machine	Nozzle size (mm)	0.4
Retraction	Speed (mm/s)	40
	Distance (mm)	6.6
Quality	Initial layer thickness (mm)	0.3
	Initial layer line width (%)	100
	Cut off object bottom (mm)	0.0
	Dual extrusion overlap (mm)	0.15
Speed	Travel speed (mm/s)	50
	Bottom layer speed (mm/s)	20
	Infill speed (mm/s)	0.0
	Top/bottom speed (mm/s)	0.0
	Outer shell speed (mm/s)	0.0
	Inner shell speed (mm/s)	0.0
Cool	Minimal layer time (sec)	5
	Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

**Dimensione dell'ugello:** 0.4mm.

**Velocità di retrazione:** La velocità di retrazione durante la stampa.

**Distanza di retrazione:** La lunghezza della retrazione del materiale, in genere, seleziona 4,5 ~ 8 mm.

**Spessore strato iniziale:** Lo spessore del primo strato di stampa. Seleziona l'opzione predefinita.

**Larghezza iniziale della linea del livello:** Il 100% sarà più spesso e più denso, selezionare l'opzione predefinita.

**Tagliare il fondo dell'oggetto:** La lunghezza di tagliare il fondo del modello.

**Doppia sovrapposizione di estrusione:** 0,15 mm Seleziona l'opzione predefinita.

**Velocità di viaggio:** La velocità di movimento quando l'ugello non estrude il filamento.

**Velocità dello strato inferiore:** Velocità di stampa del primo strato Impostazione di una velocità inferiore per rendere l'oggetto più aderente alla piastra di base.

**Velocità di riempimento, velocità massima / massima, velocità della calotta esterna, velocità della calotta interna:** Seleziona l'opzione predefinita.

**Tempo di livello minimo:** Seleziona l'opzione predefinita.

**Abilita ventola di raffreddamento:** Per raffreddare la temperatura dell'ugello.

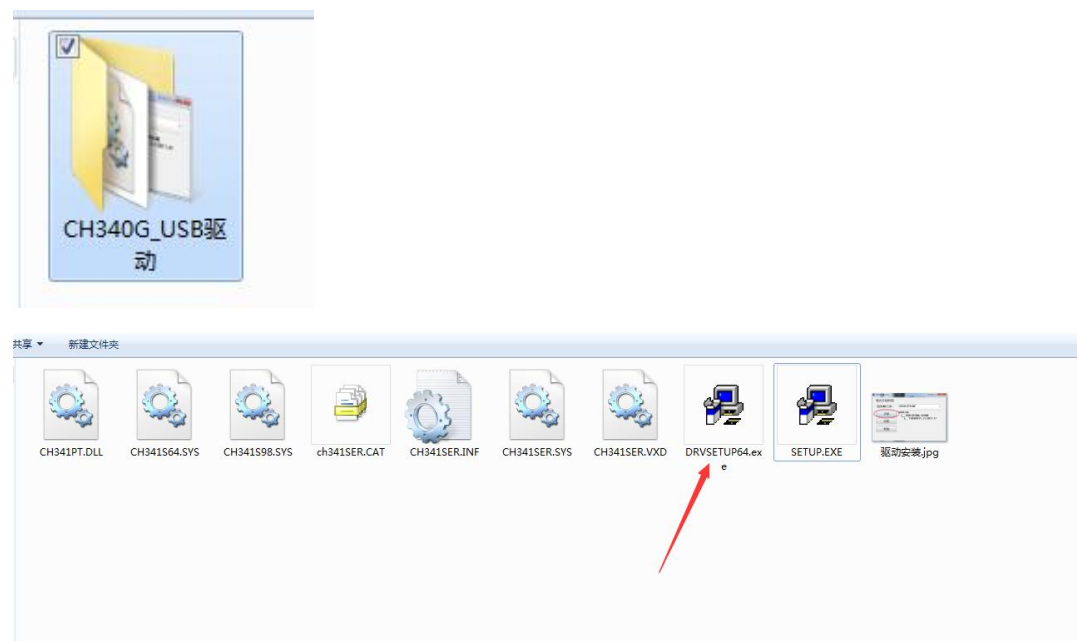
## IV. Funzionamento per la stampa online

Nota:

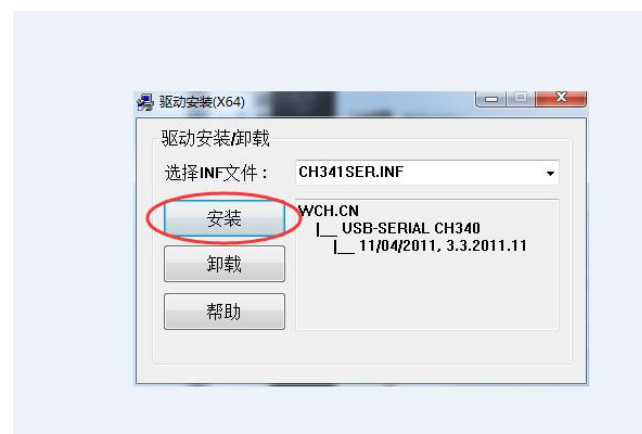
Per la stampa online, è necessario collegare il computer alla stampante 3D tramite il cavo dati. Durante il processo di stampa, non spegnere il computer, non spegnere lo schermo del computer, salvare o ibernare per evitare errori di trasmissione dati. In generale non suggerire agli utenti di usarlo per le operazioni complicate.

Prima carica il file del modello e imposta i parametri di stampa, inclusi "Base" e "Avanzato"

**1. Accendere la stampante, collegare USB a un computer, il driver verrà installato automaticamente. Se non si installa automaticamente, trova il driver nella cartella del driver e installalo manualmente.**



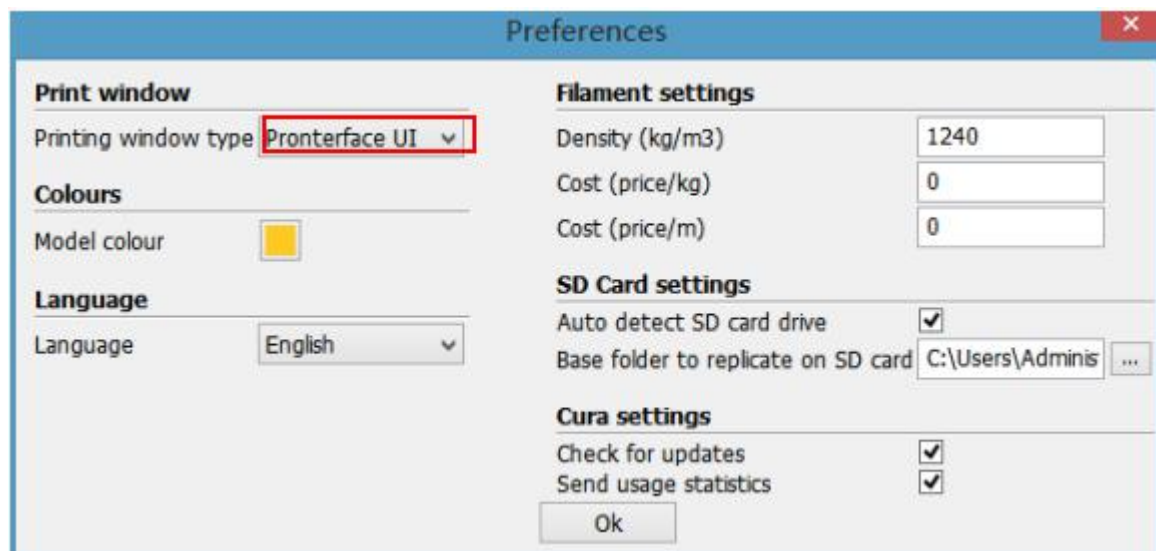
Fare doppio clic sul programma a cui punta la freccia.



