



[U20 Manual de Instrucciones]

CE FCC RoHS

2018.8.14

I. Montaje de la máquina.....	3
1. Sacar todas las partes.....	3
2. Instalación de bloque fijo y final de carrera.....	9
3. Alambrado.....	11
4. Instalar el soporte de filamento.....	18
II. Notas de la pantalla LCD.....	22
1. Interfaz principal.....	22
2. Mover la cabeza.....	23
3. Archivos.....	24
4. Levelling.....	27
5.Extrudir.....	28
6.Más.....	29
III. Instalación y Operación de Cura.....	30
1. Instalación de Software.....	30
A. Ajustes de Máquina.....	30
2. Operaciones de software de corte para impresión fuera de línea.....	33
3. Ajustes de Parámetros de Software.....	37
IV. Operación para impresión en línea.....	41
V. Comprobar y nivelar antes de usar.....	44
1. Montaje de la máquina para completar la inspección.....	44
2. Nivelación de la máquina.....	46
3. Colocación de filamento y alimentación.....	49
VI. Reanudar la impresión y la función de detección de desgaste del filamento.....	49
1. Recuperación del corte de energía.....	49
2. Detección de agotamiento del filamento.....	50
VI. Manual de preguntas frecuentes.....	53

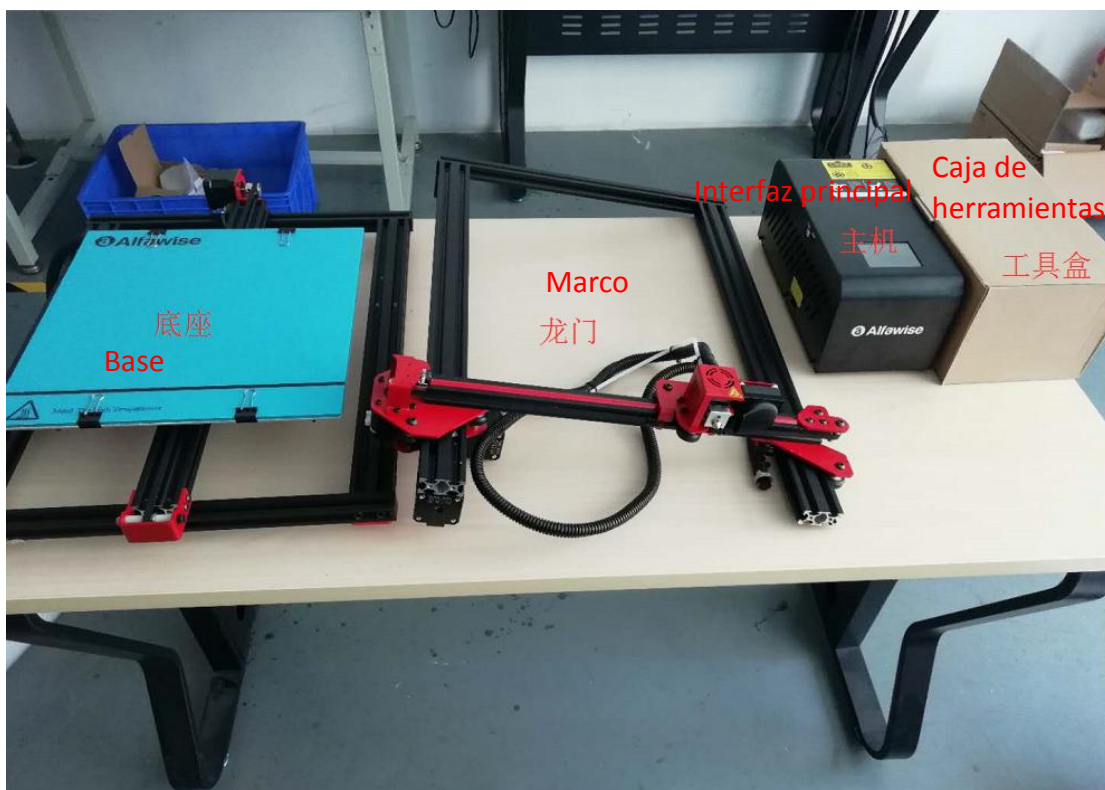
I. Montaje de la máquina

La máquina se instala básicamente antes de salir de fábrica, y solo necesita algunos pasos simples para arreglar la máquina.

1. Sacar todas las partes

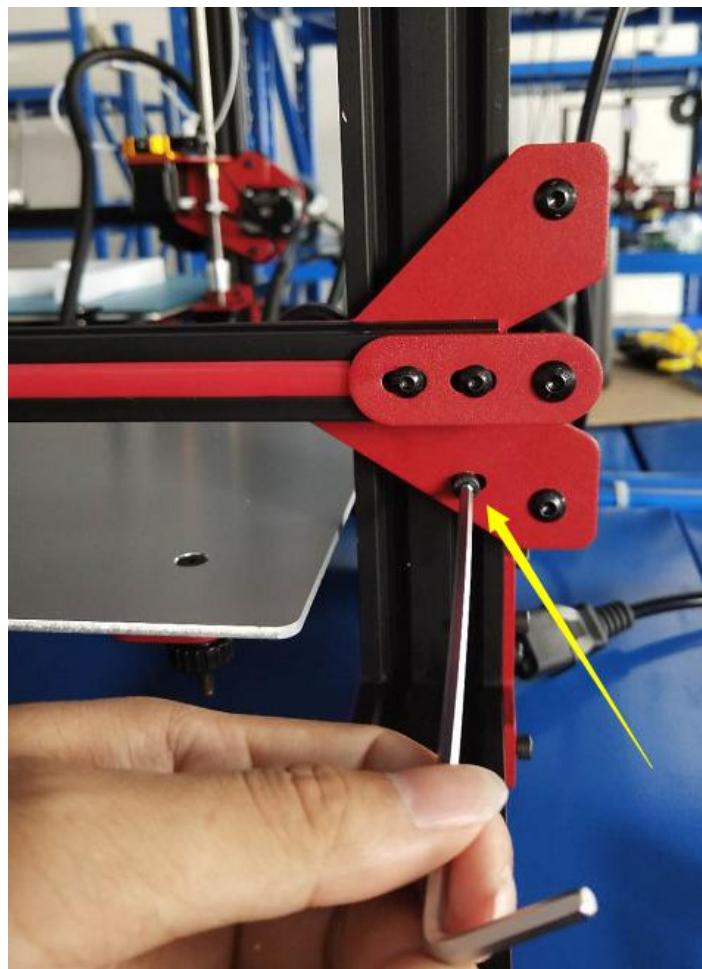
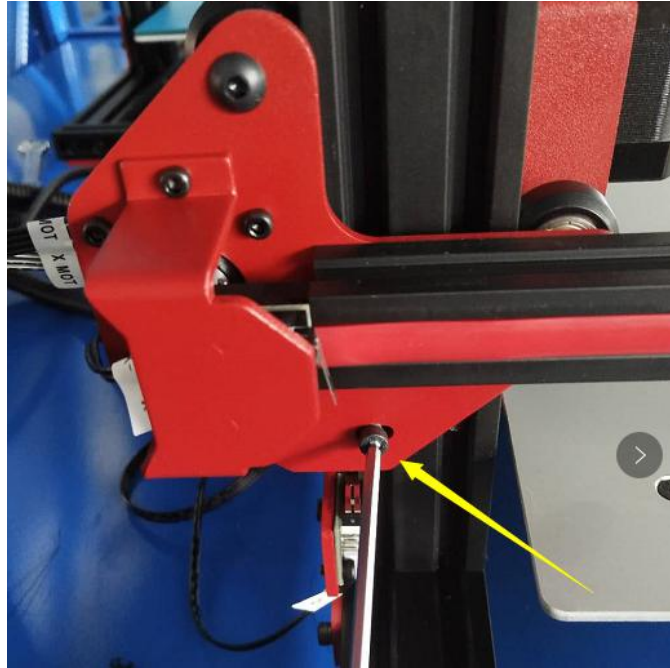
Fije el mástil a la plataforma base con cuatro tornillos. (M5 * 20).



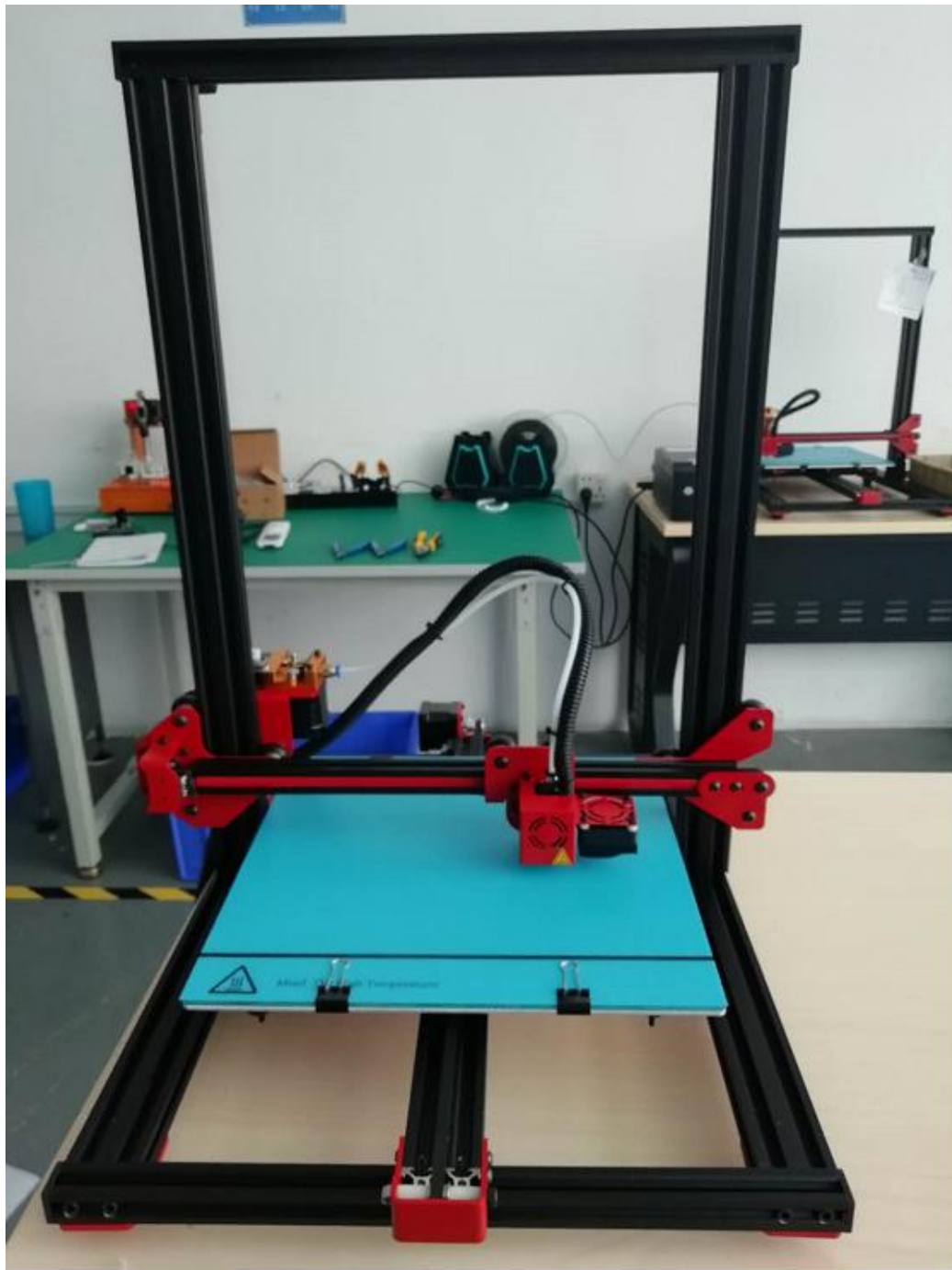


Nota: Después de desembalar, compruebe si las placas de metal en ambos lados del marco tienen dos tornillos fijos. Si es así, asegúrese de retirarlos, de lo contrario, el eje Z no funcionará correctamente (porque el lote es diferente, el modo fijo ha cambiado)





Saque los cuatro tornillos M5 de la caja de herramientas y comience a instalar el marco..

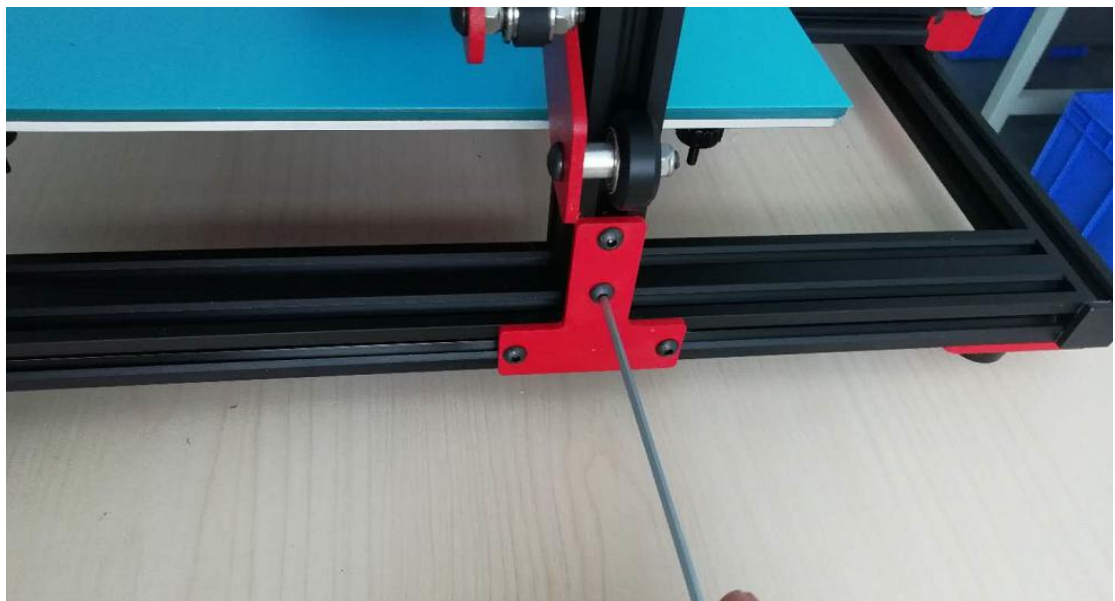
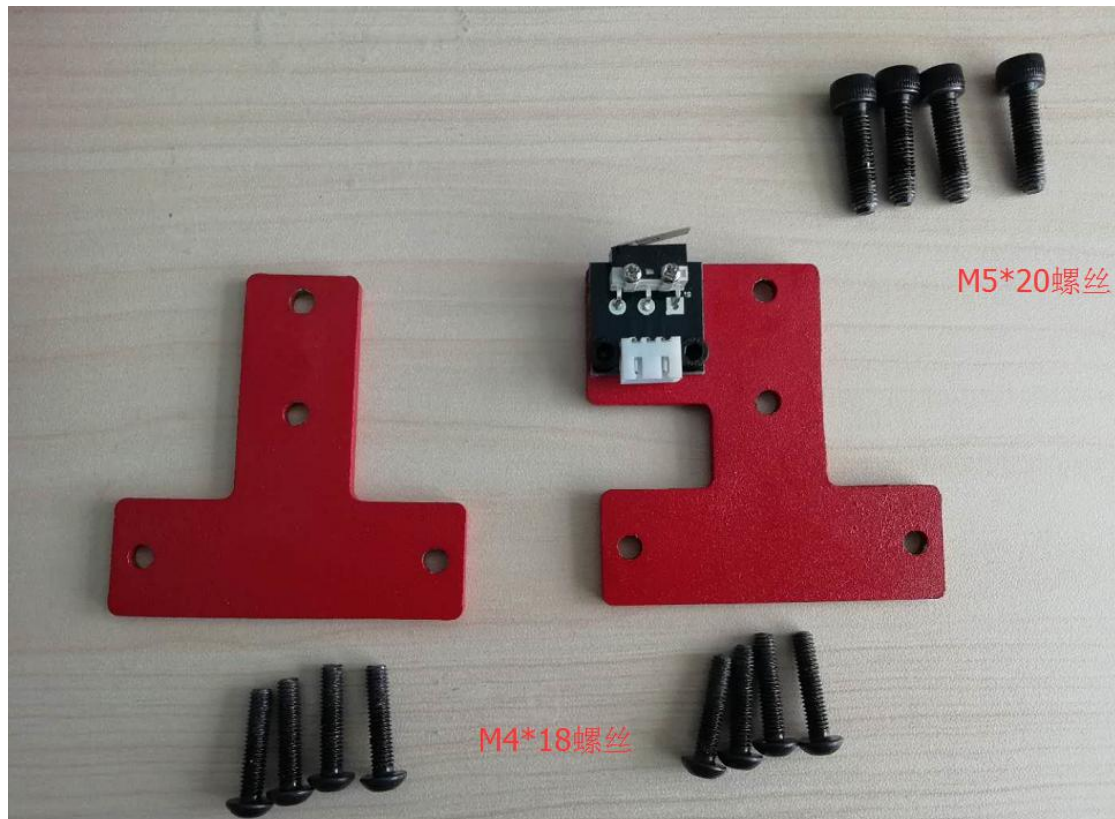


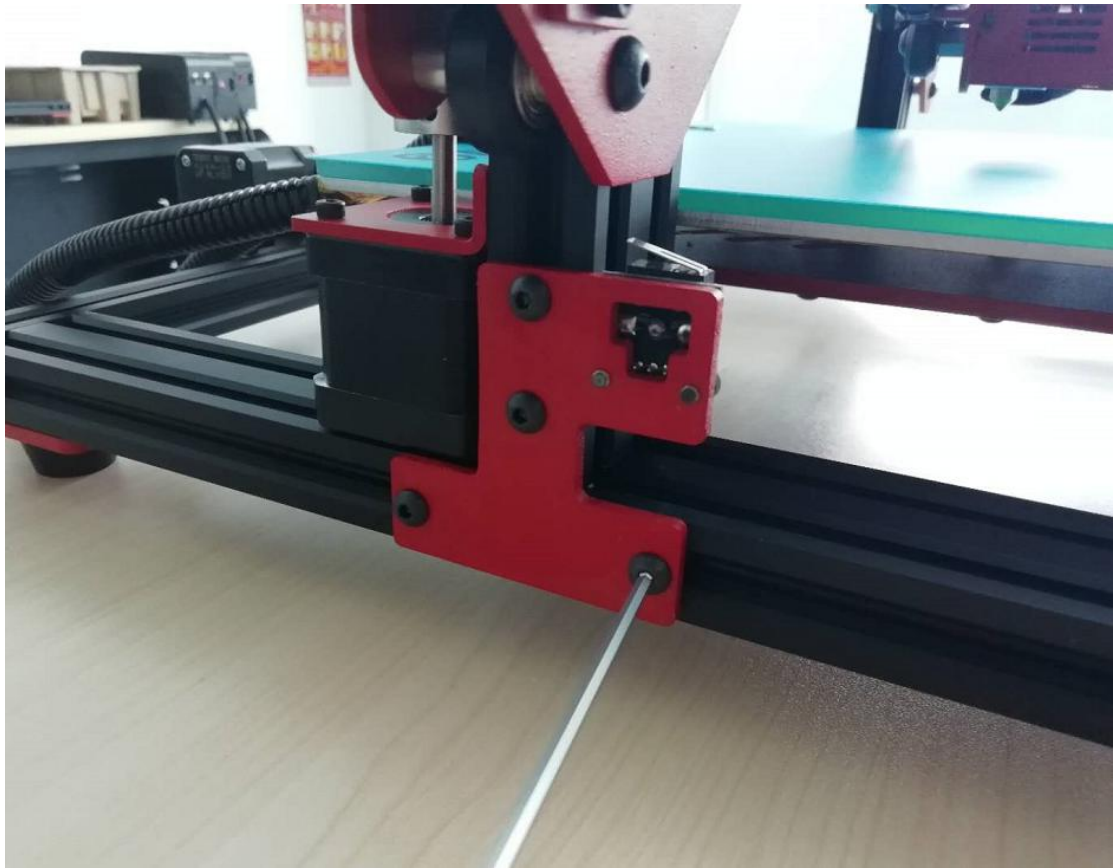
Como se muestra arriba, coloque el marco y la plataforma base y déjelos a un lado. Use una llave Allen para asegurar los tornillos M5 * 20



