



[Manuel d'Instruction U20]

CE FCC RoHS

2018.8.14

Répertoire

I. Assemblage de Machine.....	3
1. Retirer toutes les parties.....	3
2. Installation de bloc fixe et interrupteur de limite.....	9
3. Câblage.....	11
4. Installez le support de filament.....	18
II. Notes sur l'Écran LCD.....	22
Instruction sur Fonction d'Élément du Menu.....	22
1. Interface principale.....	22
2. Déplacer la tête.....	23
3. Fichiers.....	24
4. Nivellement.....	27
5. Extrusion.....	28
6. Plus.....	29
III. Installation et Fonctionnement de Cura.....	30
1. Installation du logiciel de découpage.....	30
A. Réglages de machine.....	30
2. Opération de logiciel de découpage pour l'impression hors ligne.....	33
3. Paramétrage du logiciel.....	37
IV. Opération pour l'Impression en Ligne.....	41
V. Vérifiez avant l'Utilisation et le Nivellement.....	44
1. Assemblage de la machine pour compléter l'inspection.....	44
2. Nivellement de machine.....	46
3. Placez le filament et l'alimentation.....	49
VI. Fonction de Reprise l'Impression et de Détection de Rupture du Filament.....	50
1. Récupération de panne de courant.....	50
2. Détection de rupture du filament.....	51
VI. Manuel de FAQ.....	53

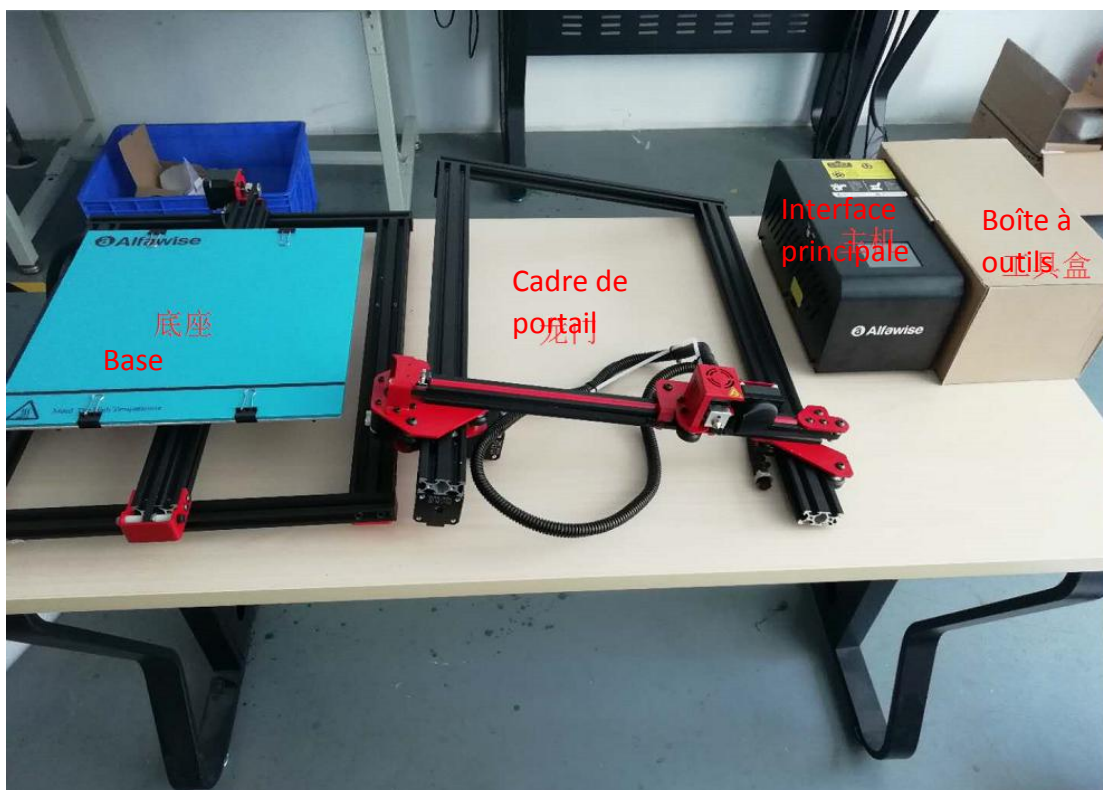
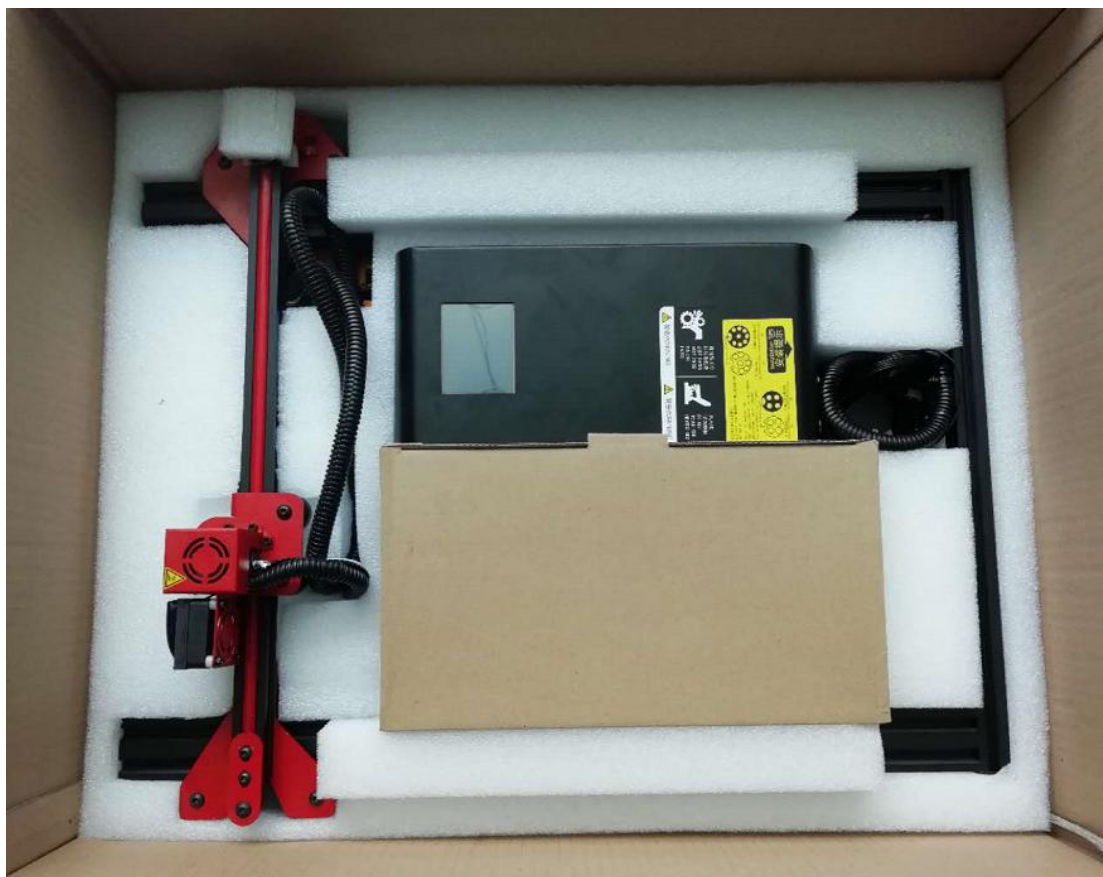
I. Assemblage de Machine