Fai clic su Installa e attendi.



Dopo aver installato il driver, utilizzare le scorciatoie "Ctrl" + "," per aprire "Preferenze".



La finestra di stampa è mostrata come sopra. Fare clic su "OK", quindi fare clic su "Impostazioni macchina" come mostrato sotto l'immagine.



Machine settings		Printer head size	
E-Steps per 1mm filament	0	Head size towards X min (mm)	0
Maximum width (mm)	125	Head size towards Y min (mm)	0
Maximum depth (mm)	125	Head size towards X max (mm)	0
Maximum height (mm)	125	Head size towards Y max (mm)	0
Extruder count	1	Printer gantry height (mm)	0
Heated bed	<input type="checkbox"/>	<b>Communication settings</b>	
Machine center 0,0	<input type="checkbox"/>	Serial port	COM5
Build area shape	Square	Baudrate	AUTO
GCode Flavor	RepRap (Marlin/Sprinter)		

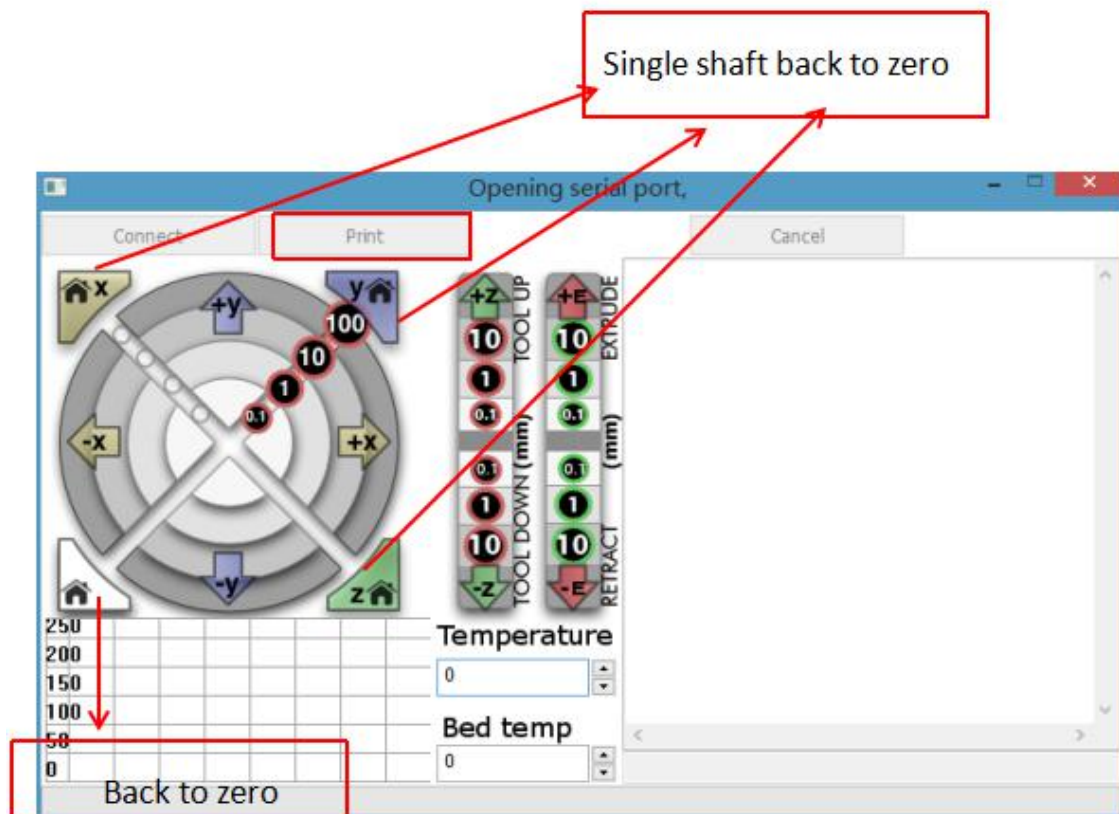
Selezionare la porta corretta (COM), il baud rate è "AUTO", fare clic su "OK".

**Nota: Diversi computer e numero di COM della porta sono diversi, si prega di aprire "Gestione dispositivi" sul computer, fare clic su "Porta" per controllarlo.**



Status shows connected successfully

2. **Dopo aver caricato un file**, fai clic sull'icona come sopra l'immagine o fai clic su "Ctrl + P" per avviare la stampa.



Facendo clic sul cerchio grigio per controllare il movimento dell'asse XYZ. 0,1,10,100 significa la distanza di movimento. Puoi inserire Gcode nella casella di testo vuota. Non impostarlo se non capisci.

Fai clic su "Stampa" per avviare la stampa. Prestare attenzione durante la stampa per evitare errori di stampa.