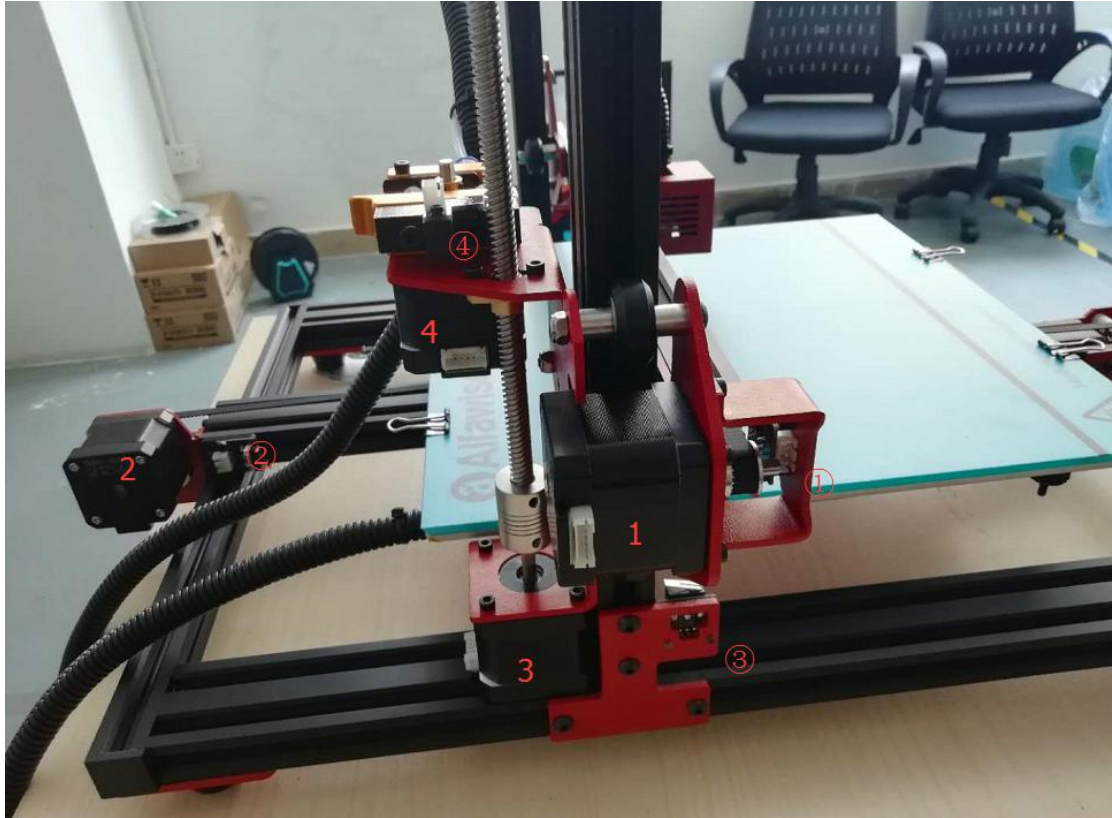
2. Instalación de bloque fijo y final de carrera

El bloque fijo con interruptor de límite está montado en el lado izquierdo y el bloque fijo en forma de T está montado en el lado derecho.





3. Alambrado



1. Motor de eje x; 2. Y-axis motor; 3. Motor de eje z; 4. Motor extrusora.

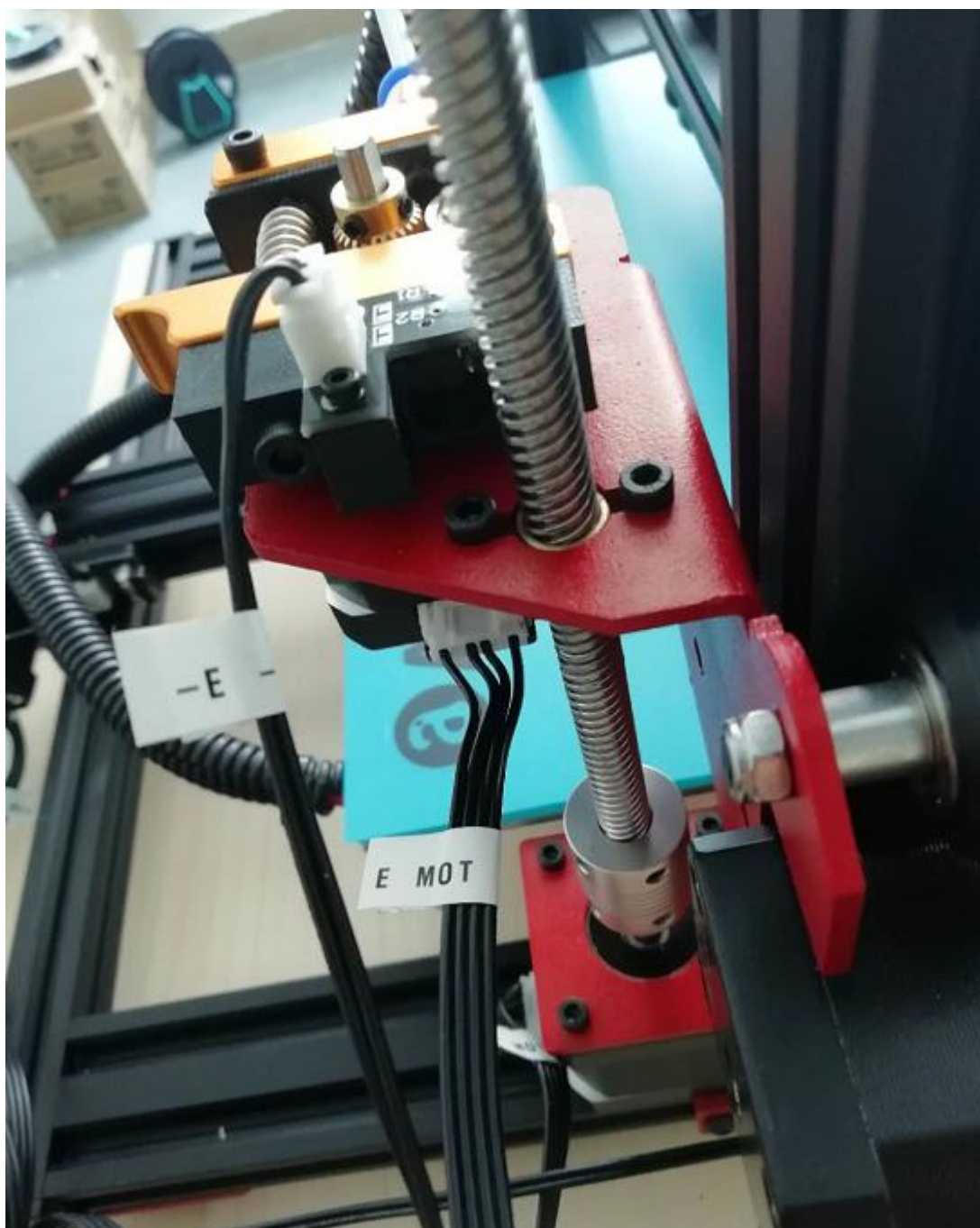
①: Interruptor de límite del eje X ②: Interruptor de límite del eje Y ③: Interruptor de límite del eje Z

④: Extrusora filamento interruptor de detección de desconexión



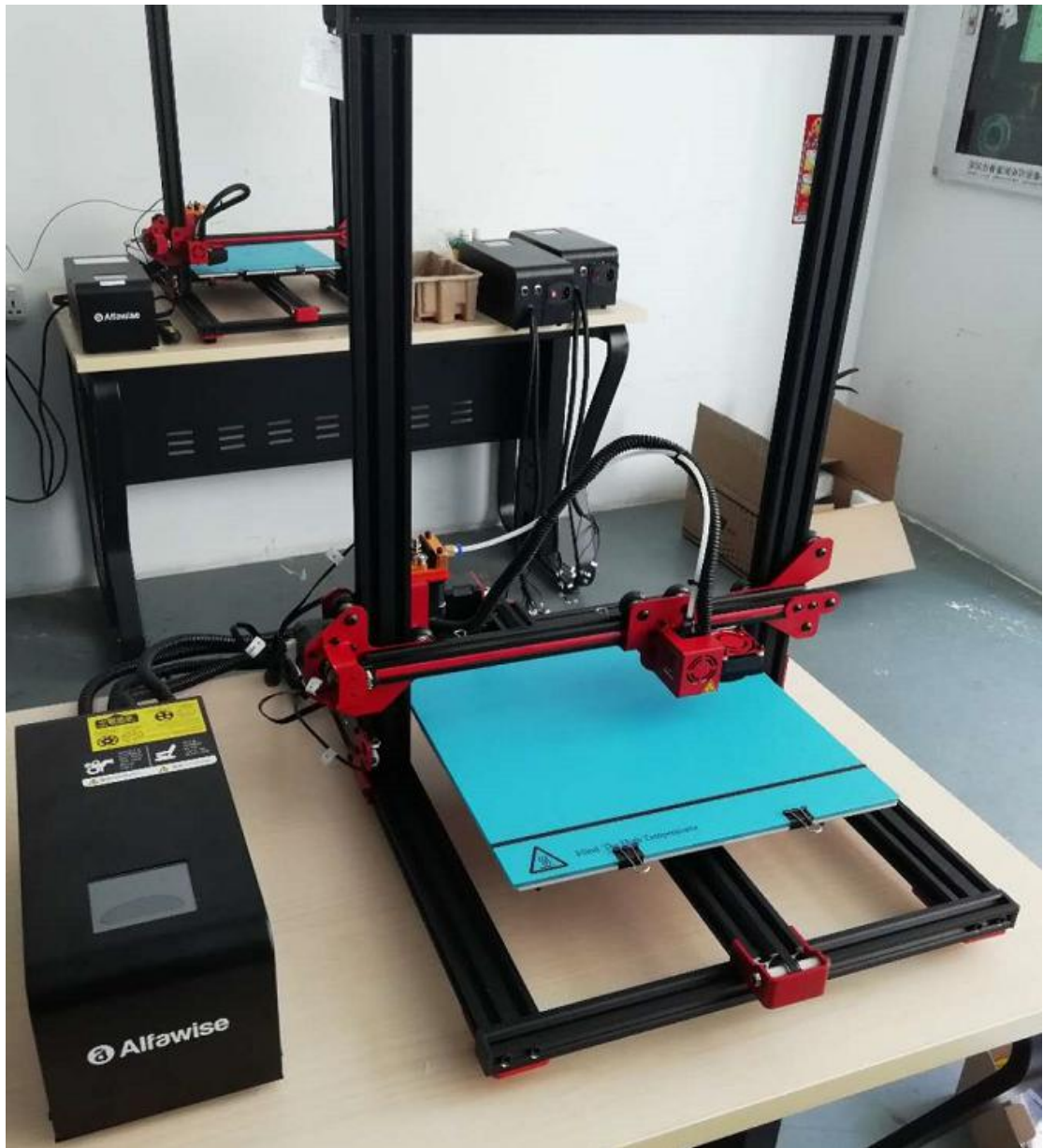




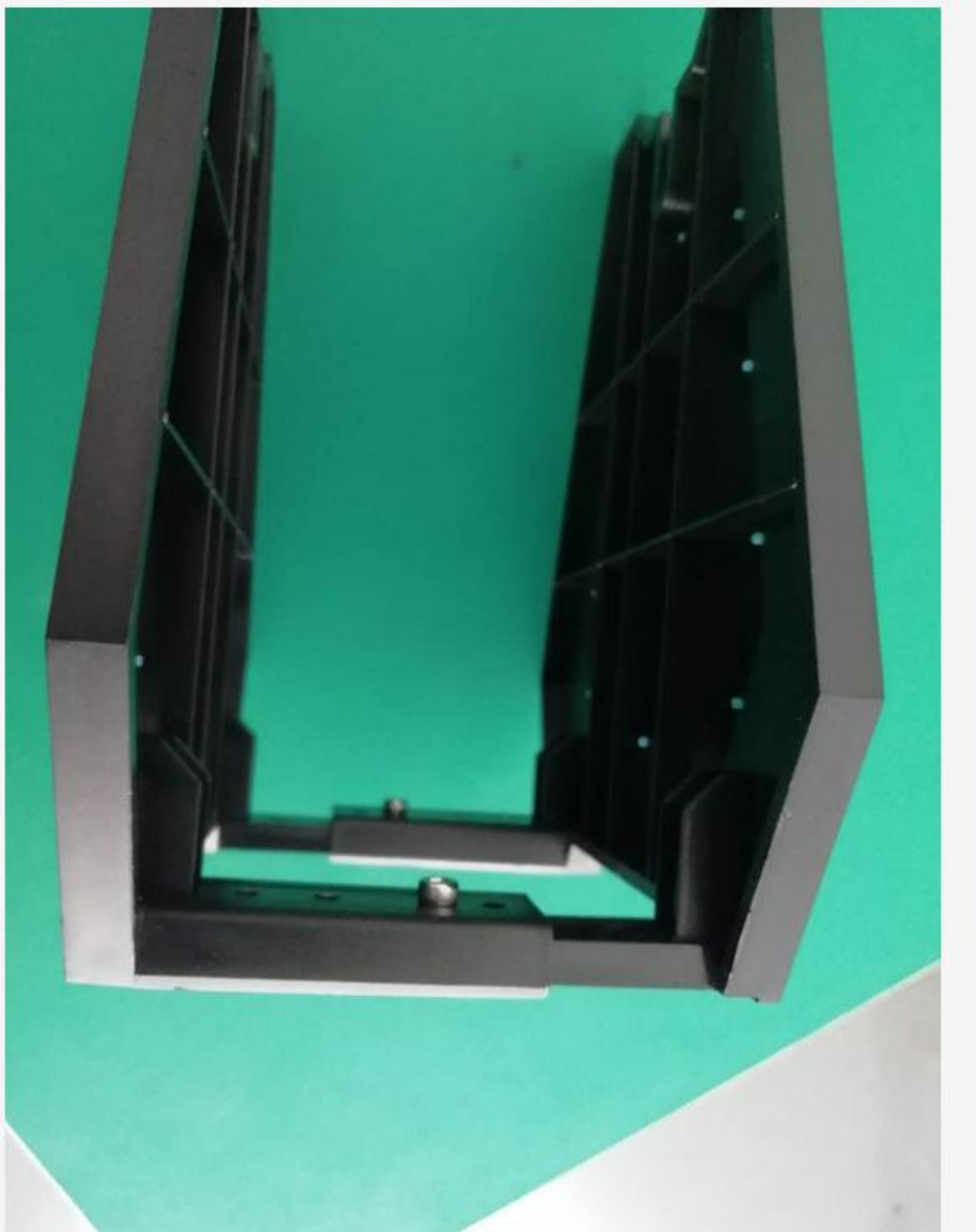


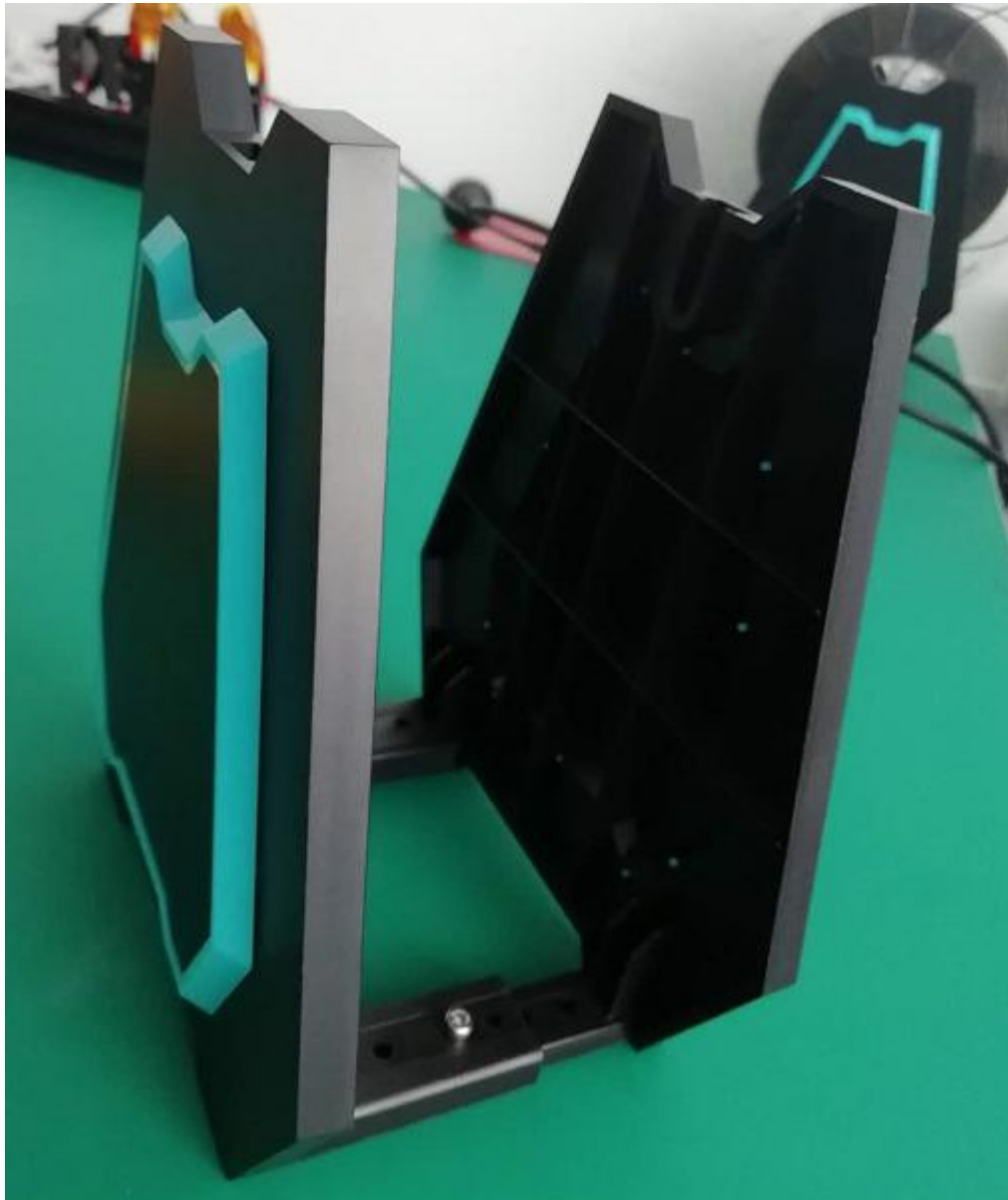
Nota: Para conectar correctamente el cable, coloque el motor del eje Y y el cable del interruptor de límite del eje Y debajo de la base, como se muestra a continuación, para evitar que las partes móviles rayen el cable.