La machine est fondamentalement installée avant de quitter l'usine, et vous n'avez besoin que de quelques étapes simples pour fixer la machine.

1. Retirer toutes les parties

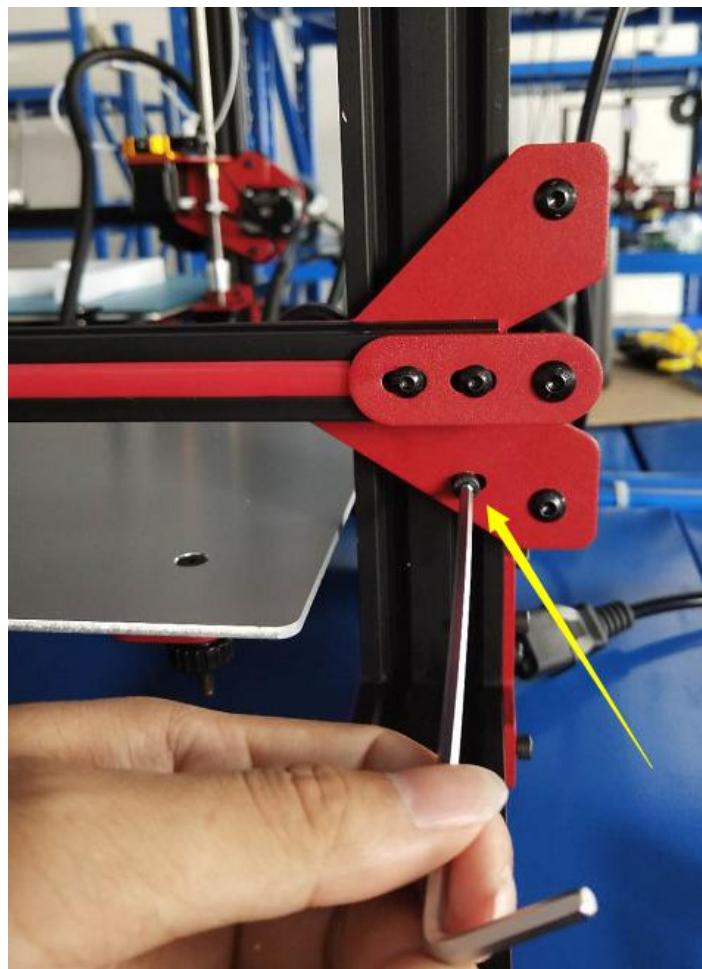
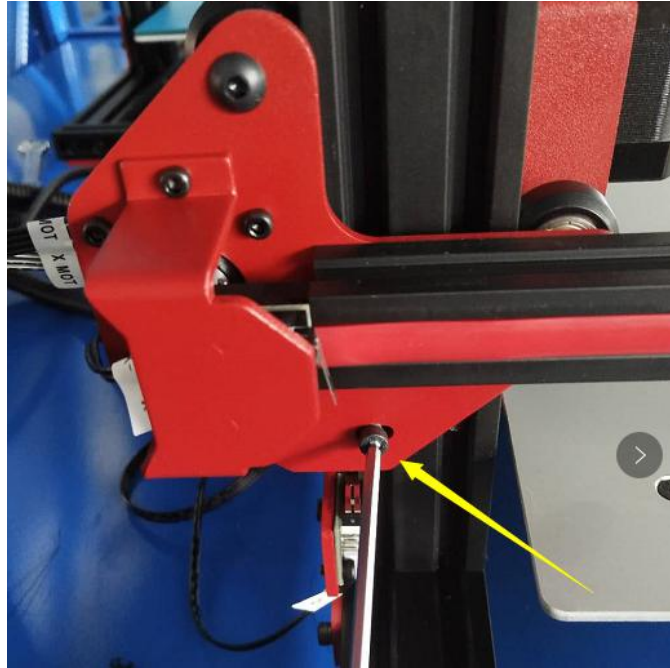
Fixez le cadre de portail sur la plate-forme de base avec quatre vis (M5*20).