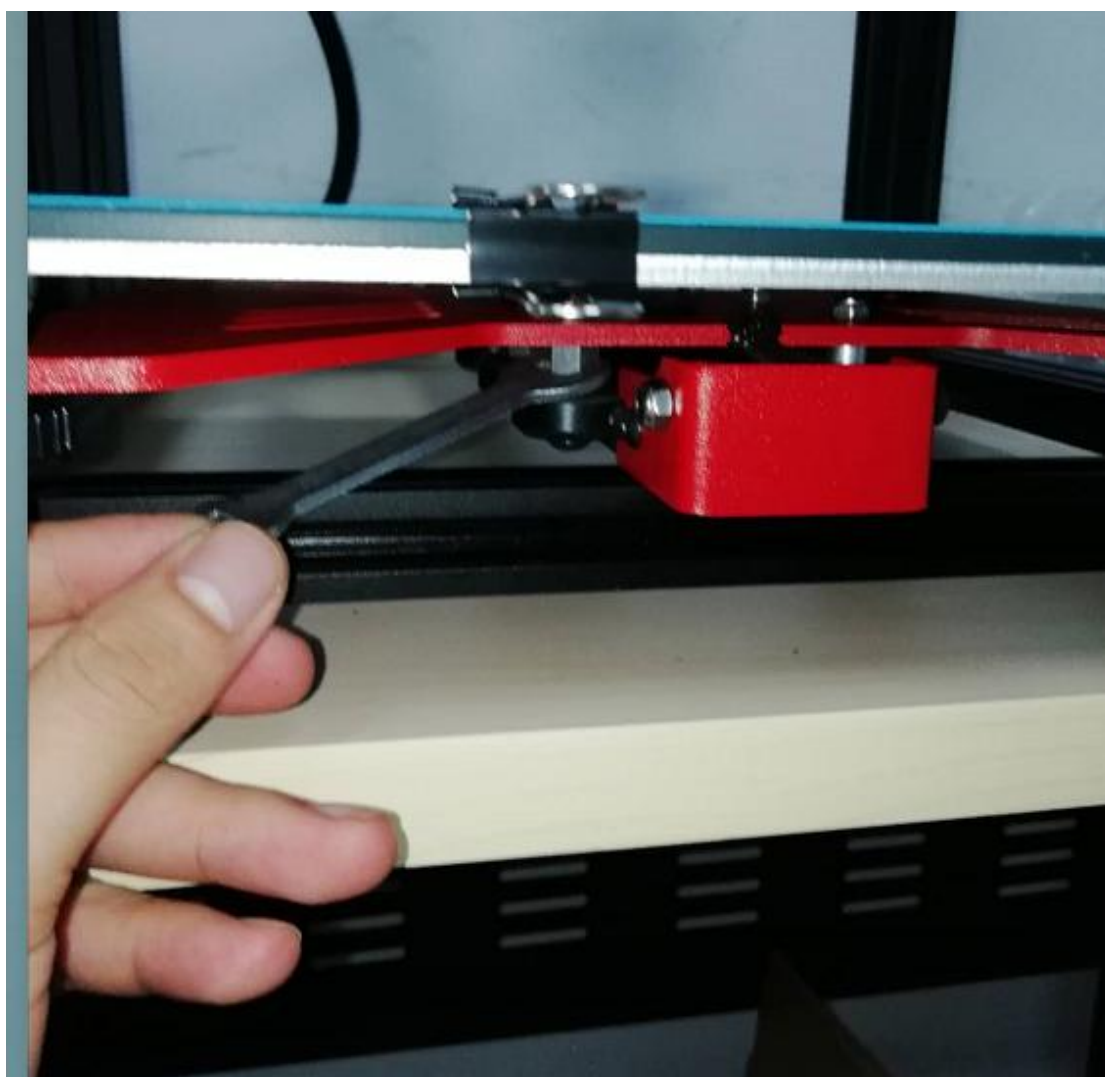
## V. Controllare prima dell'uso e livellamento

### 1. Assemblaggio della macchina per completare l'ispezione

Una volta completato l'assemblaggio della macchina, sistemare il cavo e spostare manualmente il movimento a tre assi per vedere se vi sono effetti sul movimento e il fenomeno di stallo. Puoi scuotere il letto caldo e l'ugello con le mani per vedere se c'è qualche lacuna e scuotimento. Se c'è un tremito, puoi prendere la chiave inglese aperta. Torcere la bussola esagonale sulla puleggia corrispondente per regolare la tenuta del letto caldo e della testa di spruzzo.

Come mostrato di seguito:





## **2. Livellamento della macchina**

Dopo aver ispezionato l'apparecchiatura, prima di metterla in funzione, controllare il livello di tensione in ingresso dell'alimentatore switching. I regolamenti europei stabiliscono una posizione a 220 V e i regolamenti statunitensi stabiliscono una posizione a 110 V.



#### Regolamentazione europea 220V



#### Regolamentazione USA 110V


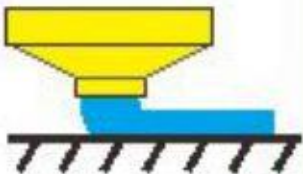
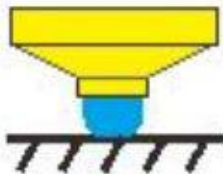

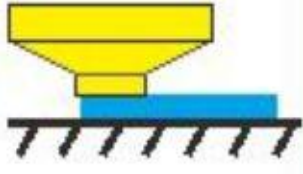
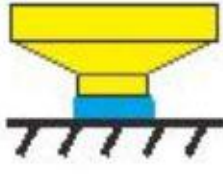

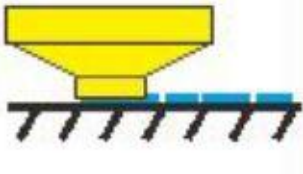
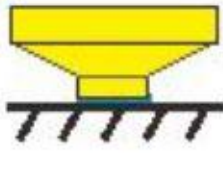
Avviare la macchina e fare clic sul pulsante di livellamento, fare clic sui quattro pulsanti a turno, l'ugello verrà spostato nella posizione corrispondente di conseguenza, in attesa di passare alla posizione appropriata, è possibile regolare manualmente il dado a mano, in modo che la distanza tra l'ugello e il letto caldo sarà regolato **a circa lo spessore della carta A4**, stringere la vite [serrare in senso antiorario] aumenterà la distanza tra la piastra di riscaldamento e l'ugello.



Ilentare la vite [girare in senso orario] farà chiudere la piastra riscaldante all'ugello.  
Regola gli altri tre punti per completare il livellamento.

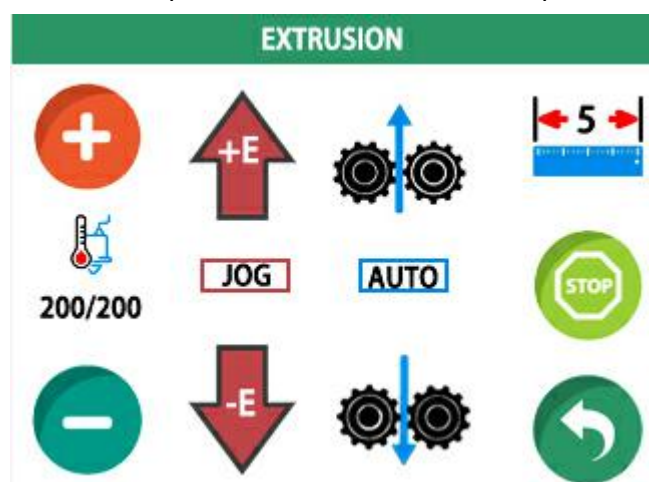


Oppure è possibile fare clic manualmente sul ritorno dello zero XY e sul ritorno dello zero Z sull'interfaccia Sposta, quindi sbloccare, spostare manualmente il letto riscaldato e la testina dell'ugello, quindi regolare il dado di livellamento in modo che la distanza tra la testina dell'ugello e il letto riscaldato sia **sullo spessore della carta A4.**

			too far
			perfect
			too close

### 3. Posizionare il filamento e l'alimentazione

Fare clic sull'icona Estrusione per accedere all'interfaccia operativa degli ugelli:



Fare clic sul pulsante E +, la temperatura può essere impostata automaticamente su 200 gradi, attendere che la temperatura raggiunga la temperatura target, fare clic sul

pulsante AUTO FEED IN, in grado di alimentare continuamente, quindi inserire la fine del filamento nel meccanismo di alimentazione, in attesa di estrusione di filamenti dall'ugello, fare clic sul pulsante di arresto centrale per interrompere l'estrusione.

In questo momento puoi fare clic sull'icona File, fare clic sul file per stampare il file.