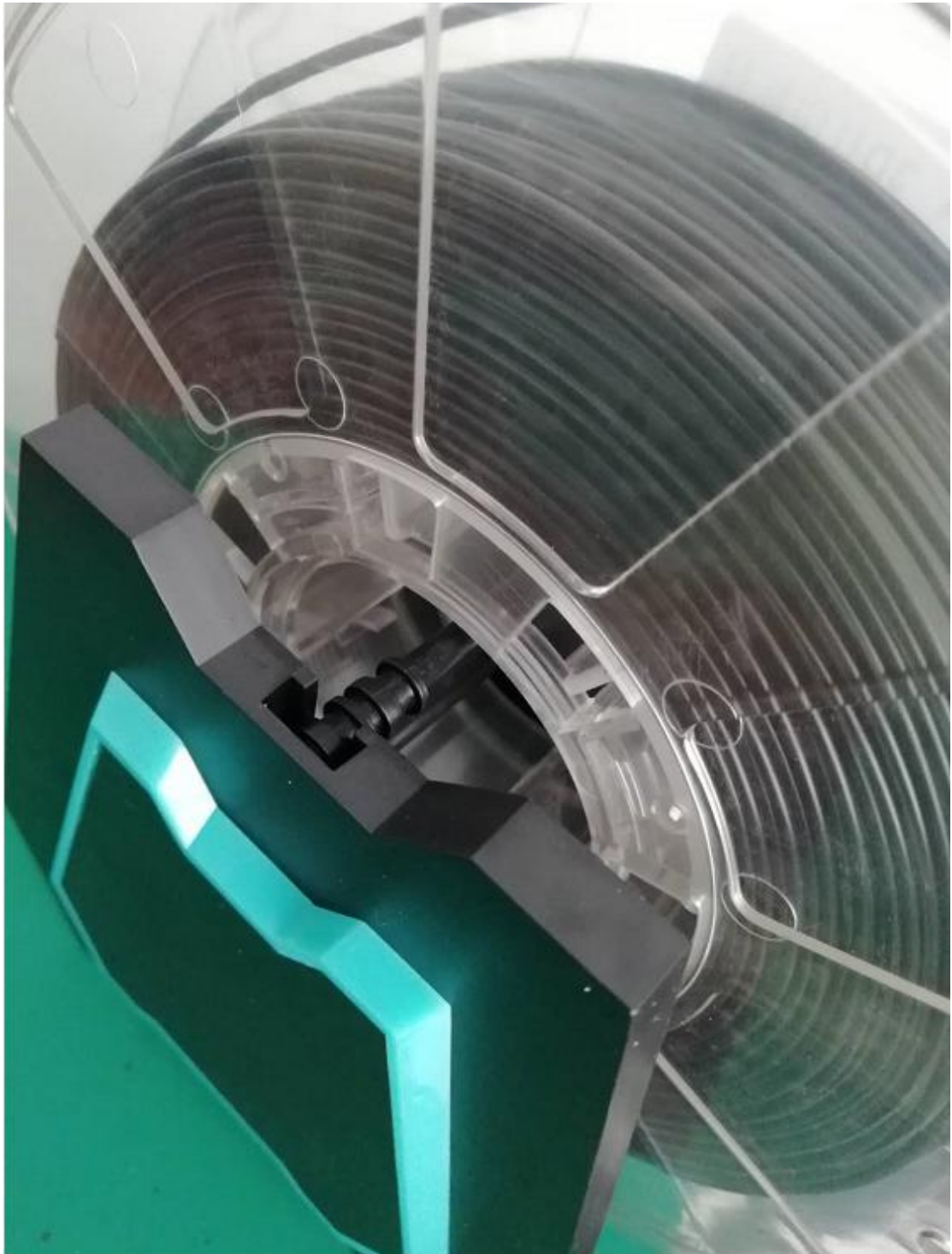


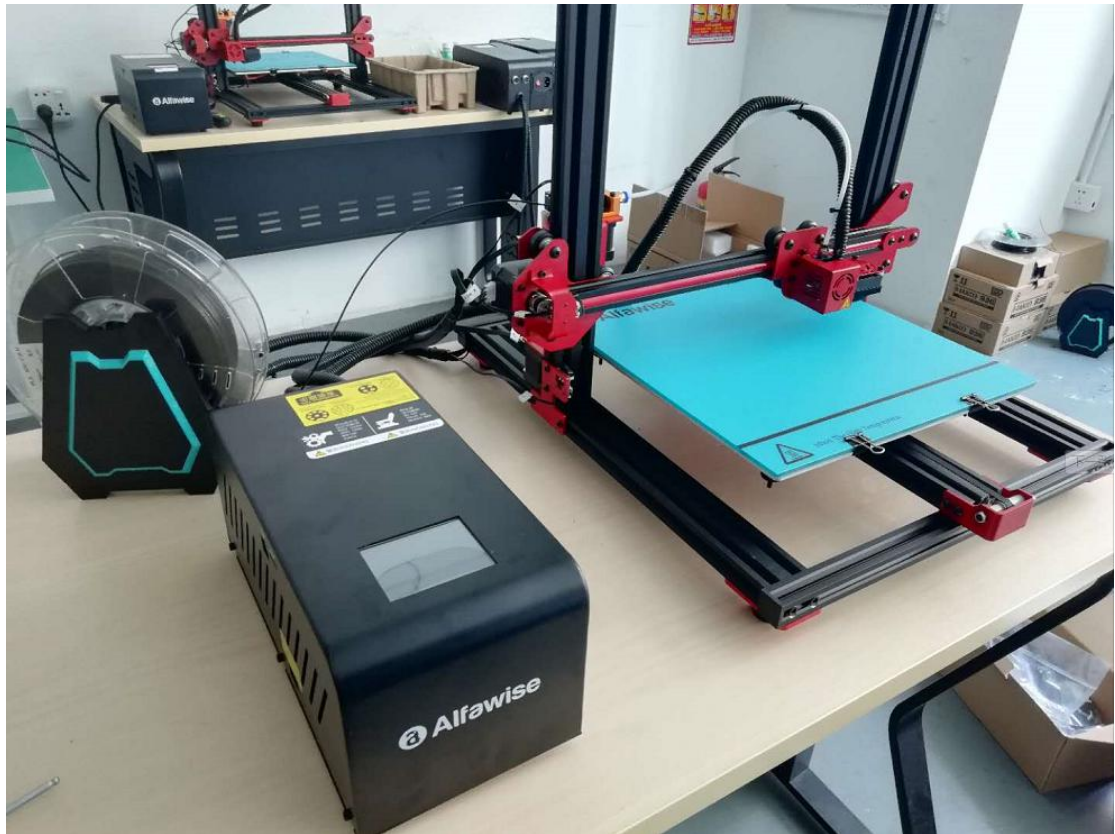


4. Instalar el soporte de filamento





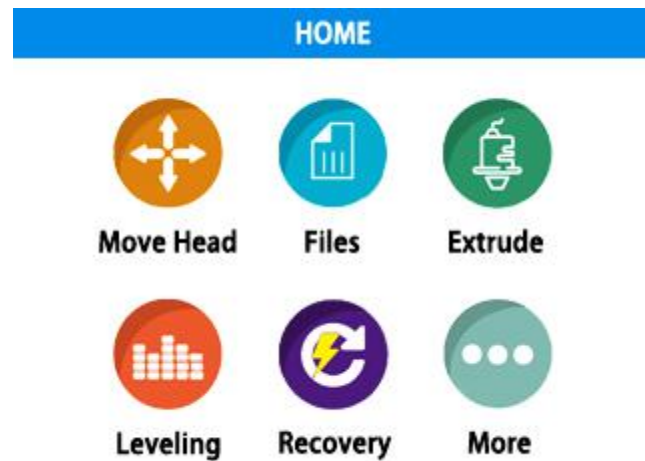




II. Notas de la pantalla LCD

Descripción de la función del elemento del menú

1. Interfaz principal



Mover la cabeza: Controlar el movimiento de los ejes X, Y, Z; El motor está bloqueado o no; La distancia de movimiento de la boquilla y el volumen de extrusión.

Archivos: Abra el archivo de impresión y la interfaz de impresión.

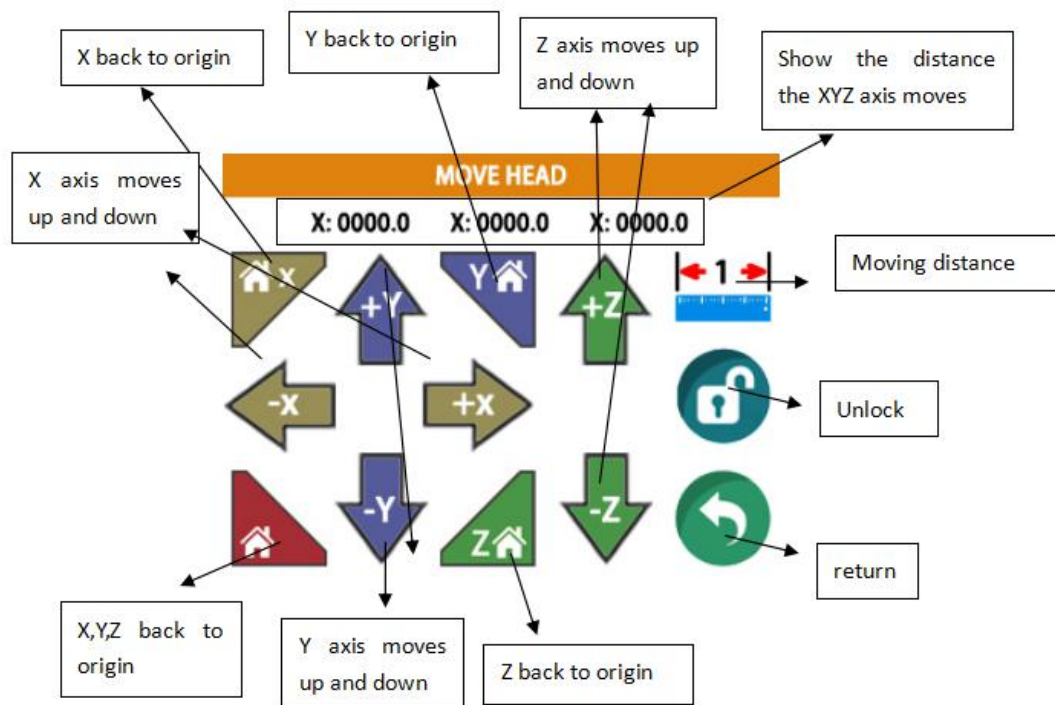
Extrudir: Verifique la temperatura entre la boquilla y la plataforma de calentamiento; enhebre / extraiga el filamento.

Levelling: La función de nivelación admitida se puede mover automáticamente a la posición adecuada para una nivelación fácil

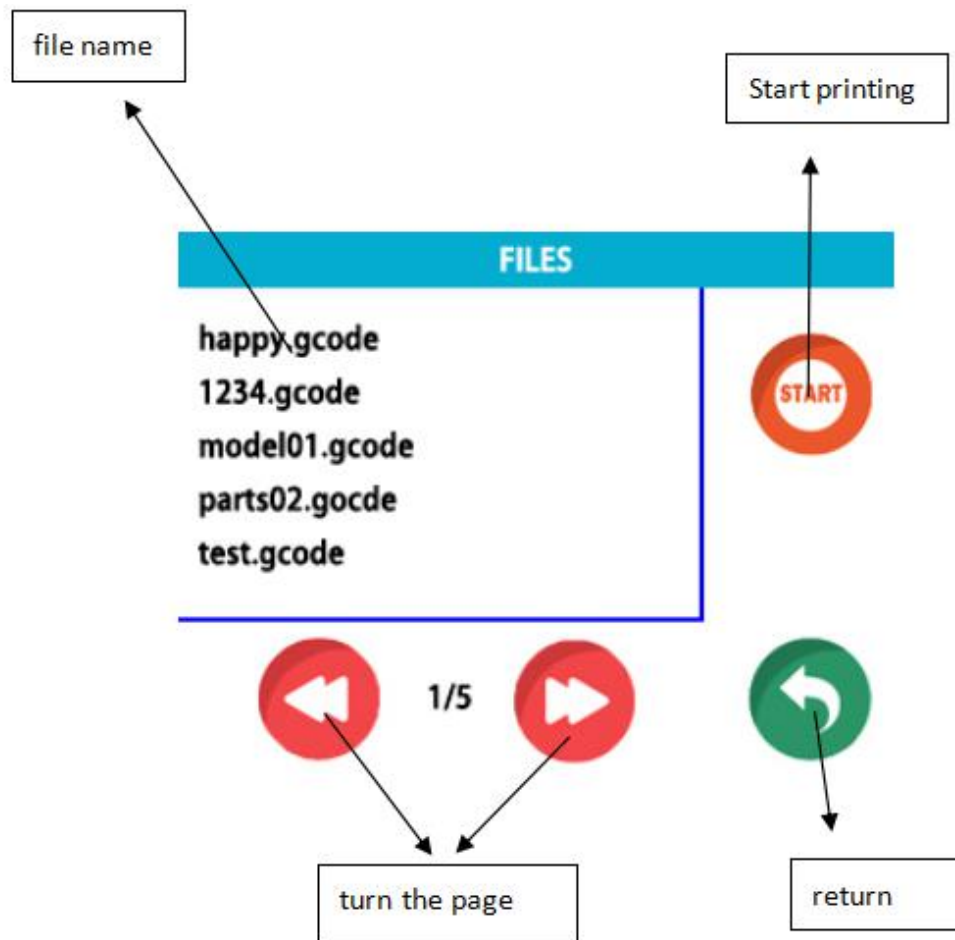
Recuperación: Reinicio de sistema

Más:Más

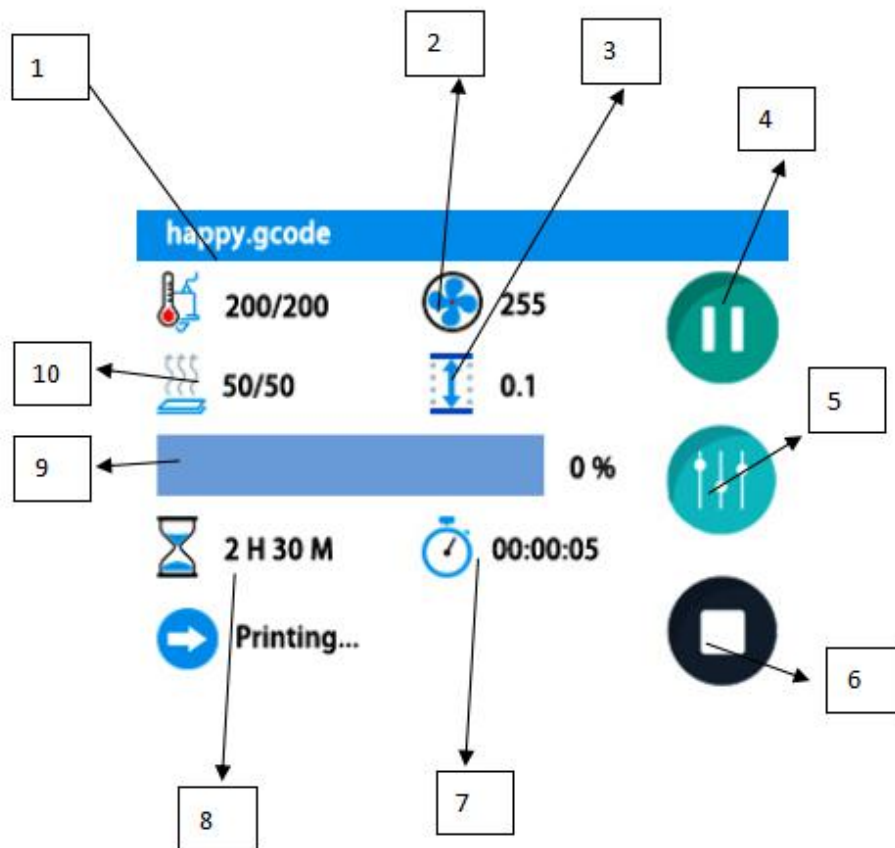
2. Mover la cabeza



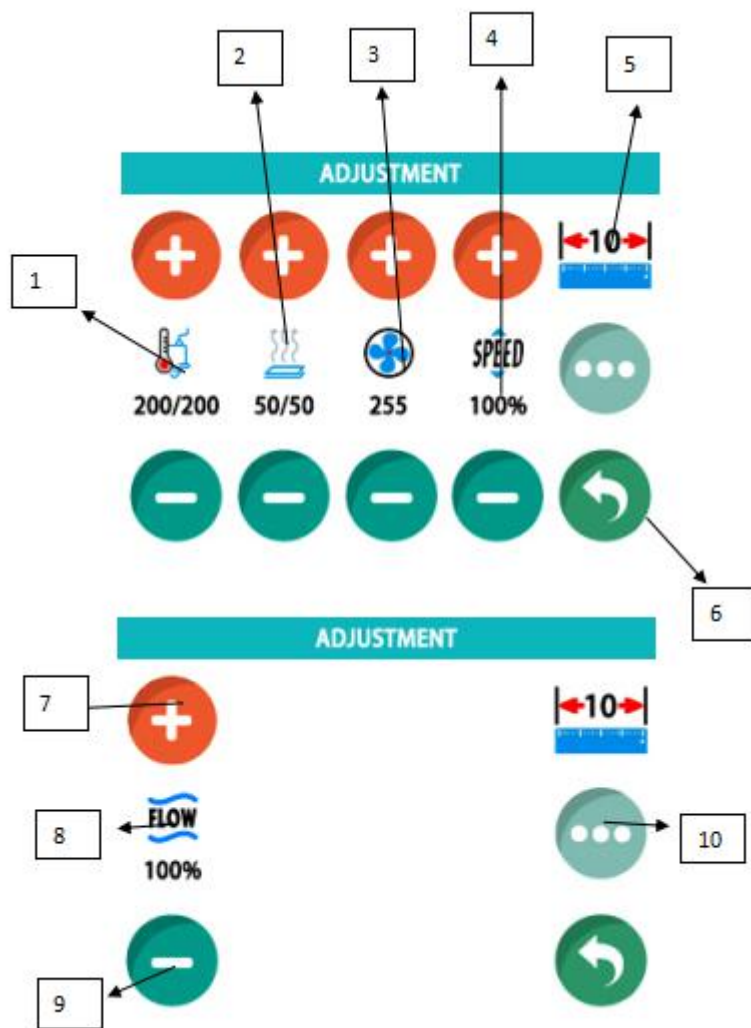
3. Archivos



Interfaz de impresión

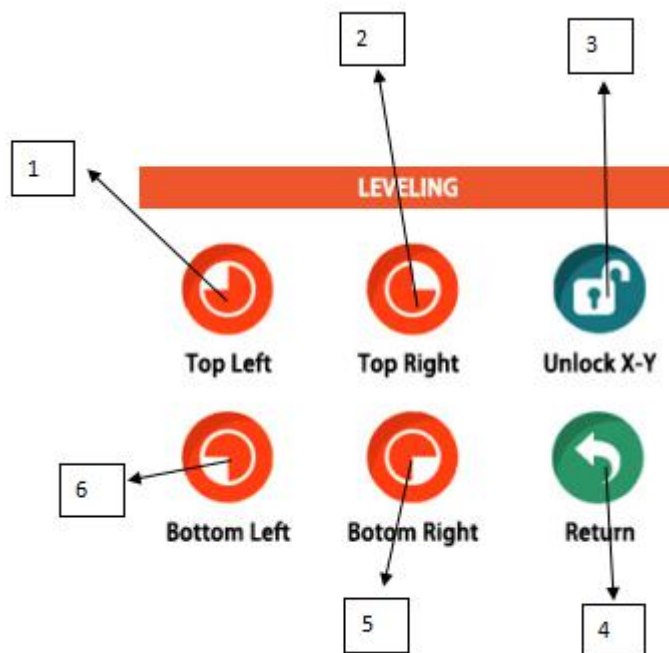


1. temperatura de la boquilla;
2. velocidad del ventilador;
3. Altura del eje Z;
4. pausa en la impresión, se puede restaurar;
5. ajuste de parámetros, parámetros detallados ver la imagen de abajo;
6. dejar de imprimir;
7. tiempo usado;
8. tiempo restante;
9. barra de progreso;
10. temperatura de la cama caliente



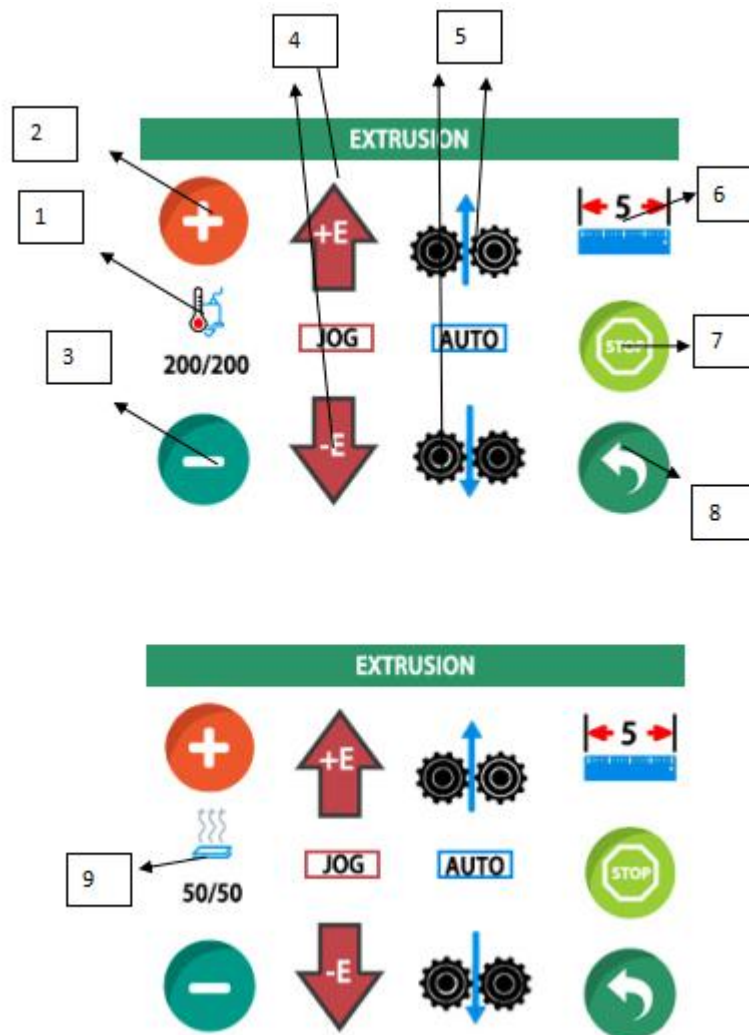
1. ajuste de la temperatura de la boquilla;
2. ajuste de la temperatura de la cama caliente;
3. ajuste de la velocidad del ventilador ;;
4. ajuste de la velocidad de impresión;
5. Ajuste de la distancia;
6. regreso;
7. Ajuste hacia arriba;
8. Relación de flujo de extrusión;
9. Regulación hacia abajo;
- 10.Más;

4. Levelling



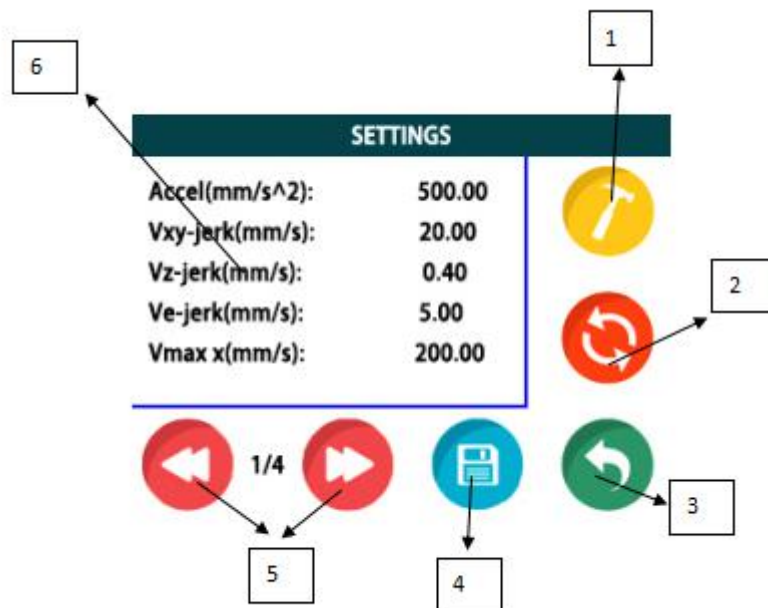
1. Mueva la boquilla hacia la parte delantera izquierda.
2. Mueva la boquilla hacia la parte delantera derecha.
3. Desbloquear el motor X-Y de dos ejes.
4. Regreso.
5. Mueva la boquilla a la parte trasera derecha.
6. Mueva la boquilla a la parte trasera izquierda

5.Extrudir



1. Temperatura de la boquilla.
2. Configurar
3. Dejar
4. Alimentar lentamente y descargar.
5. Alimentación automática y descarga.
6. Fija la distancia
7. detener
8. Atrás
9. Haga clic en el icono para cambiar a la cama caliente.

6.Más



SETTINGS



Accel(mm/s^2) : 500.00



ABOUT

Printer Model:

[REDACTED]

MaxSize(LxWxH):
300X300X400(mm)

Firmware Version:
V2.10 14:20:30 Aug 10 2018




Return

1.Haga clic en el archivo para ingresar 2. Actualizar 3. Volver 4. Guardar las configuraciones 5. Desplácese hacia arriba y hacia abajo 6. Configuraciones de parámetros

III. Instalación y Operación de Cura

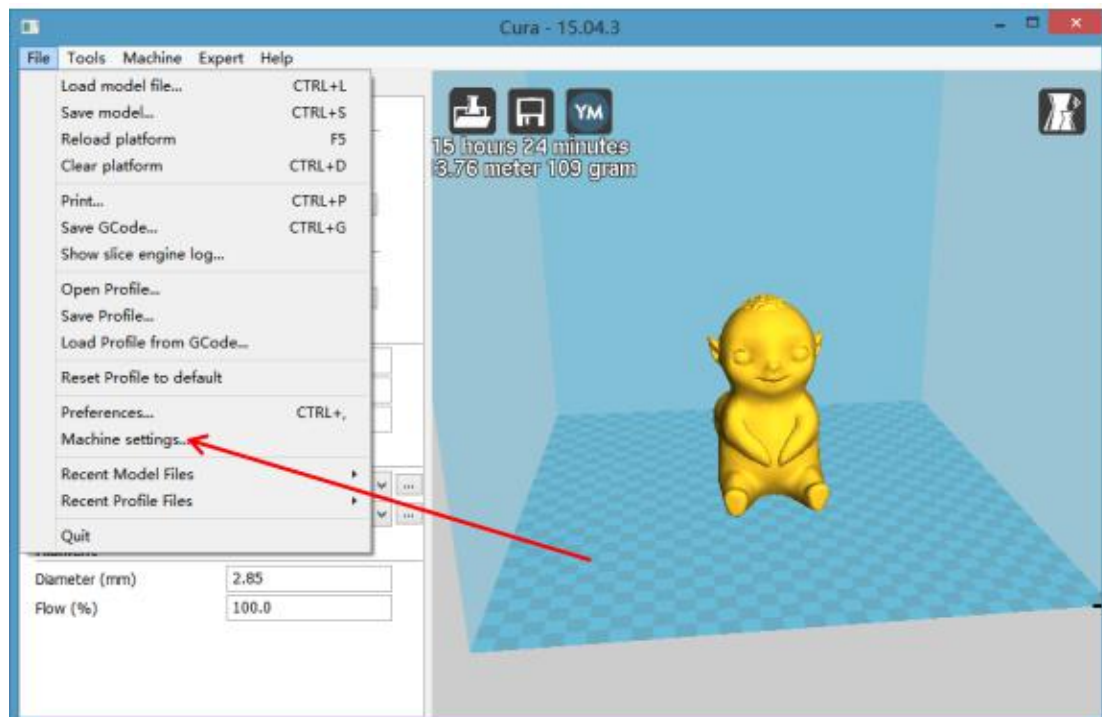
1. Instalación de Software

Instala el software

Hacer clic  Cura_15.04.3.exe , Abra la ventana de instalación y continúe haciendo clic en Siguiente para completar la instalación.

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. Ajustes de Máquina



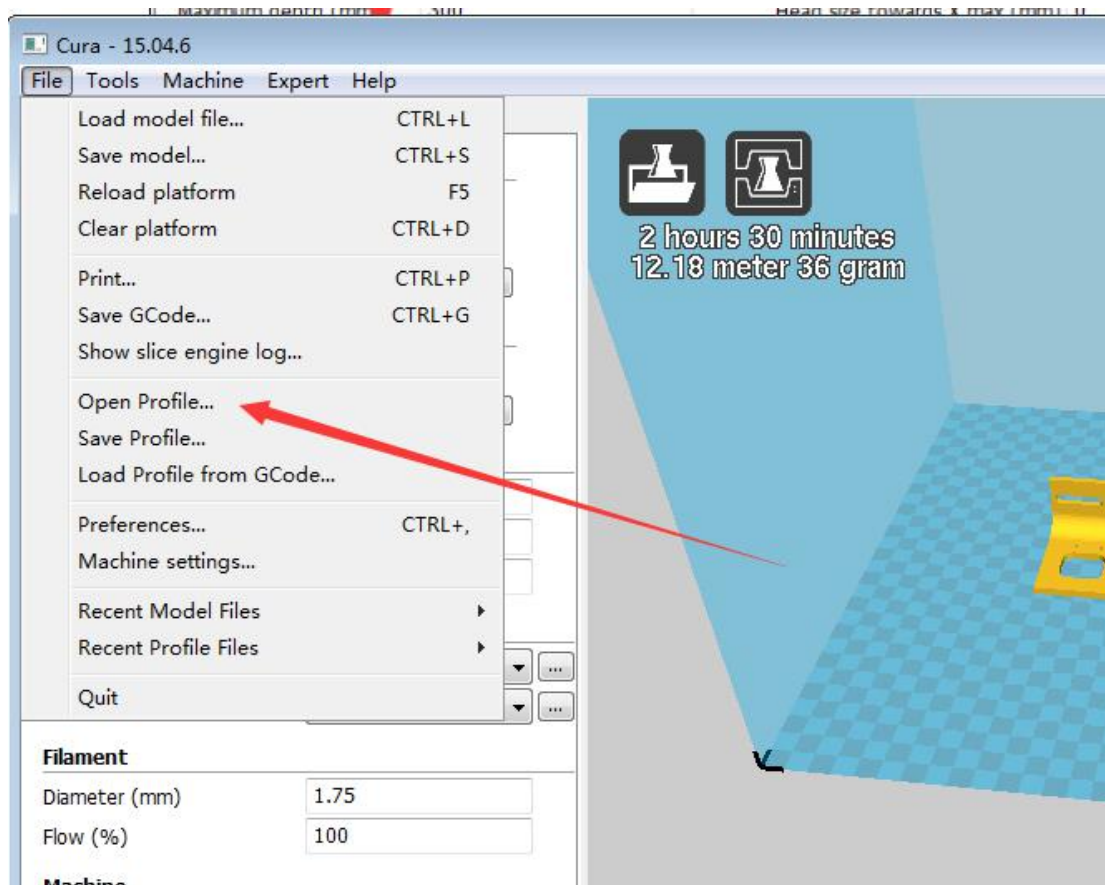
Machine settings

Sky-Kit | Skycube2 | Reprap | Skycube | 白色机器 | Cr-7 | 双色打印机 | Foodprinter | **U20** | Reprap

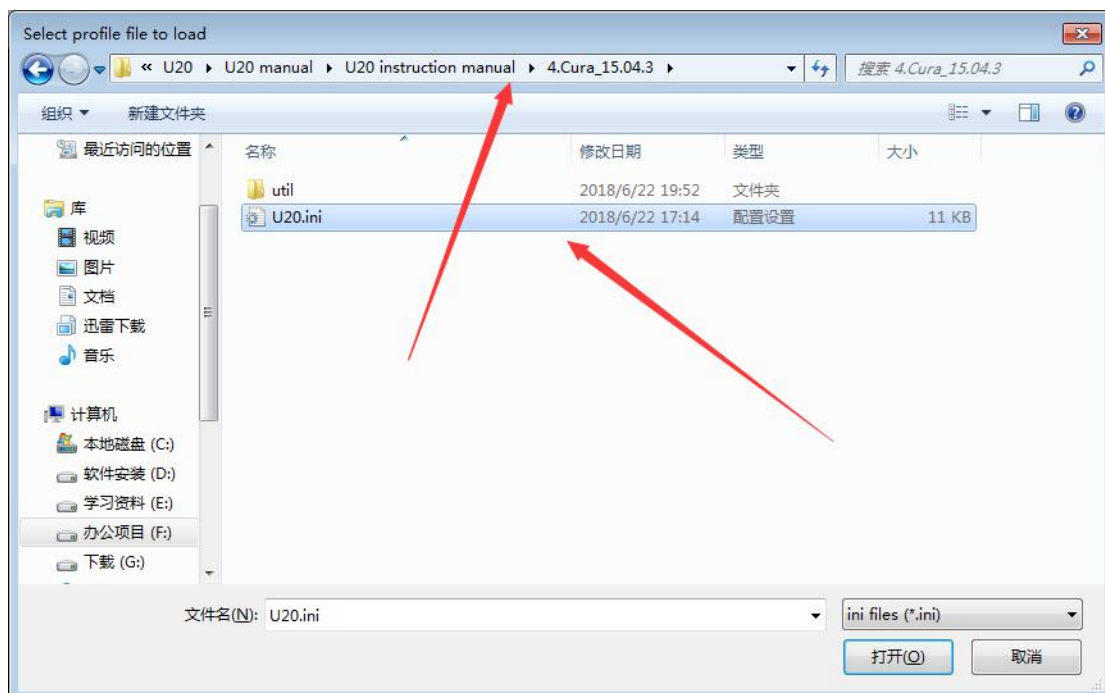
Machine settings		Printer head size	
E-Steps per 1mm filament	0	Head size towards X min (mm)	0
Maximum width (mm)	300	Head size towards Y min (mm)	0
Maximum depth (mm)	300	Head size towards X max (mm)	0
Maximum height (mm)	400	Head size towards Y max (mm)	0
Extruder count	1	Printer gantry height (mm)	0
Heated bed	<input checked="" type="checkbox"/>	Communication settings	
Machine center 0,0	<input type="checkbox"/>	Serial port	AUTO
Build area shape	Square	Baudrate	115200
GCode Flavor	RepRap (Marlin/Sprinter)		

Ok | Add new machine | Remove machine | Change machine name

Modifique el tamaño de impresión correspondiente, la cama caliente, el estilo Gcode, cambie el nombre, etc.



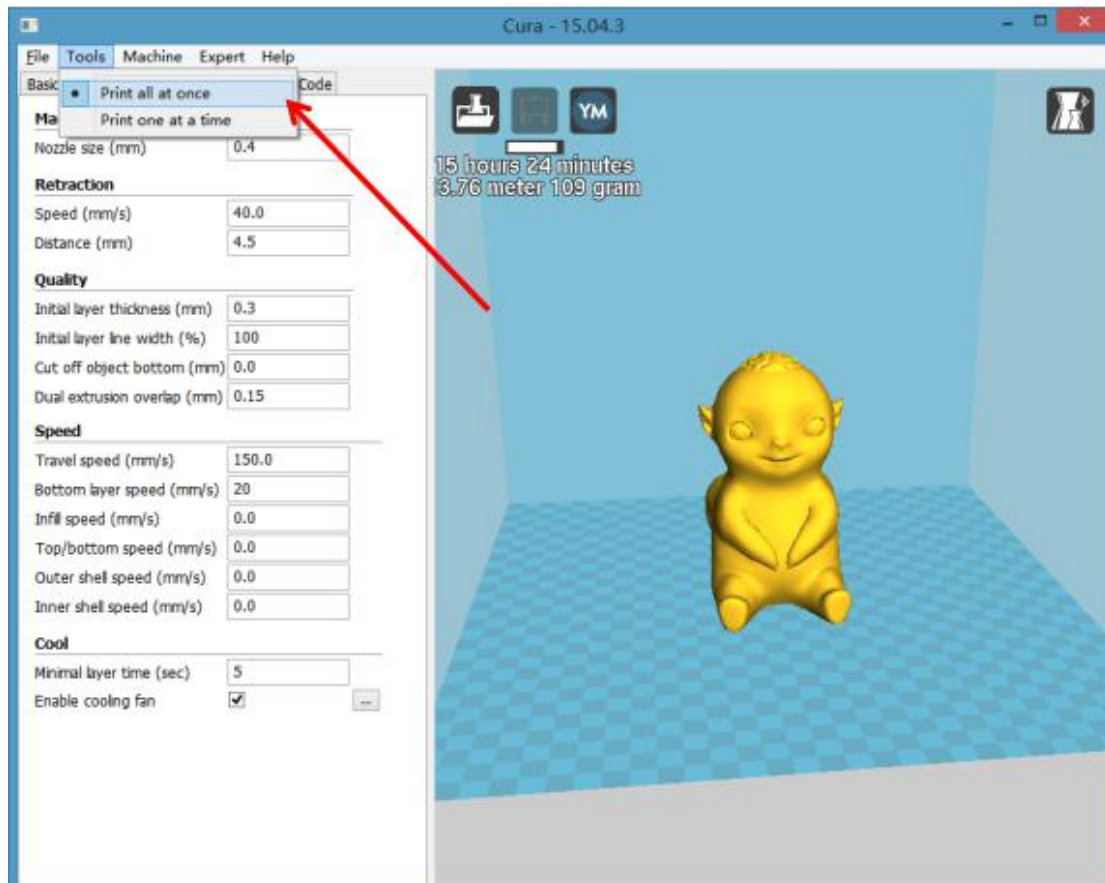
Abra el archivo de configuración y configure todos los parámetros para que sean los parámetros predeterminados.