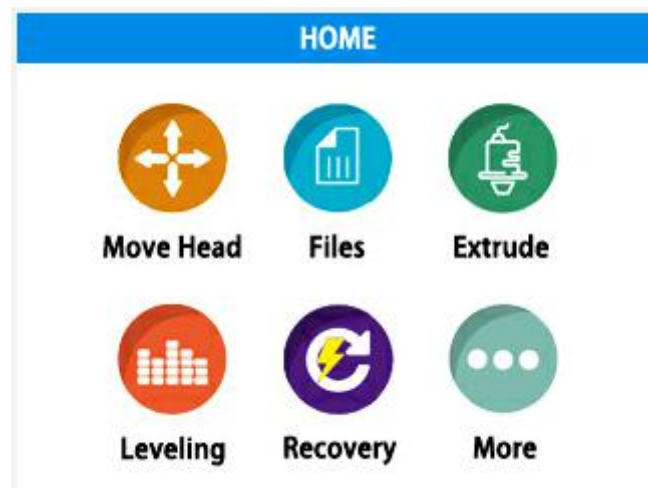
## VI. Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento

### 1. Recupero dell'interruzione di corrente

La normale stampante 3D quando è in fabbrica e l'interfaccia principale dopo aver terminato le stampe non ha l'icona di recupero dell'interruzione dell'alimentazione, come mostrato di seguito:

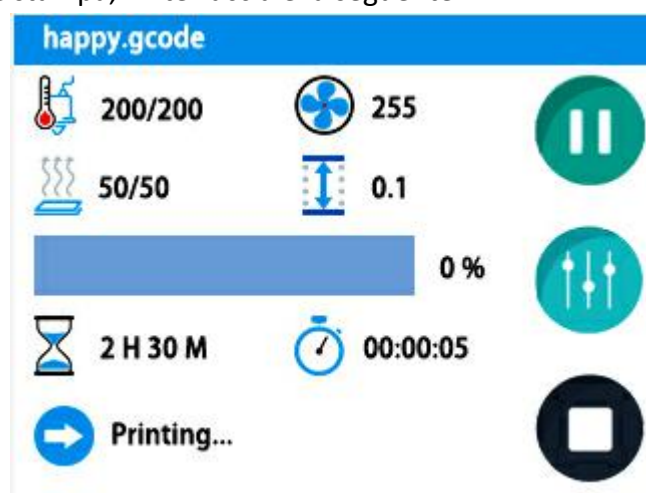


Quando si stampa per un periodo di tempo, l'altezza della stampa supera 0,5 mm, l'icona di ripristino dell'interruzione dell'alimentazione apparirà, quando viene riavviata, è possibile fare clic su questa icona, dopo aver atteso l'aumento della temperatura, è possibile riprendere la normale stampa.

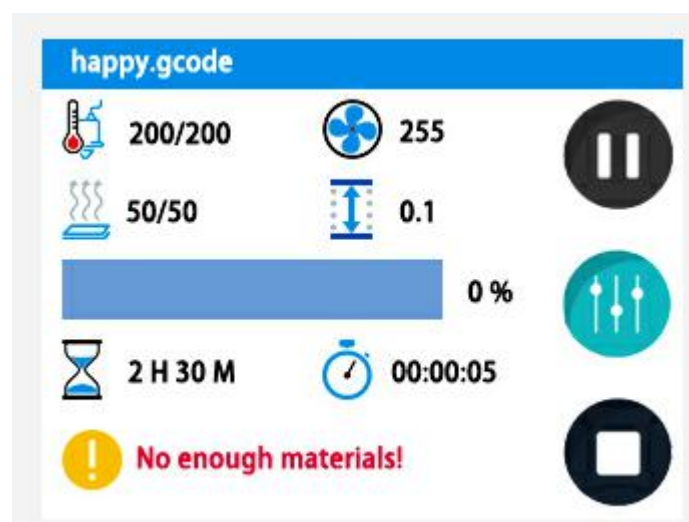


## 1. Rilevamento del run-out del filamento

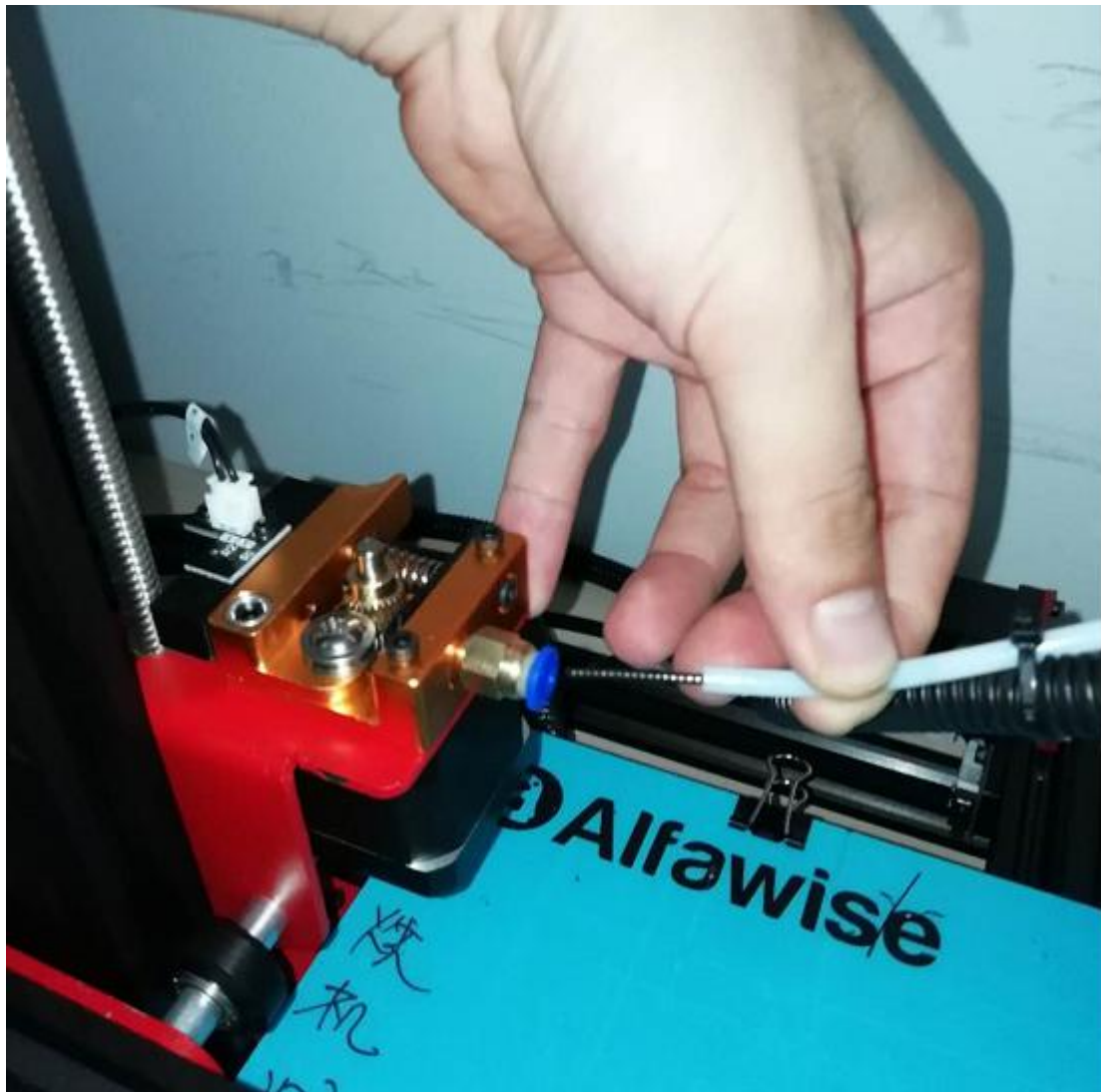
Durante la normale stampa, l'interfaccia è la seguente:



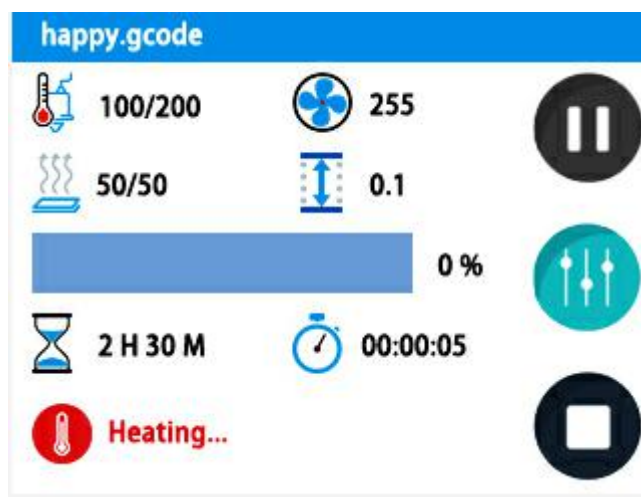
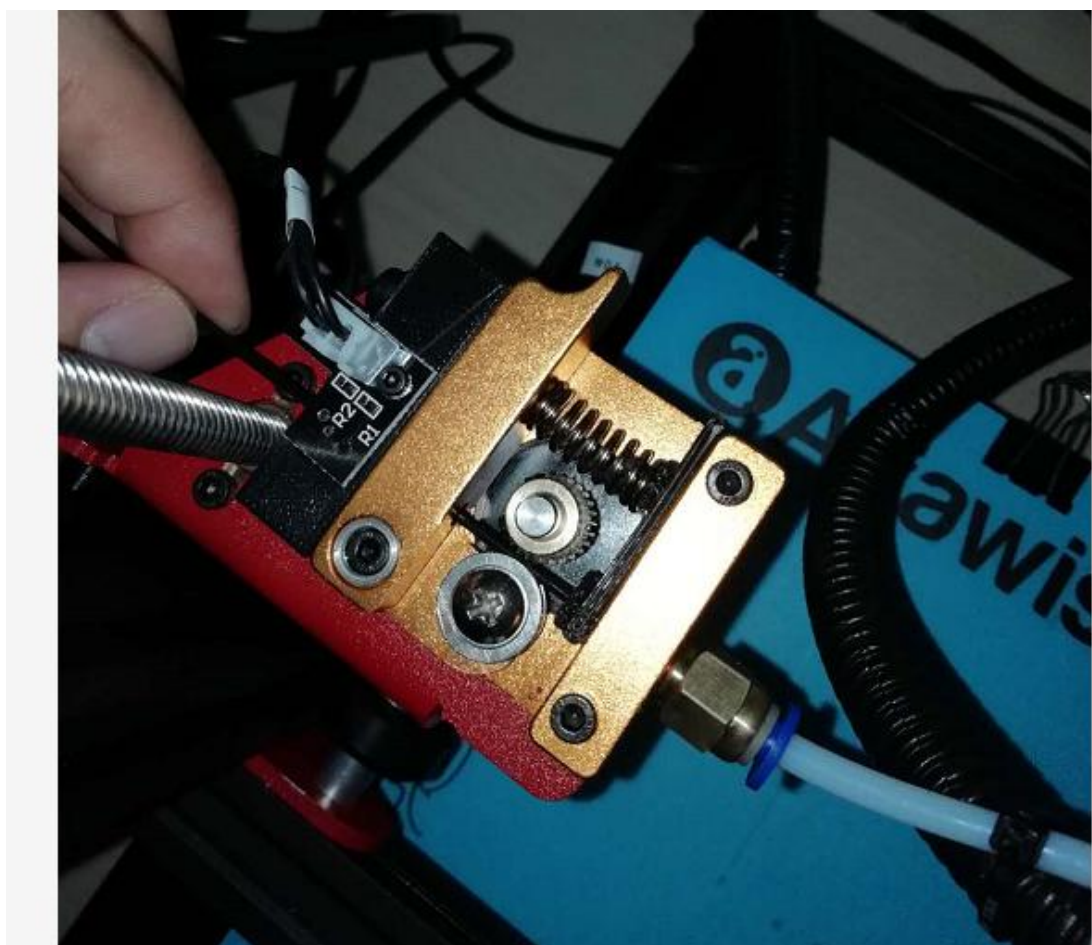
Quando il filamento si esaurisce, si verifica un allarme e la stampa viene sospesa.



Ora, estrarre il tubo di Teflon dall'estremità dell'estrusore, rimuovere il filamento rotto, riempire il filamento fino alla testina di stampa, quindi fare clic sul pulsante Riprendi per riprendere la stampa.



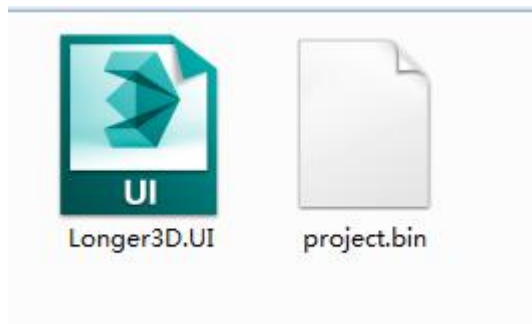




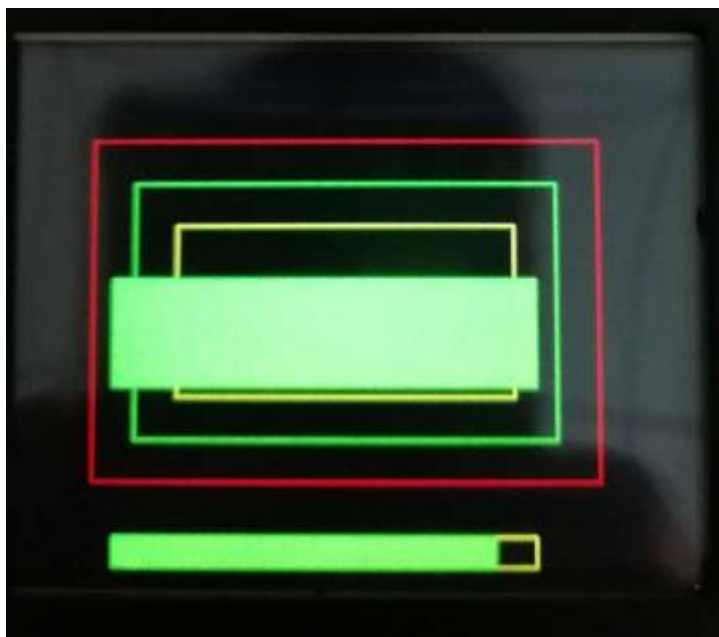
## VI. Manuale FAQ

### Domanda 1: Come aggiornare il firmware?

L'aggiornamento del firmware per questa macchina è molto comodo, se il firmware della macchina ha una modifica importante che deve essere aggiornata, il produttore fornirà all'utente due file, come segue:



Gli utenti devono solo copiare questi due file sulla scheda SD e quindi riavviare la macchina. Una volta completata la barra di avanzamento della macchina, il firmware viene aggiornato. Quindi l'utente deve eliminare i due file nella scheda SD prima che la macchina venga utilizzata normalmente. In caso contrario, il firmware verrà aggiornato ogni volta che viene avviata la macchina.