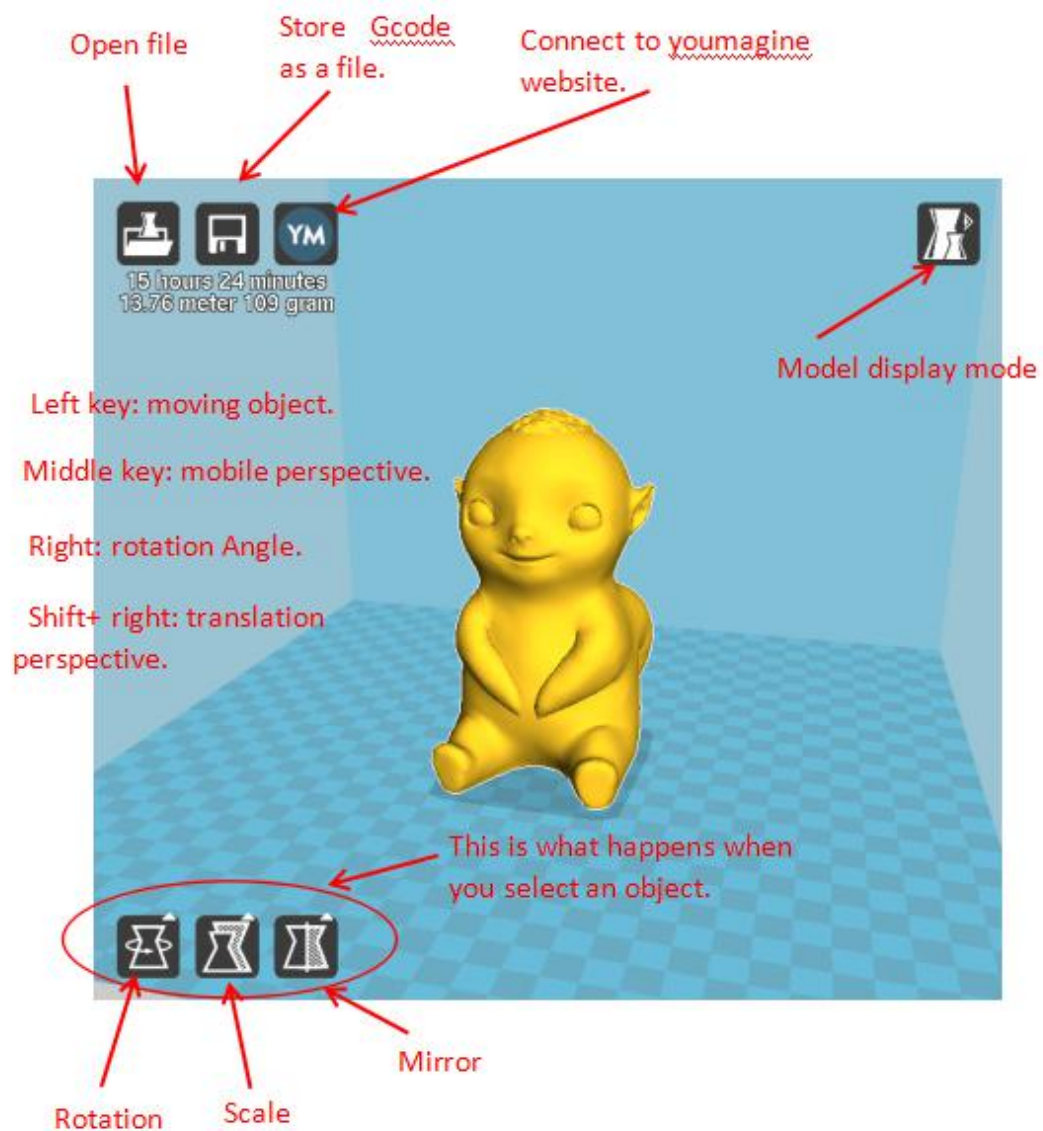
Localice la carpeta donde se encuentra el instalador de Cura y abra el U20.ini para configurar los parámetros predeterminados.

2. Operaciones de software de corte para impresión fuera de línea

Para imprimir sin conexión, no es necesario que se conecte a la computadora, fácil de operar con tarjeta SD. Después de instalar el software Cura, seleccione "imprimir todo a la vez" en "Herramientas".

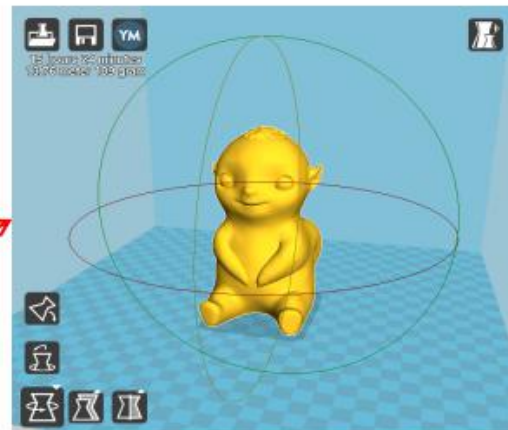


Abra “Archivo”> “Leer archivo de modelo” o abra el archivo de destino o arrastre el archivo de modelo directamente al software; a través de estas formas de importar el modelo, la operación de los múltiples modelos se refiere a las siguientes instrucciones



Operación de Objeto

It works under
Normal conditions.



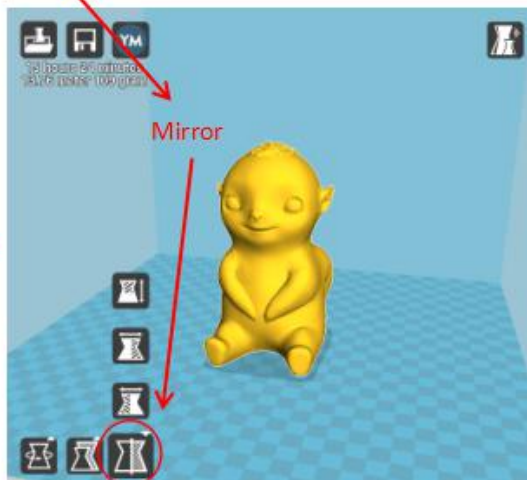
1. Click on the rotating
2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.



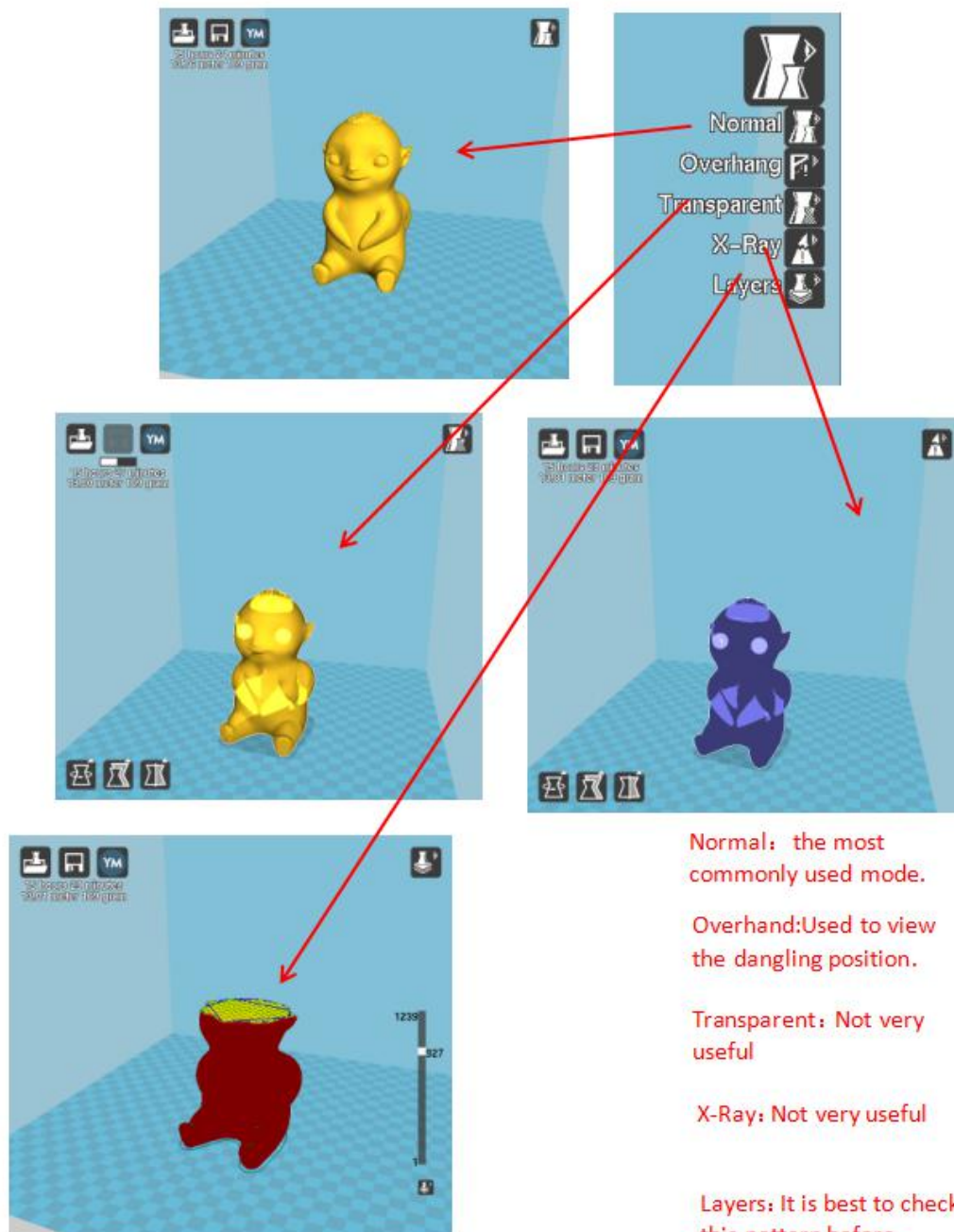
Scale by size or scale

The scale button

Uniformly scaled size



Mirror



Normal: the most commonly used mode.

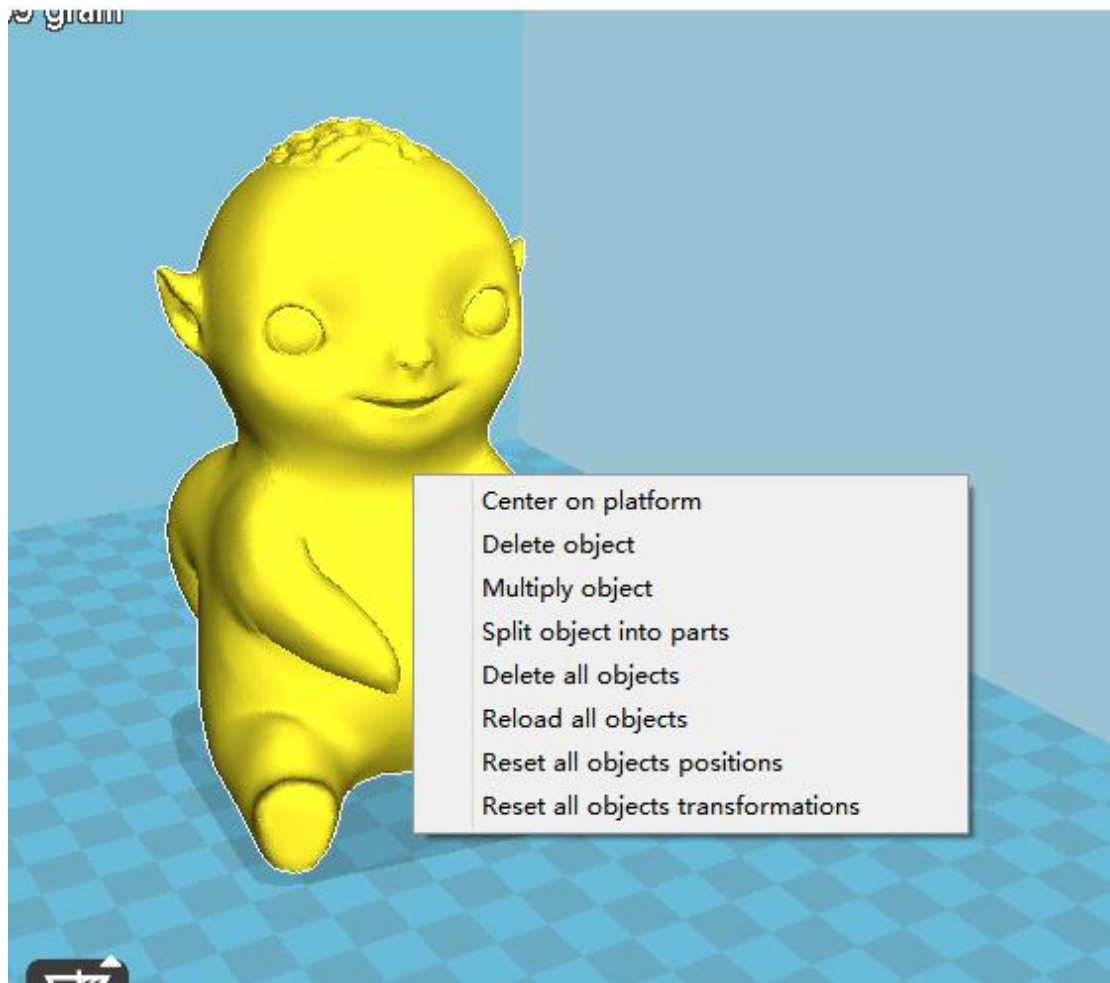
Overhang: Used to view the dangling position.

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.

Botón Derecho de Ratón.

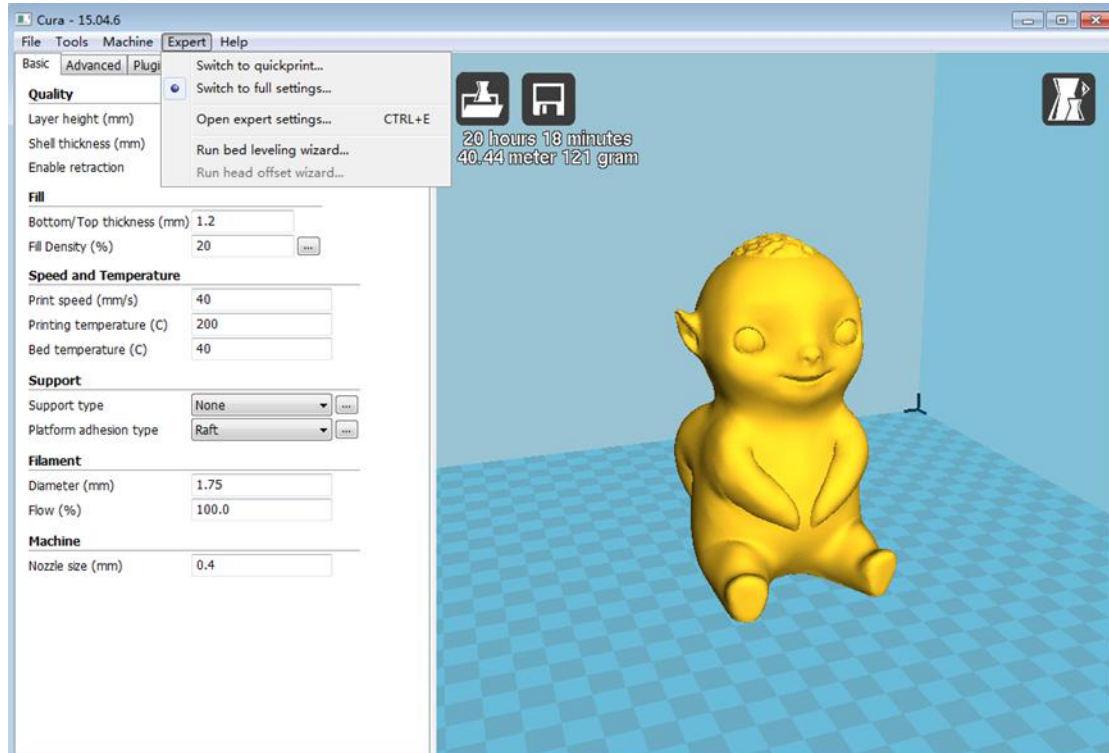


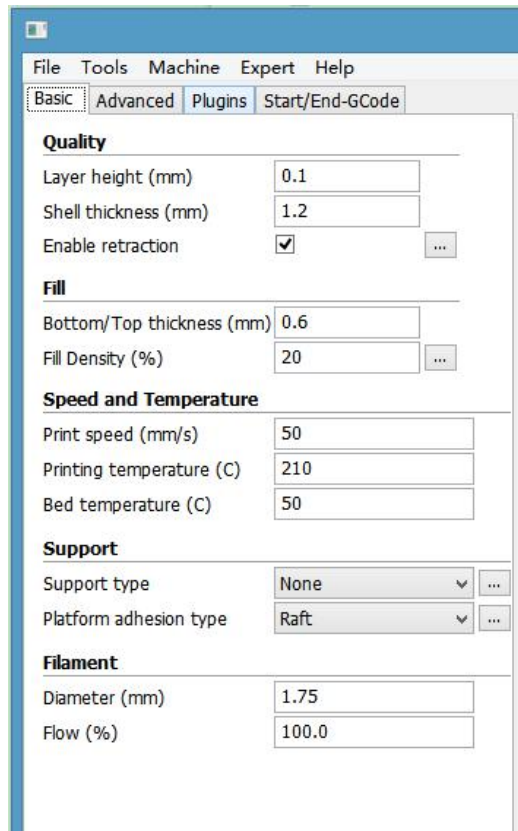
El nombre del archivo "filename.gcode" debe estar en inglés o en el número. No los llames caracteres chinos u otros. Guarde el archivo en la tarjeta SD, insértelo en la ranura de la tarjeta y enciéndalo. En el menú principal, seleccione "Carpeta" en la pantalla de control LCD, seleccione el archivo "filename.gcode" que acaba de guardar, confírmelo y comience a imprimir.

3. Ajustes de Parámetros de Software

Abra el software cura, puede modificar todos los parámetros de impresión en la pantalla.

Seleccione "Cambiar a la configuración completa".





Grosor de Capa : Disponible en 0.1 ~ 0.4mm. Precisión alta de 0.1mm pero largo tiempo de impresión, precisión de 0.4mm es baja, pero el tiempo de impresión es muy corto, generalmente elija 0.2mm

Grosor de la carcasa: 0.4 mm es muy delgado, generalmente elija 1.2 mm, lo que aumentará el tiempo de impresión.

Habilitar la Retracción: Para evitar que el cable se escape al imprimir rápidamente, de lo contrario, afectará la apariencia.

Espesor inferior / superior: Esto hace que la impresión de la capa superior sea más perfecta y más plana.

Fill density: Si la intensidad no es alta, seleccione 20%. Si la intensidad es alta, aumentela y el tiempo de impresión también aumentará.

Velocidad de impresión: Generalmente establecido en 30-100, la velocidad de impresión es mayor y la precisión es menor.

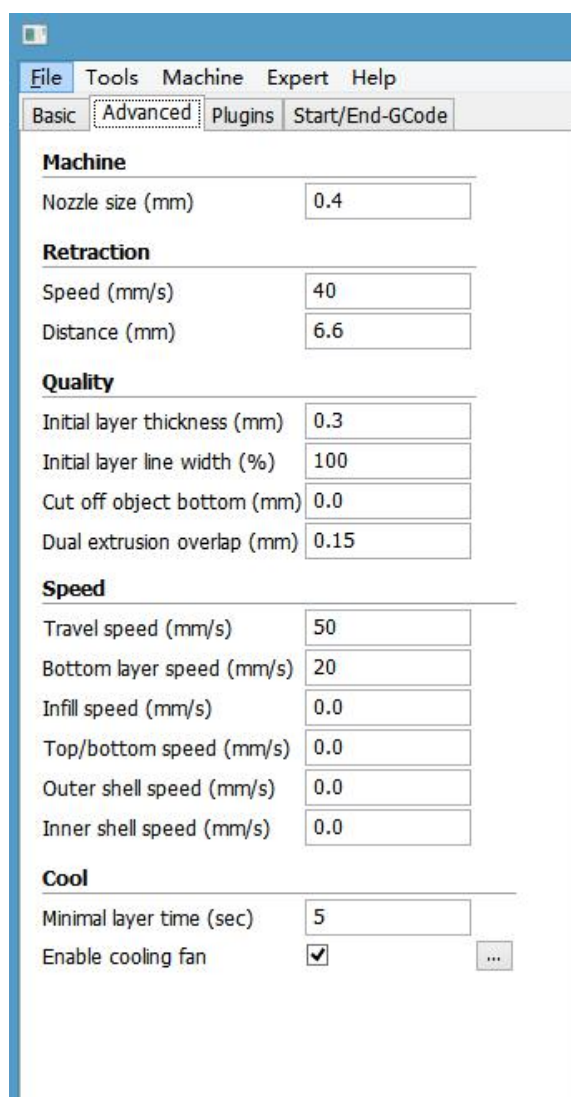
Temperatura de impresión: depende del filamento, generalmente seleccione 190 ~ 210 grados.

Tipo de soporte: Incluyendo soporte medio y soporte completo. En general, el modelo con estructura suspendida debe especificar soporte. La superficie será rugosa después de retirar el soporte.

Tipo de adherencia a la plataforma: "Ninguno" significa que no se establece ningún soporte, "Brim" aumenta el área inferior. La base "Raft" hace que el modelo sea más adherente. Para hacer que el modelo se adhiera mejor a la base, agregue una base o borde. Pero es mejor aumentar una base y un borde en relación con el área inferior pequeña.

Diámetro: 1.75mm

Flow: 100%



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"/>

Tamaño de la boquilla: 0.4mm.

Velocidad de retracción: La velocidad de retracción al imprimir.

Distancia de retractacion: La longitud de retracción del material, generalmente selecciona 4.5 ~ 8 mm.

Espesor de la capa inicial: La primera capa de espesor de impresión. Seleccione la opción por defecto.

Ancho de línea de la capa inicial: El 100% será más grueso y más denso, seleccione la opción predeterminada.

Cortar el fondo del objeto: La longitud de corte de la parte inferior del modelo.

Superposición de doble extrusión: 0.15mm. Seleccione la opción por defecto.

Velocidad de viaje: La velocidad de movimiento cuando la boquilla no extruye filamento.

Velocidad de la capa inferior: Imprime la velocidad de la primera capa. Ajuste una velocidad más lenta para que el objeto esté mejor conectado al plano posterior.

Velocidad de relleno, Velocidad superior / inferior, Velocidad de la cubierta exterior, Velocidad de la cubierta interna: Seleccione la opción por defecto.

Tiempo mínimo de capa: Seleccione la opción por defecto.

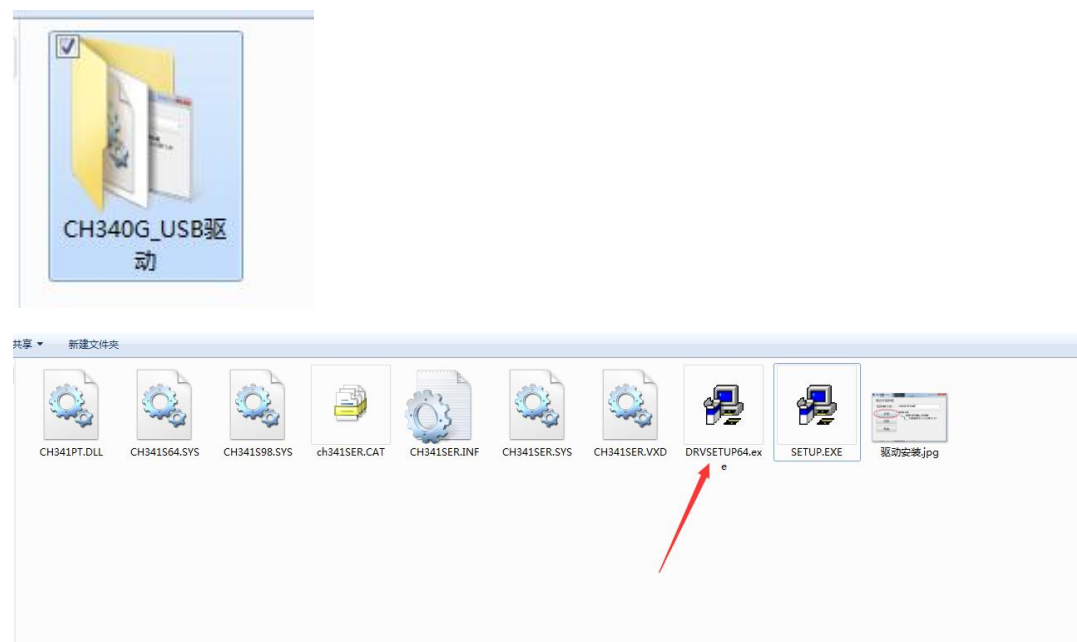
Habilitar ventilador de refrigeración: Para enfriar la temperatura de la boquilla.

IV. Operación para impresión en línea

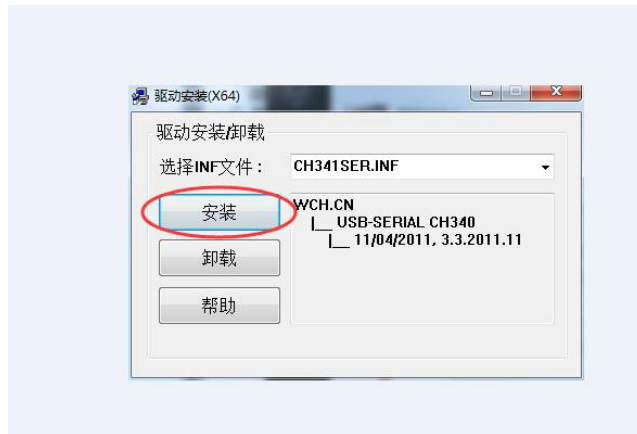
Nota: Para la impresión en línea, debe conectar la computadora a la impresora 3D a través del cable de datos. Durante el proceso de impresión, no apague la computadora, no haga que la pantalla de la computadora guarde o hiberne para evitar un error de transmisión de datos. En general, no sugiera a los usuarios que lo utilicen para las operaciones complicadas.

1. En primer lugar, cargue el archivo de modelo, configure el parámetro de impresión incluyendo "Básico" y "Avanzado"

Encienda la impresora, conecte el USB a una computadora, el controlador se instalará automáticamente. Si no se instala automáticamente, busque el controlador en la carpeta del controlador e instálelo manualmente.



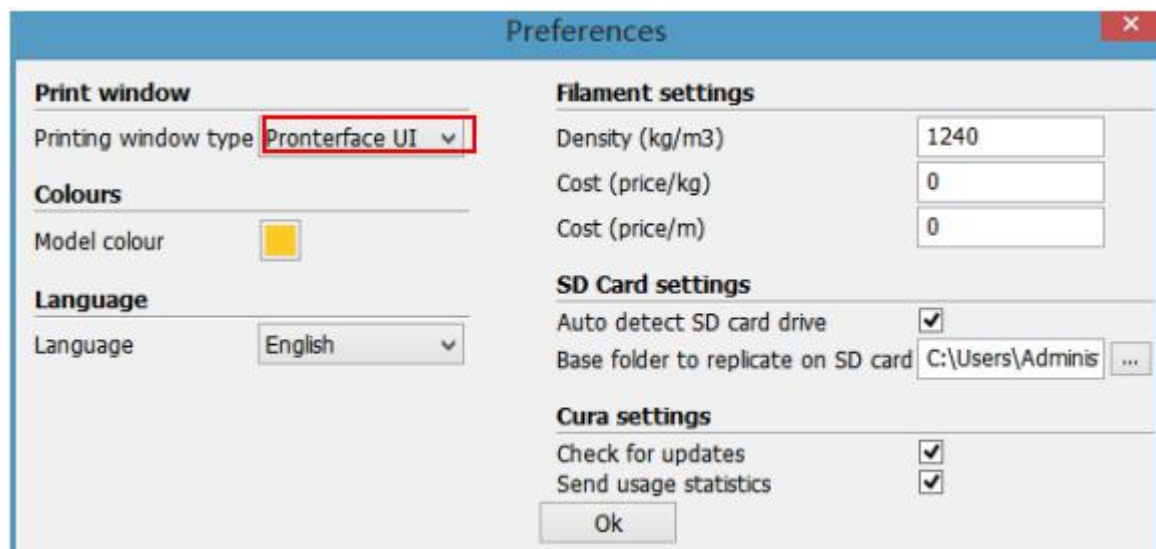
Haga doble clic en el programa al que apunta la flecha.



Haga clic en Instalar y espere.



Después de instalar el controlador, use los accesos directos "Ctrl" + "," para abrir "Preferencias".



La ventana de impresión se muestra como la imagen de arriba. Haga clic en "Aceptar", luego haga clic en "Configuración de la máquina" que se muestra como la imagen de abajo.

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"/>	Communication settings	
Machine center 0,0	<input type="checkbox"/>	Serial port	COM5
Build area shape	Square	Baudrate	AUTO
GCode Flavor	RepRap (Marlin/Sprinter)		

Ok Add new machine Remove machine Change machine name

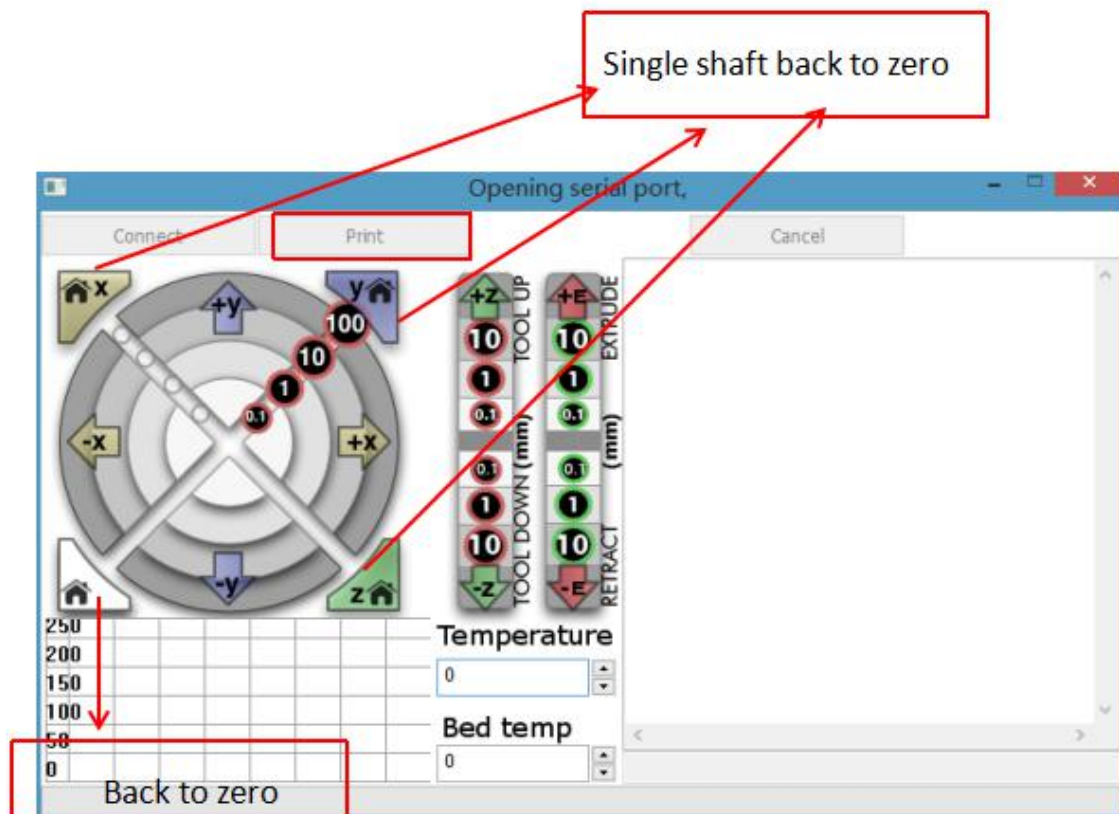
Seleccione el puerto correcto (COM), la velocidad en baudios es "AUTO", haga clic en "Aceptar".

Nota: la computadora y el número COM del puerto son diferentes, abra la "Administración de dispositivos" en la computadora, haga clic en "Puerto" para verificarlo.



Estado muestra conectado correctamente

2. Después de cargar un archivo, haga clic en el icono como se muestra en la imagen de arriba o haga clic en "Ctrl + P" para comenzar a imprimir.



Haga clic en el círculo gris para controlar el movimiento del eje XYZ. 0.1, 10, 100 indica la distancia móvil. Puede escribir Gcode en un cuadro de texto en blanco. Si no entiendes, no lo configures.

Haga clic en "Imprimir" para comenzar a imprimir. Tenga cuidado durante la impresión para evitar fallos de impresión.

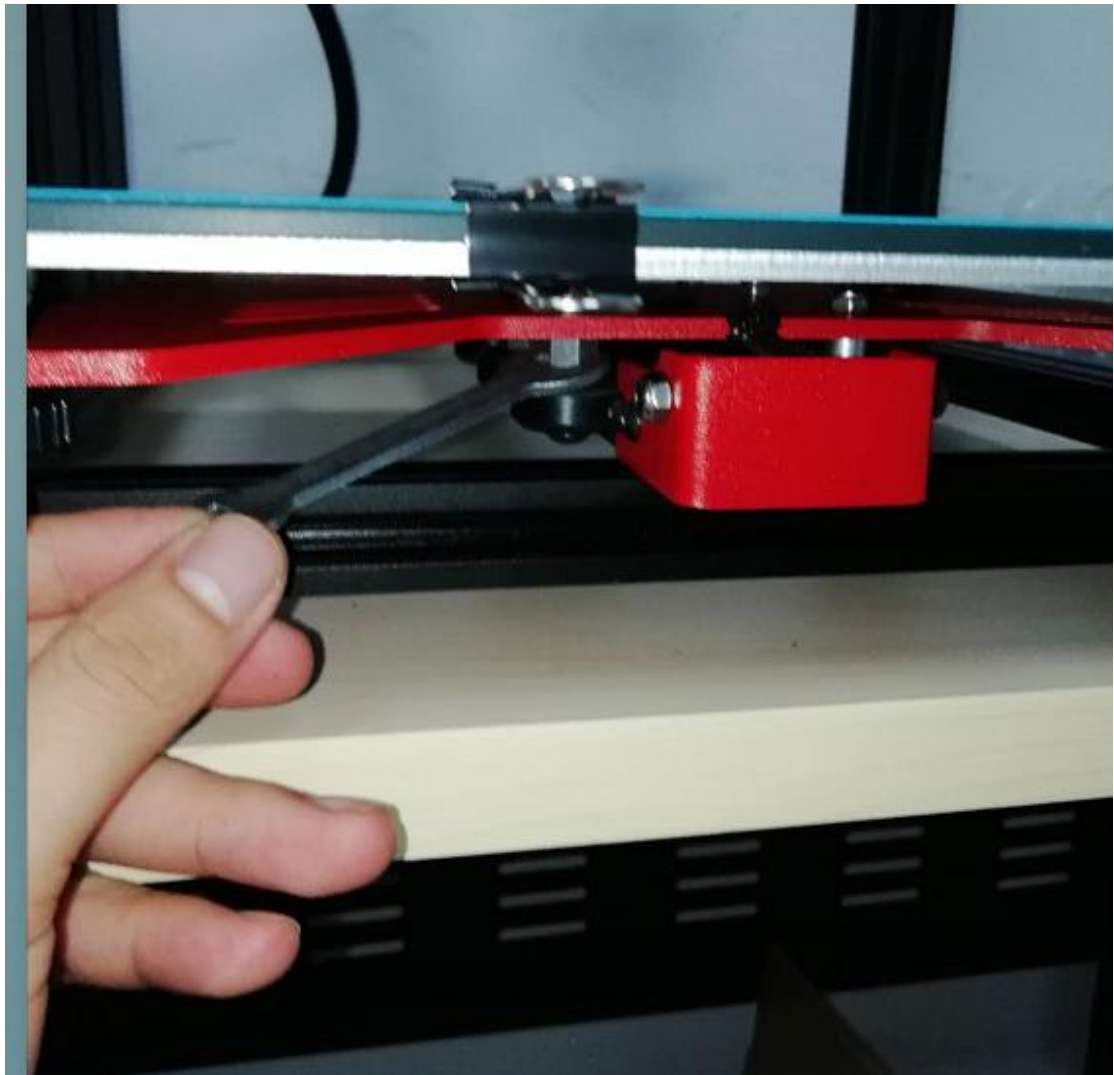
V. Comprobar y nivelar antes de usar

1. Montaje de la máquina para completar la inspección

Una vez completado el ensamblaje de la máquina, coloque el cable y mueva el movimiento de tres ejes manualmente para ver si hay algún efecto sobre el movimiento y el fenómeno de bloqueo. Puede sacudir la cama caliente y la boquilla con las manos para ver si hay algún espacio y agitación. Si hay agitación, puede tomar la llave de extremo abierto. Gire el manguito hexagonal en la polea correspondiente para ajustar la tensión de la cama caliente y el cabezal rociador.

Como se muestra abajo:





2. Nivelación de la máquina

Después de inspeccionar el equipo, antes de la puesta en marcha, compruebe el nivel de voltaje de entrada de la fuente de alimentación de conmutación. Los Reglamentos europeos establecieron una posición a 220 V y los reglamentos de EE. UU. Establecieron una posición a 110 V.