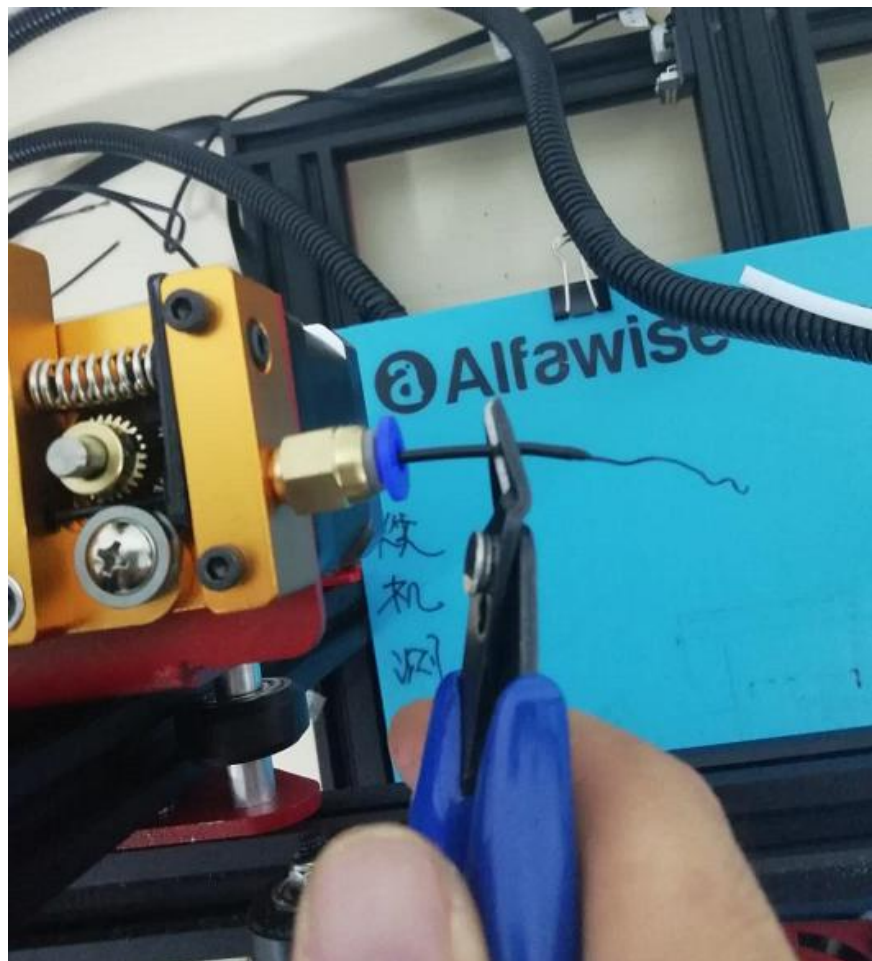
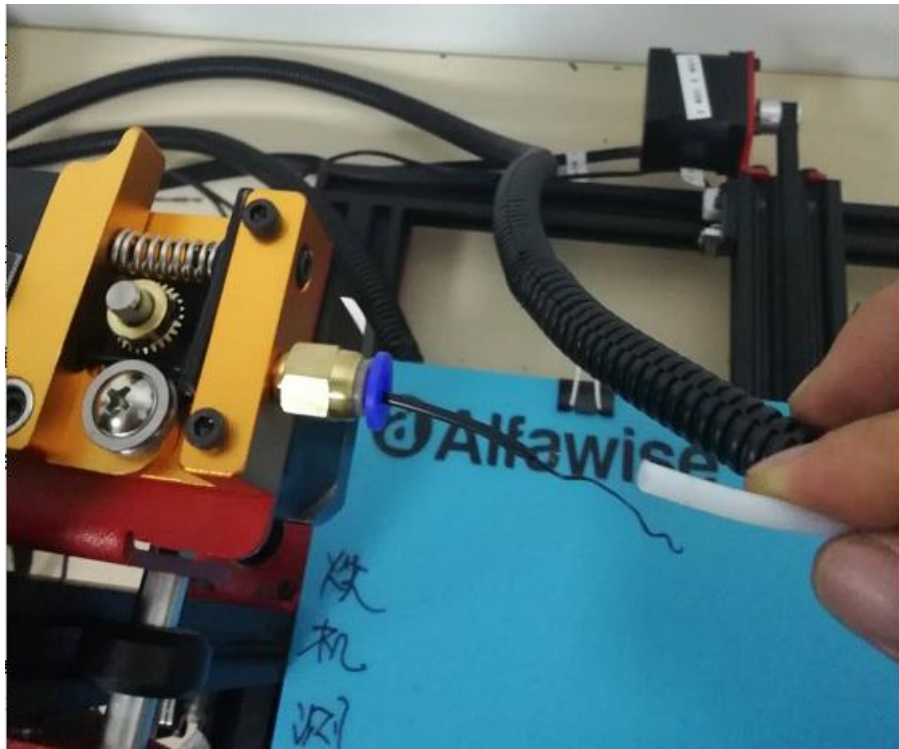
## Domanda 2: Cosa succede se il filamento non si scarica dalla macchina?

Dopo che l'ugello della macchina viene riscaldato, il filamento viene normalmente inserito manualmente nel meccanismo di alimentazione ed entra negli ugelli dopo aver attraversato il tubo di teflon. Quando si rileva che gli ingranaggi del meccanismo di alimentazione emettono un "clic", per prima cosa controllare se i filamenti sono arricciati in modo che il meccanismo di estrusione non sia in grado di far muovere i filamenti. Se non è per questo motivo, l'ugello della macchina può essere sollevato. Utilizzare un ago da 0,4 mm nella cassetta degli attrezzi per inserirlo dal fondo della bocca di rame e inserirlo durante la rotazione. Generalmente, questo ago può essere usato. Aprire la bocca di rame per alimentare senza intoppi. Questo filamento bloccante è generalmente causato da impurità nei materiali, con conseguente intasamento.