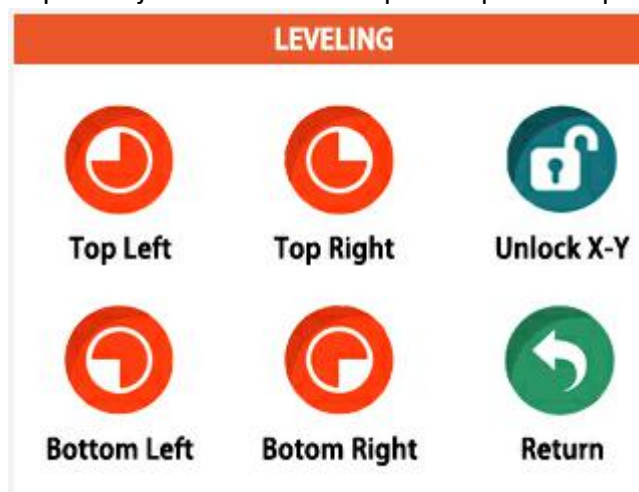
Normativa europea 220V engranaje



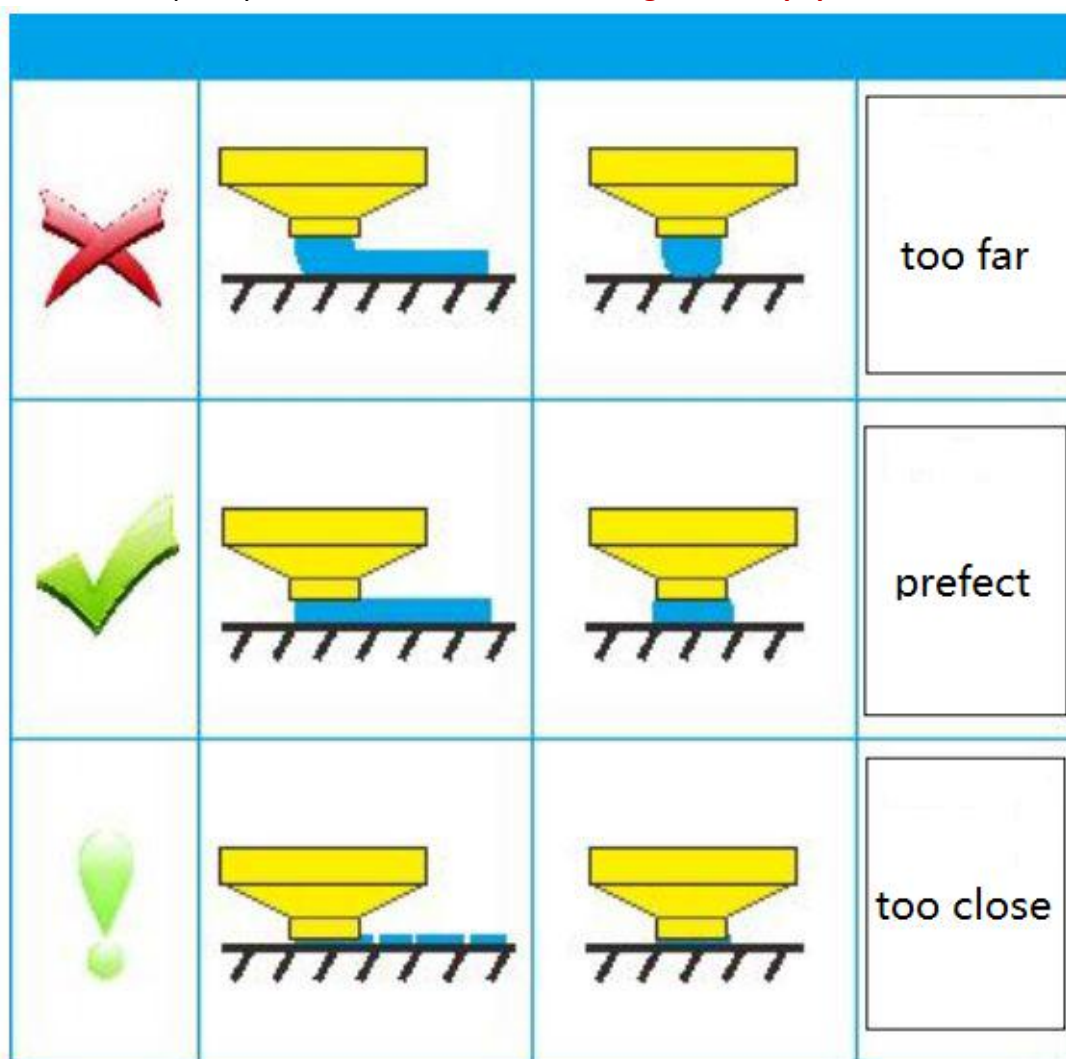
Regulaciones de Estados Unidos 110V engranaje

Arranque la máquina y haga clic en el botón Alinear. Luego haga clic en los cuatro botones. La boquilla se mueve de acuerdo con la posición apropiada. En la posición adecuada, puede ajustar manualmente la conexión manual del tornillo para que la distancia entre la boquilla y el lecho caliente se establezca en aproximadamente **el grosor del papel A4**. Apriete el tornillo [en sentido contrario a las agujas del reloj] para aumentar la distancia entre la placa del calentador y la boquilla.

Afloje el tornillo [gírelo en el sentido de las agujas del reloj] y la placa del calentador se cerrará a la boquilla. Ajusta los otros tres puntos para completar la nivelación.

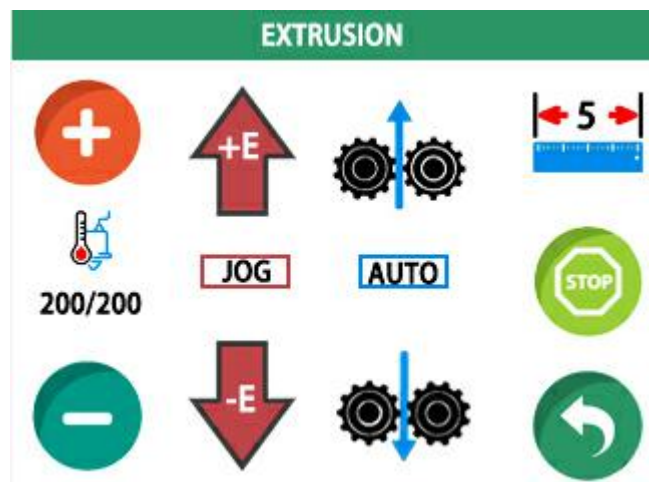


O puede hacer clic manualmente en el retorno cero XY y el retorno cero Z en la interfaz Mover, y luego desbloquear, mover manualmente el lecho caliente y el cabezal de la boquilla, y luego ajustar la tuerca niveladora para que la distancia entre el cabezal de la boquilla y el lecho caliente sea sobre **el grosor del papel A4**



3. Colocación de filamento y alimentación

Haga clic en el icono Extruir para abrir la interfaz de operación de la boquilla:



Haga clic en el botón E +, la temperatura se puede configurar automáticamente a 200 grados, espere a que la temperatura alcance la temperatura deseada, haga clic en el botón AUTO FEED IN, capaz de alimentación continua, luego inserte el extremo del filamento en el mecanismo de alimentación, esperando extrusión de filamentos desde la boquilla, haga clic en el botón de parada central para detener la extrusión. En este momento puede hacer clic en el ícono Archivos, hacer clic en el archivo para imprimir el archivo.

VI. Reanudar la impresión y la función de detección de desgaste del filamento

1. Recuperación del corte de energía

La impresora 3D normal cuando está en la fábrica, y la interfaz principal después de terminar la impresora no tiene un ícono de recuperación de energía, como se muestra a continuación:

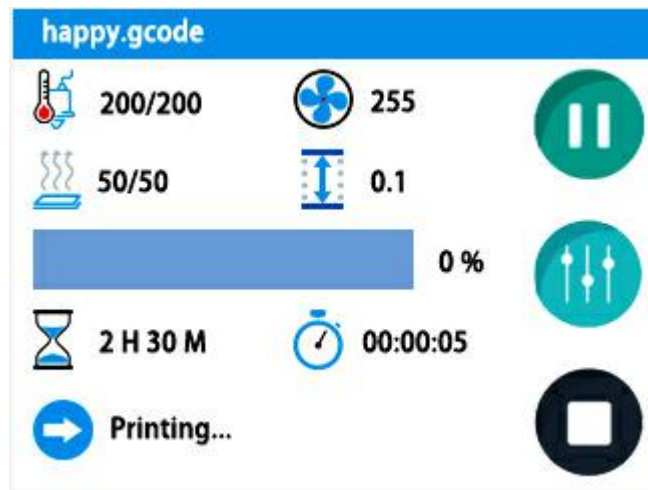


Cuando se imprime durante un período de tiempo, la altura de impresión supera los 0,5 mm, aparecerá el ícono de recuperación del corte de energía, cuando se vuelva a encender, puede hacer clic en este ícono, después de esperar el aumento de temperatura, puede reanudar la impresión normal.

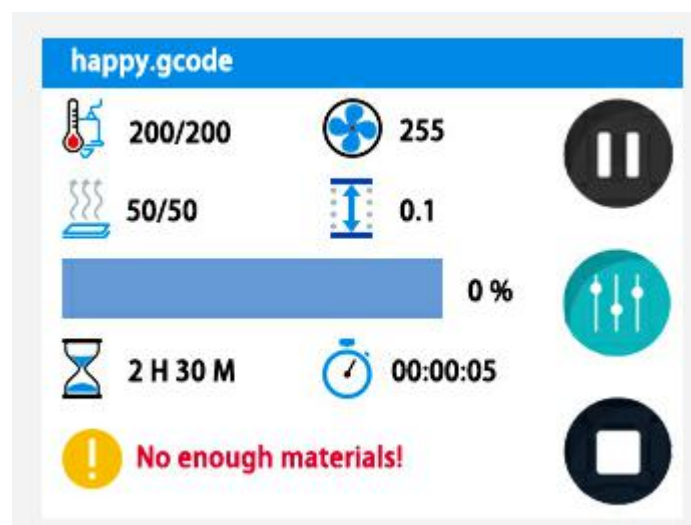


2. Detección de agotamiento del filamento

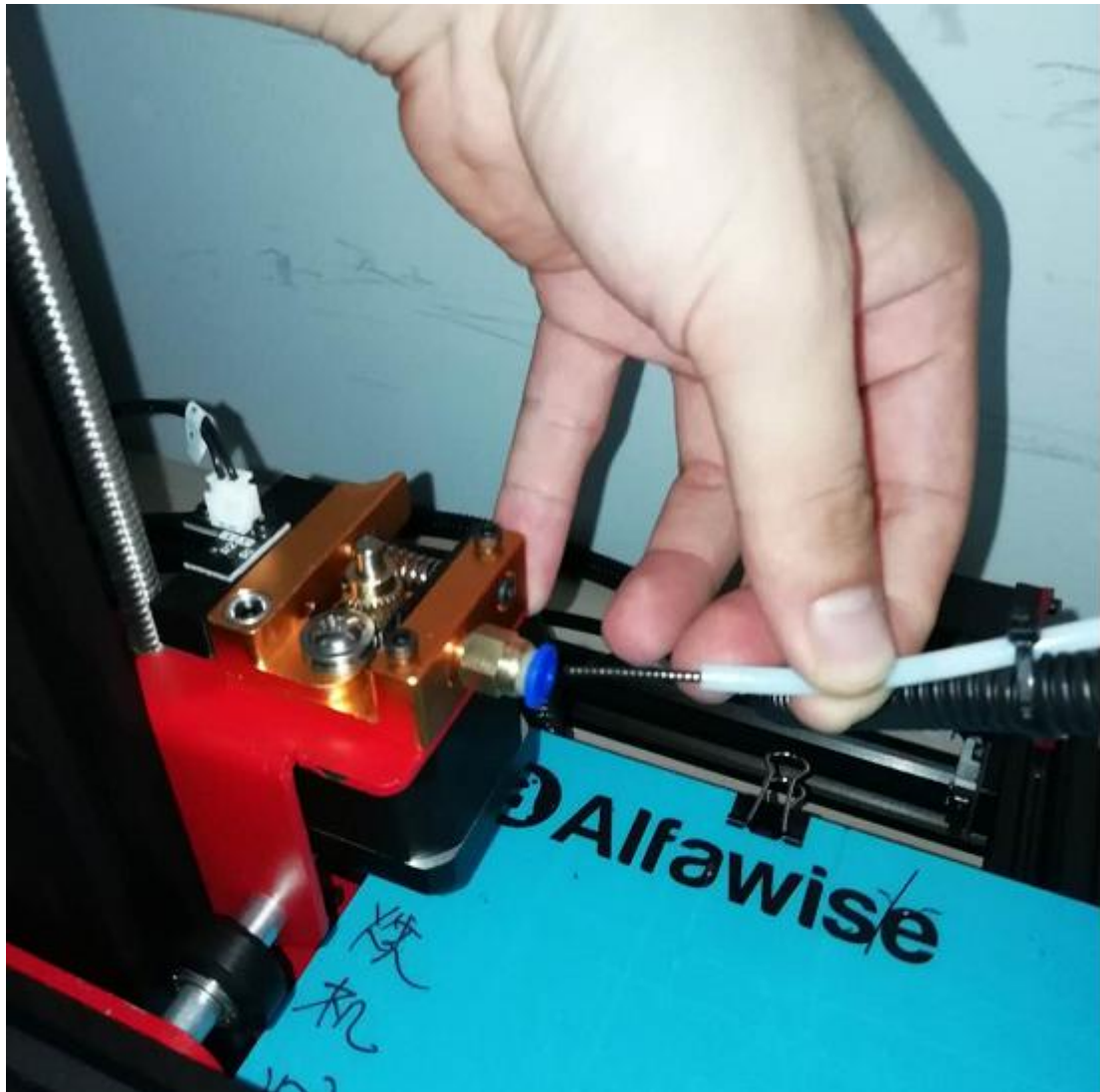
Durante la impresión normal, la interfaz es la siguiente:

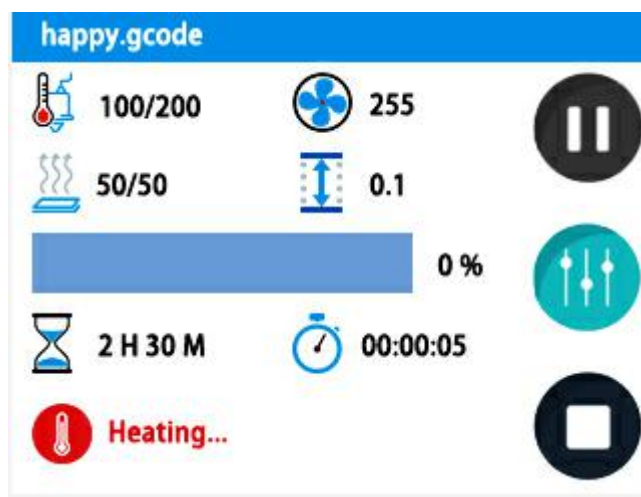
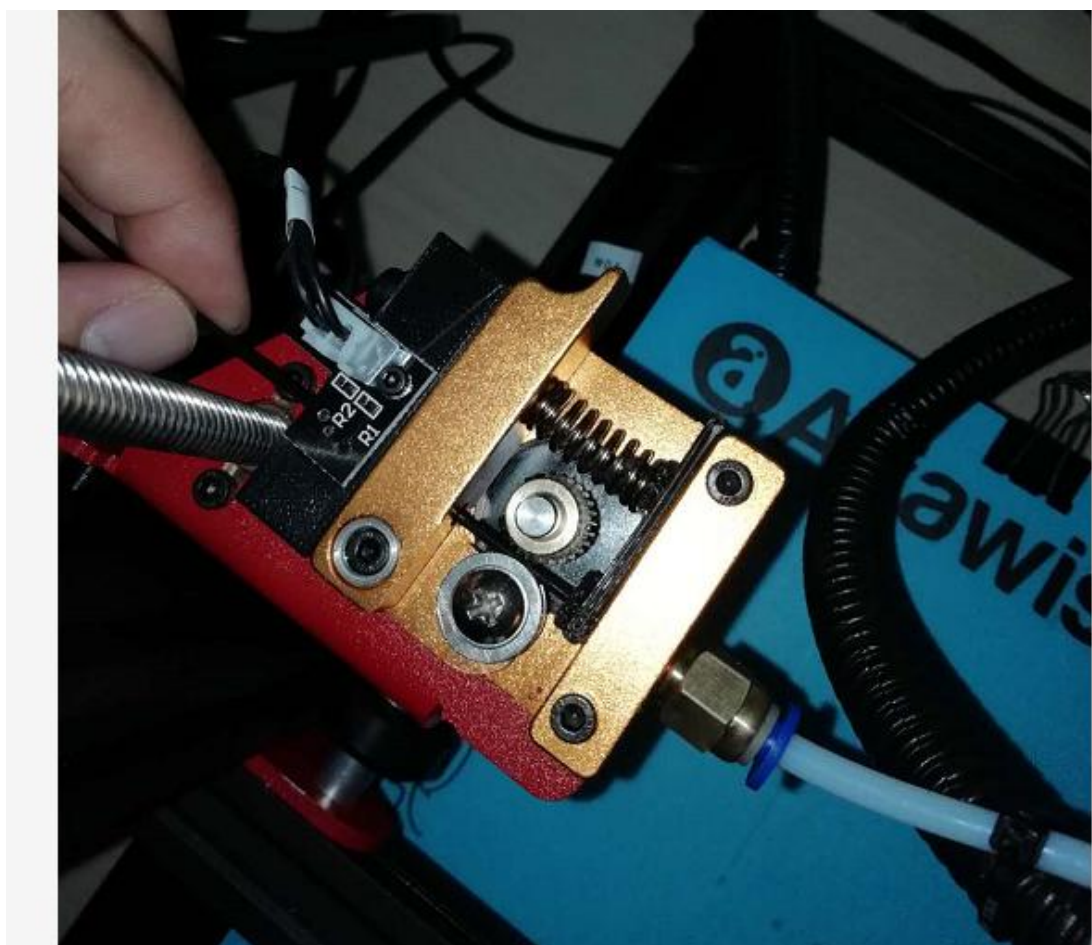


Cuando el filamento se agota, se activa una alarma y se suspende la impresión.



Ahora, saque el tubo de teflón del extremo del extrusor, retire el filamento roto, vuelva a llenar el filamento hasta el cabezal de impresión y luego haga clic en el botón Reanudar para reanudar la impresión.

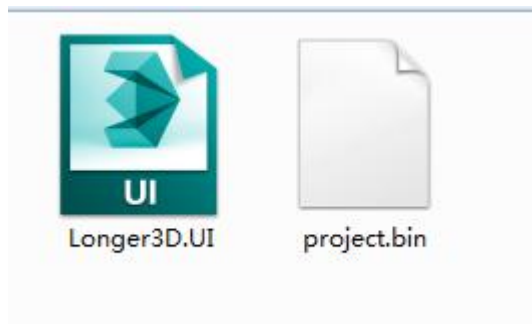




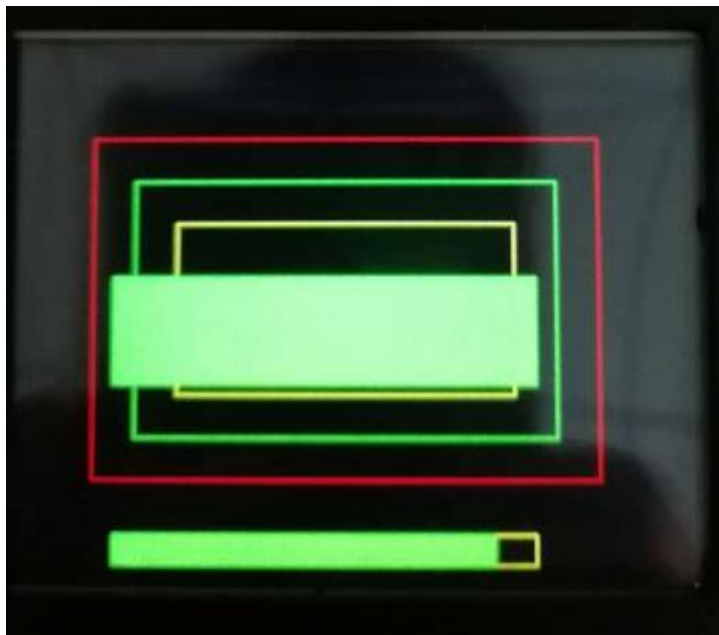
VI. Manual de preguntas frecuentes

Pregunta 1: ¿Cómo actualizar el firmware?

La actualización del firmware para esta máquina es muy conveniente, si el firmware de la máquina tiene un cambio importante que debe actualizarse, el fabricante proporcionará dos archivos al usuario, de la siguiente manera:

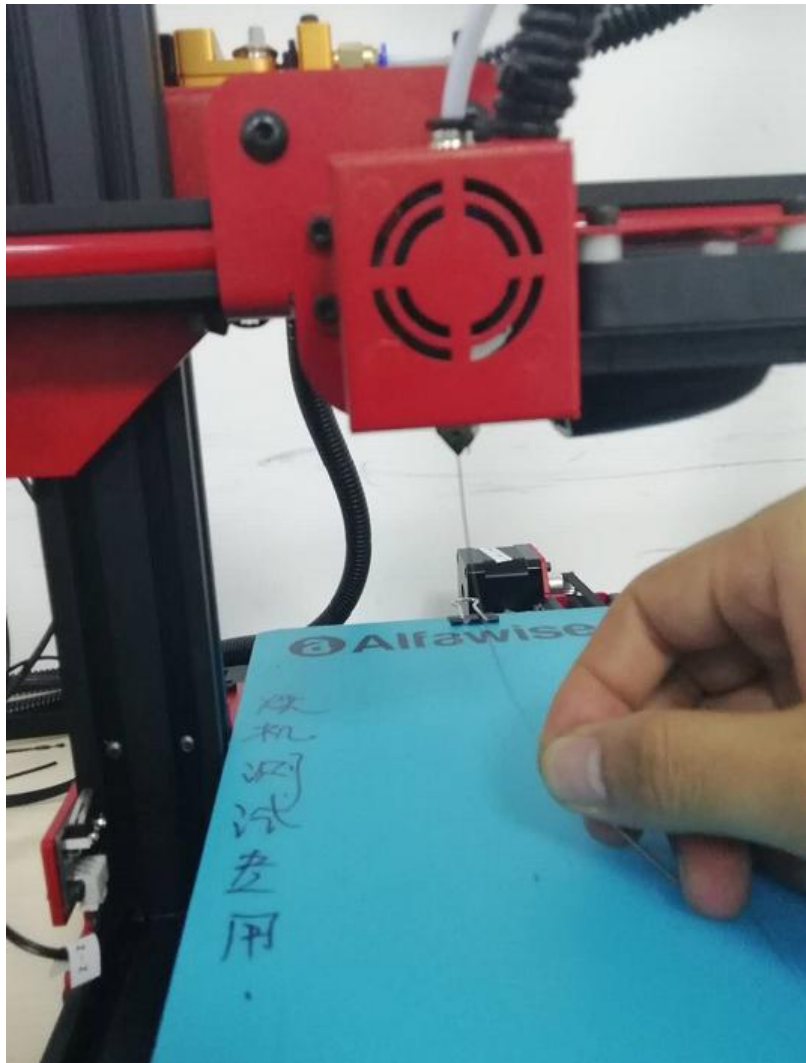


Los usuarios solo necesitan copiar estos dos archivos en la tarjeta SD y luego reiniciar la máquina. Una vez que se completa la barra de progreso de la máquina, el firmware se actualiza. Luego, el usuario debe eliminar los dos archivos en la tarjeta SD antes de que la máquina se use normalmente. De lo contrario, el firmware se actualizará cada vez que se inicie la máquina.



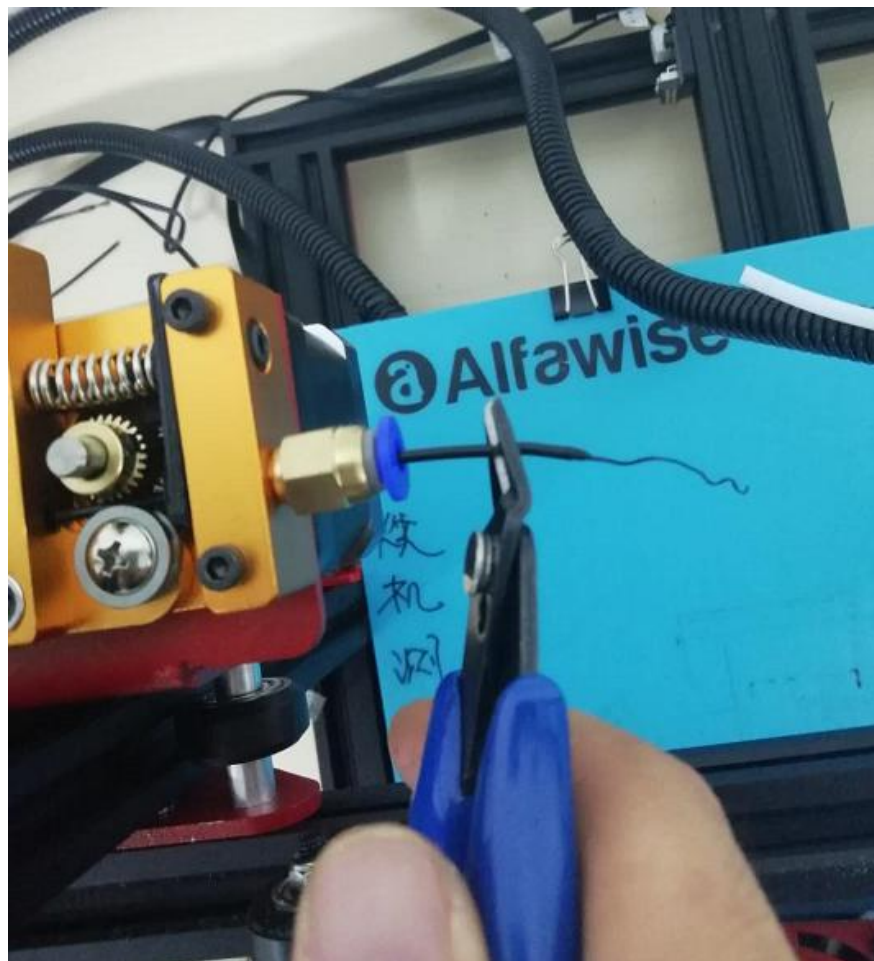
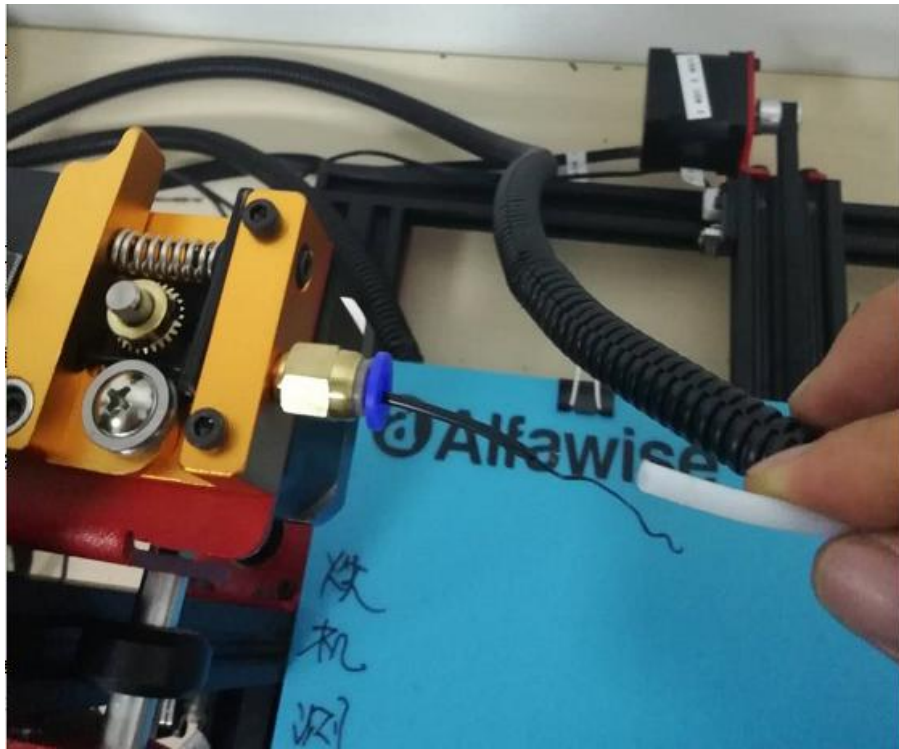
Pregunta 2: ¿Qué pasa si el filamento no se descarga de la máquina?

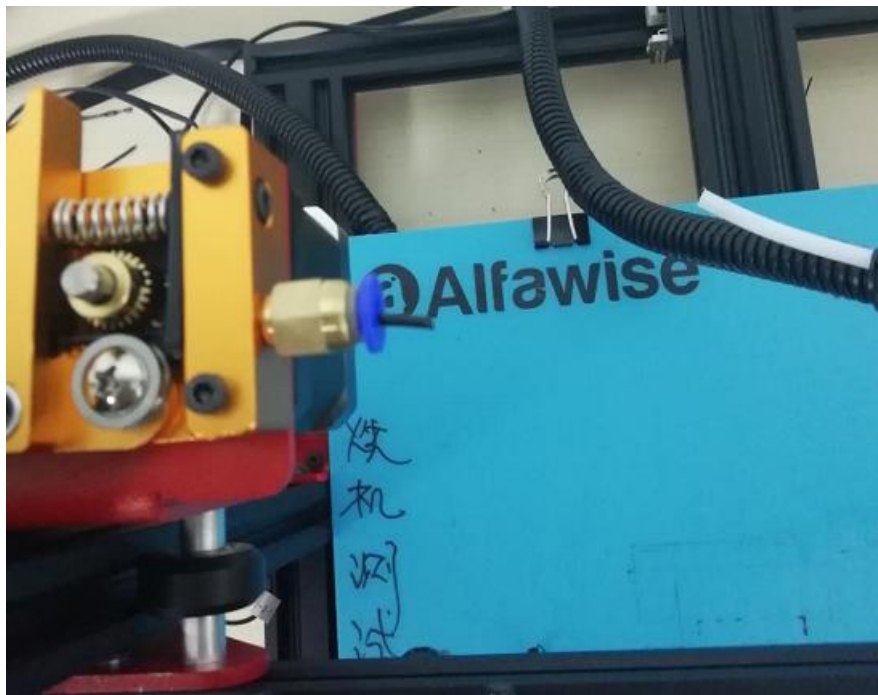
Después de calentar la boquilla de la máquina, el filamento normalmente se inserta manualmente en el mecanismo de alimentación y entra en las boquillas después de pasar a través del tubo de teflón. Si se determina que los engranajes del mecanismo de alimentación están haciendo un clic, primero verifique que los filamentos estén rizados para que el mecanismo de extrusión no pueda jalar los filamentos. Si este no es el caso, la boquilla de la máquina puede elevarse. Use una aguja de 0,4 mm en la caja de herramientas para insertarla desde abajo en la boca de cobre y gírela cuando la inserte. En general, esta aguja puede ser utilizada. Abra la boca de cobre para alimentar suavemente. Este bloqueo generalmente es causado por contaminantes en los materiales.



Pregunta 3: Cuando la máquina devuelve el filamento, no se puede devolver. ¿ Qué debo hacer cuando estoy atascado en la articulación neumática?

Antes de devolver el filamento, primero debe calentar la boquilla y luego extraer el filamento lo antes posible. Si no puede moverlo, puede retirar el filamento y fundir el bloque formado en el extremo del filamento en la boquilla. Cuando los filamentos se retiran antes de que el extremo de los filamentos llegue a los puertos neumáticos, el teflón se extrae directamente, cortando el extremo del filamento para que pueda tirarse suavemente. El extremo de la rosca en la cabeza de la boquilla se deforma por el calor. Si los filamentos se deforman al final y se sacan directamente, pueden quedar atrapados en las juntas neumáticas o dañar el interruptor de límite de detección de salida de filamento (el interruptor de límite de detección de salida de filamento es unidireccional)





Pregunta 4: ¿Qué debo hacer si no puedo reanudar la impresión después del apagado de la alimentación?

Si pierde energía repentinamente cuando comienza a imprimir partes, la máquina no guardará los datos de impresión. Si la presión es más alta que 0.5 mm, apoyamos la restauración del fallo de alimentación. Si la altura es inferior a 0,5 mm, recomendamos imprimir de nuevo.

Pregunta 5: Cuando la máquina está nivelando, la boquilla se mueve hacia la izquierda y puede orientarse normalmente. Cuando la boquilla se desplaza hacia la derecha, resulta que la distancia entre la boquilla y el lecho caliente es muy amplia o muy pequeña. Cuando el resorte se coloca en la posición extrema, todavía no se puede alinear. ¿Qué debo hacer?

En este caso, la viga del eje X es generalmente floja. Coloque el manguito hexagonal en el lado derecho de la máquina con una llave para ajustar la tensión.

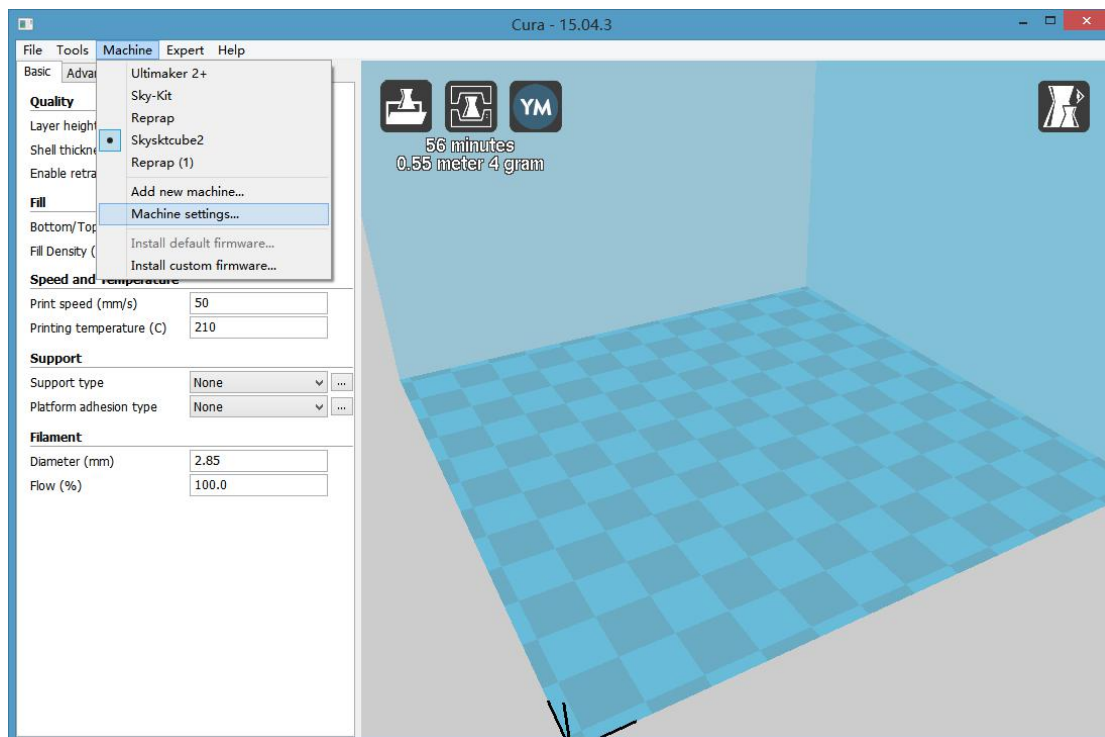


Pregunta 6: Después de que la máquina se haya calentado, el filamento se descargará normalmente. Sin embargo, cuando la impresión se realiza por primera vez, el rizado se produce en la plataforma. Después de imprimir varias capas, los filamentos abandonan la plataforma. ¿Qué puedo hacer?

Después de que el usuario obtiene la impresora 3D, si se encuentra que las bobinas de nivelación de la primera capa están curvadas, se siente como si cayera suavemente sobre la plataforma. Se puede juzgar que la nivelación no está ajustada y que la boquilla está demasiado alta desde el lecho caliente. Así que necesitamos volver a nivelar, la calidad de nivelación puede determinar en gran medida la tasa de éxito de las piezas. Además, para asegurar un buen contacto entre el modelo y la plataforma, podemos apuntar hacia abajo el plano más grande del modelo durante el corte. También se puede configurar en el software de corte, agregando Raft al modelo para que el modelo se adhiera a la plataforma con más firmeza.

Pregunta 7: ¿Qué debo hacer si la configuración de la máquina es incorrecta en el software de rebanado?

Después de instalar el software de corte, los problemas de configuración del modelo o la configuración son incorrectos. Puede cambiar la configuración apropiada o agregar una nueva máquina de la siguiente manera:



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

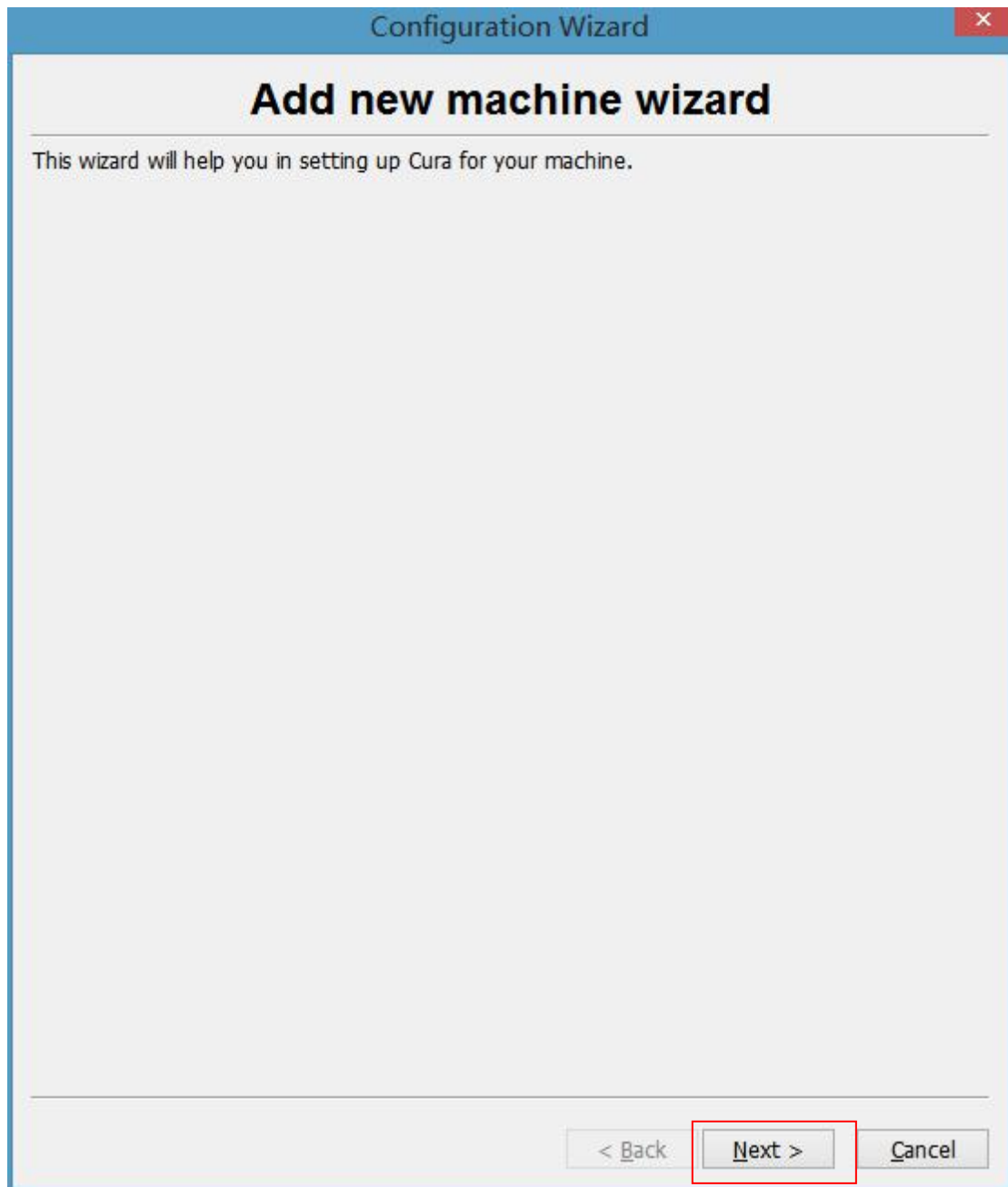
AUTO

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 filament0

Maximum width (mm)300

Maximum depth (mm)300

Maximum height (mm)400

Extruder count1

Heated bed

Machine center 0,0

Build area shapeSquare

GCode FlavorRepRap (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 portAUTO

BaudrateAUTO

Ok

Add new machine

Remove machine

Change machine name

65