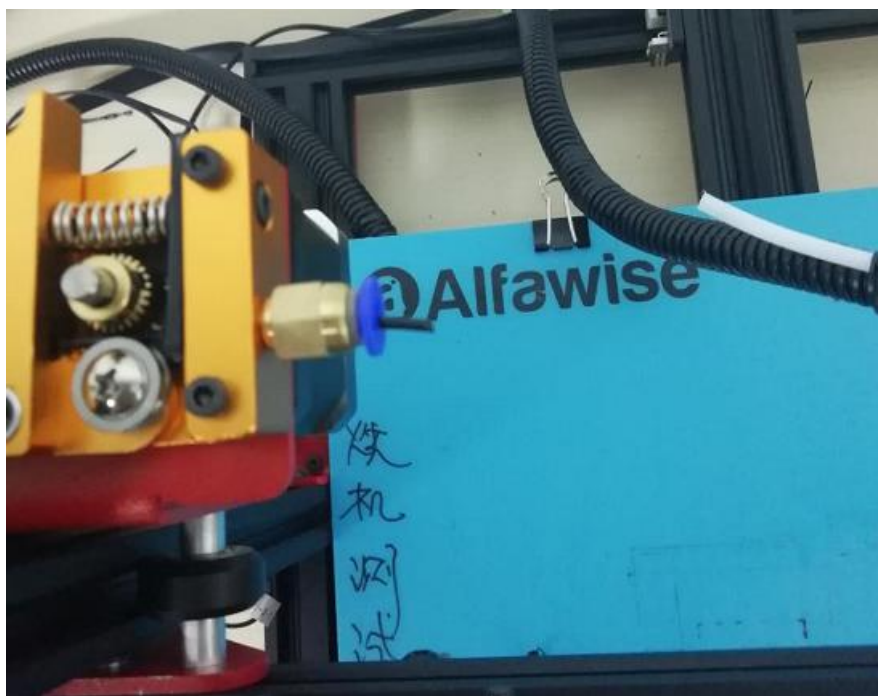


### Domanda 3: Quando la macchina restituisce il filamento, non può essere restituito. Cosa devo fare se bloccato nel giunto pneumatico?

Prima di restituire il filamento, assicurarsi di riscaldare prima l'ugello e quindi estrarre il filamento il più presto possibile. Se non riesci a muoverlo, puoi spingere per ritirare il filamento e far sciogliere il blocco formato all'estremità del filamento all'interno dell'ugello. Quando i filamenti vengono ritirati, prima che la fine dei filamenti raggiunga i raccordi pneumatici, il teflon verrà estratto direttamente, tagliando la parte terminale del filamento e consentendone il ritiro senza intoppi. Poiché l'estremità del filamento all'interno della testina dell'ugello viene deformata dal calore, se i filamenti che si deformano all'estremità vengono estratti direttamente, possono rimanere bloccati nei giunti pneumatici o danneggiare il finecorsa per il rilevamento del run-out del filamento (il finecorsa per il rilevamento del run-out del filamento è unidirezionale).







**Domanda 4: Cosa devo fare se non riesco a riprendere la stampa dopo lo spegnimento?**

Se si perde improvvisamente energia quando si avvia la stampa di parti, la macchina non salverà i dati di stampa. A meno che non stampiamo più di 0,5 mm di altezza, sosterremo il ripristino dell'interruzione dell'alimentazione. Se l'altezza è inferiore a 0,5 mm, si consiglia di stampare di nuovo.

**Domanda 5: Quando la macchina sta livellando, l'ugello si sposta a sinistra, può essere livellato normalmente. Quando l'ugello si sposta a destra, si scopre che la distanza tra l'ugello e il letto riscaldato è molto lontana o molto vicina. Se la molla è regolata in posizione estrema, non può ancora essere livellata. Cosa dovrei fare?**

Se ciò accade, il raggio dell'asse X è generalmente allentato. Utilizzare una chiave inglese per regolare la bussola esagonale sul lato destro della macchina per regolare la tensione



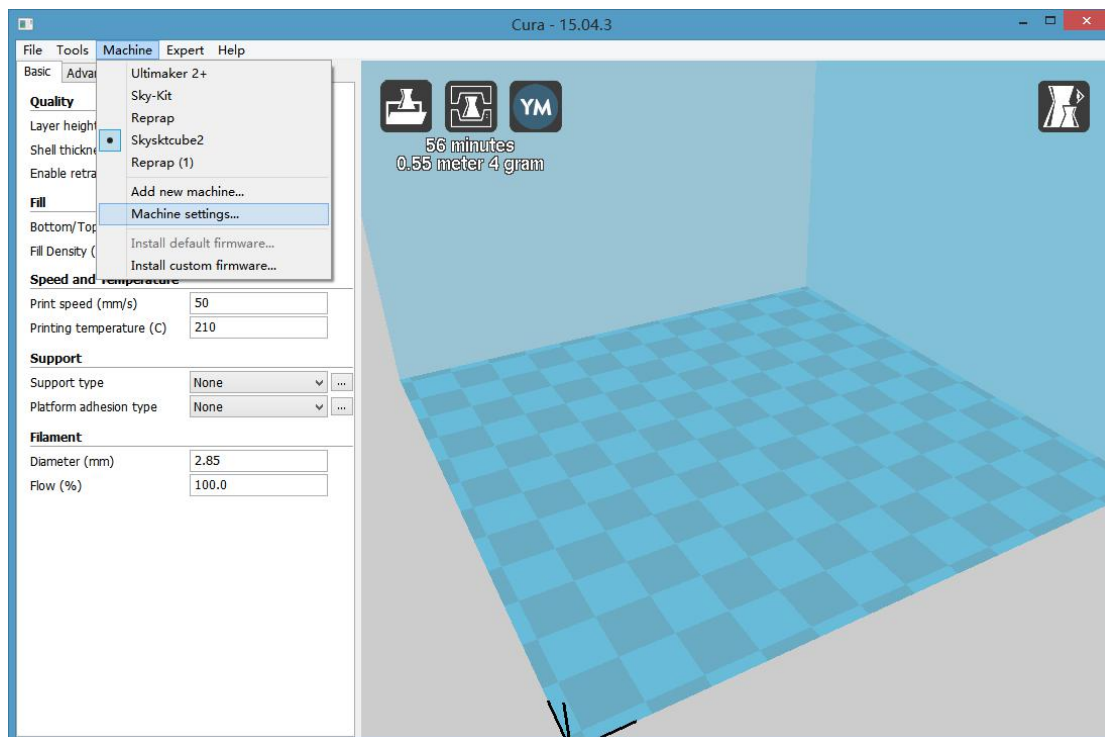


**Domanda 6: Dopo che la macchina si è riscaldata, il filamento si scarica normalmente. Tuttavia, quando la stampa viene eseguita per la prima volta, l'arricciamento si verifica sulla piattaforma. Dopo aver stampato diversi strati, i filamenti escono dalla piattaforma. Cosa posso fare?**

Dopo che l'utente ha ottenuto la stampante 3D, se le bobine di livellamento sul primo strato risultano arricciate, sembra come se cadesse delicatamente sulla piattaforma. Si può giudicare che il livellamento non è regolato e che l'ugello è troppo alto rispetto al letto riscaldato. Quindi abbiamo bisogno di ri-livellare, la qualità del livellamento può in gran parte determinare il tasso di successo delle parti. Inoltre, al fine di garantire un buon contatto tra il modello e la piattaforma, possiamo puntare il piano più grande del modello verso il basso durante l'affettatura. Può anche essere impostato nel software di slicing, aggiungendo Raft al modello per rendere il modello più aderente alla piattaforma.

**Domanda 7: Cosa devo fare se l'impostazione della macchina è sbagliata nell'affettare il software?**

Dopo aver installato il software slicing, se si riscontrano problemi nelle impostazioni del modello o se le impostazioni non sono corrette, è possibile modificare le impostazioni corrispondenti o aggiungere una nuova macchina come segue:



Machine settings

Ultimaker 2+

Sky-Kit

Reprap

Skysktcube2

Reprap (1)

Machine settings

E-Steps per 1mm filament

0

Maximum width (mm)

125

Maximum depth (mm)

125

Maximum height (mm)

125

Extruder count

1

Heated bed

☐

Machine center 0,0

☐

Build area shape

Square

GCode Flavor

RepRap (Marlin/Sprinter)

Printer head size

Head size towards X min (mm)

0

Head size towards Y min (mm)

0

Head size towards X max (mm)

0

Head size towards Y max (mm)

0

Printer gantry height (mm)

0

Communication settings

Serial port

AUTO

Baudrate

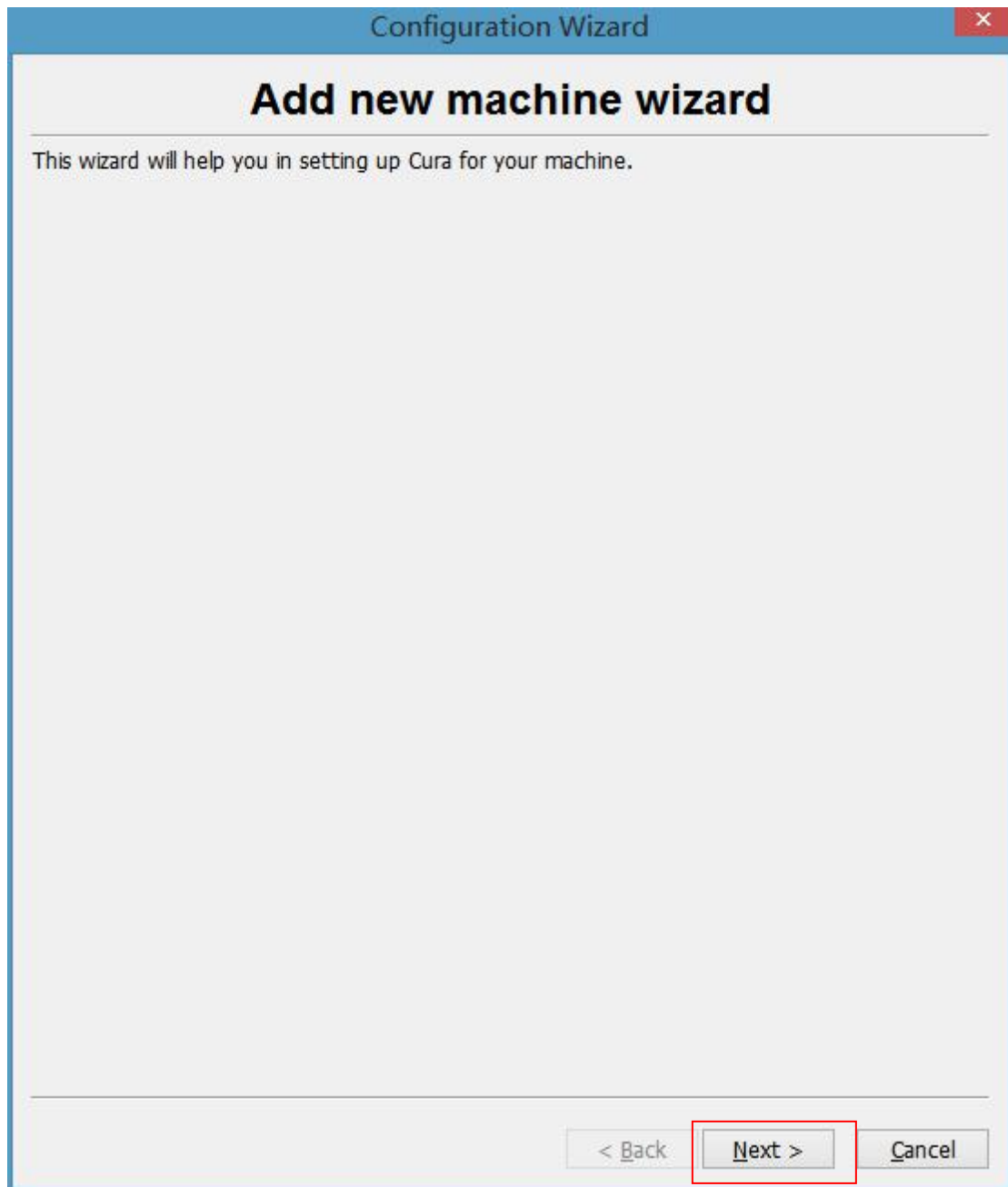
AUTO

Ok

Add new machine

Remove machine

Change machine name



Configuration Wizard

Select your machine

What kind of machine do you have:

☐ Ultimaker2

☐ Ultimaker2extended

☐ Ultimaker2go

☐ Ultimaker Original

☐ Ultimaker Original+

☐ Printrbot

☐ Lulzbot TAZ

☐ Lulzbot Mini

☒ Other (Ex: RepRap, MakerBot, Witbox)

The collection of anonymous usage information helps with the continued improvement of Cura.  
This does NOT submit your models online nor gathers any privacy related information.  
Submit anonymous usage information: ☒  
For full details see: <http://wiki.ultimaker.com/Cura:stats>

< Back

Next >

Cancel



Configuration Wizard

## Other machine information

The following pre-defined machine profiles are available

Note that these profiles are not guaranteed to give good results, or work at all. Extra tweaks might be required.

If you find issues with the predefined profiles, or want an extra profile. Please report it at the github issue tracker.

☐ BFB

☐ DeltaBot

☐ Hephestos

☐ Hephestos\_XL

☐ Kupido

☐ MakerBotReplicator

☐ Mendel

☐ Ord

☐ Prusa Mendel i3

☐ ROBO 3D R1

☐ Rigid3D

☐ Rigid3d\_Zero

☐ RigidBot

☐ RigidBotBig

☐ Witbox

☐ Zone3d Printer

☐ julia

☐ punchtec Connect XL

☐ rigid3d\_3rdGen

☒ Custom...

< Back

Next >

Cancel

Configuration Wizard

×

## Custom RepRap information

RepRap machines can be vastly different, so here you can set your own settings. Be sure to review the default profile before running it on your machine. If you like a default profile for your machine added, then make an issue on github.

You will have to manually install Marlin or Sprinter firmware.

Machine name	<input type="text" value="RepRap"/>
Machine width X (mm)	<input type="text" value="80"/>
Machine depth Y (mm)	<input type="text" value="80"/>
Machine height Z (mm)	<input type="text" value="55"/>
Nozzle size (mm)	<input type="text" value="0.5"/>
Heated bed	<input type="checkbox"/>
Bed center is 0,0,0 (RoStock)	<input type="checkbox"/>

< Back

Finish

Cancel

Machine settings

Ultimaker 2+

Sky-Kit

Reprap

Skysktcube2

Reprap (1)

Reprap1

Machine settings

E-Steps per 1mm filament

0

Maximum width (mm)

300

Maximum depth (mm)

300

Maximum height (mm)

400

Extruder count

1

Heated bed

☐

Machine center 0,0

☐

Build area shape

Square

GCode Flavor

RepRap (Marlin/Sprinter)

Printer head size

Head size towards X min (mm)

0

Head size towards Y min (mm)

0

Head size towards X max (mm)

0

Head size towards Y max (mm)

0

Printer gantry height (mm)

0

Communication settings

Serial port

AUTO

Baudrate

AUTO

Ok

Add new machine

Remove machine

Change machine name