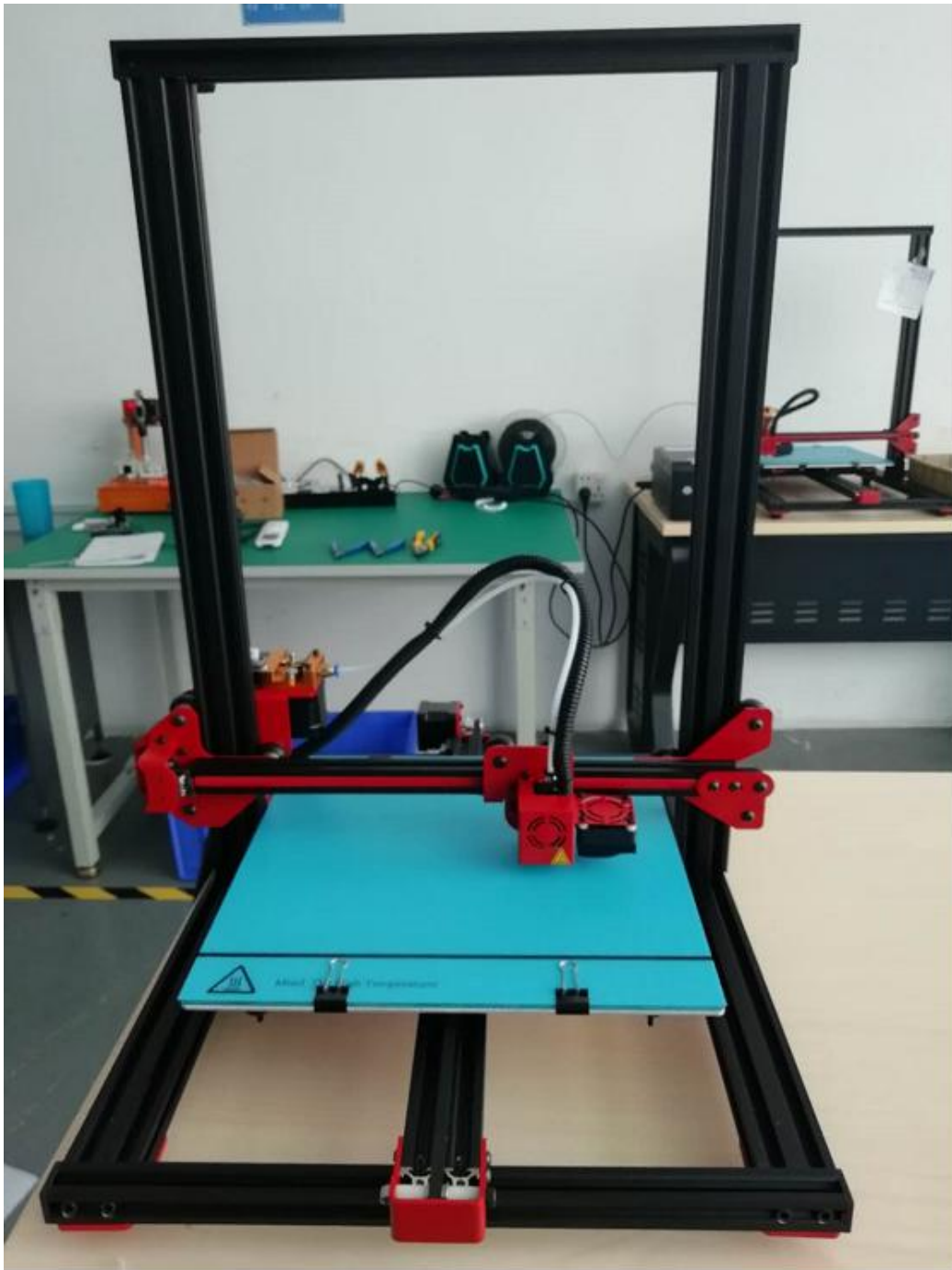


Remarque: après avoir ouvert l'emballage, vérifiez que les deux vis sont fixées sur la tôle des deux côtés du portique. Si c'est le cas, veuillez à le retirer, sinon l'axe Z ne fonctionnera pas correctement. (Comme les lots sont différents, le mode fixe a changé).

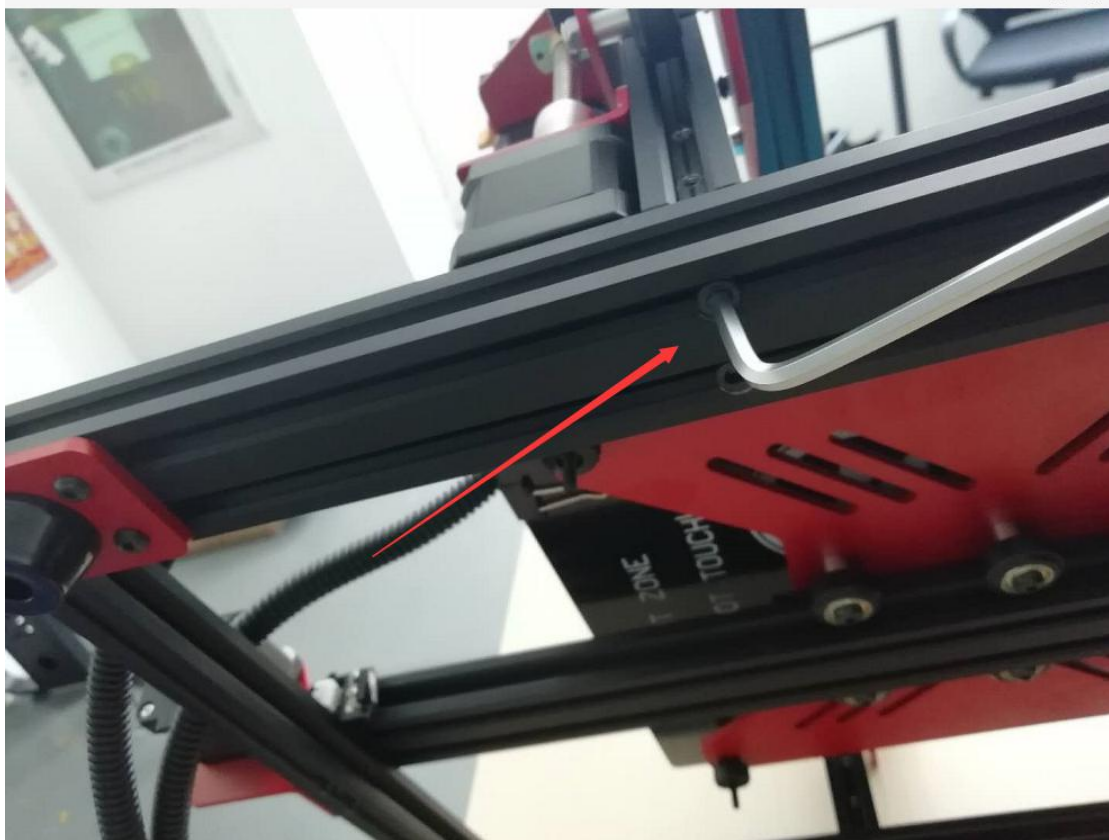




Sortez quatre vis M5 de la boîte à outils et commencez à installer le cadre.

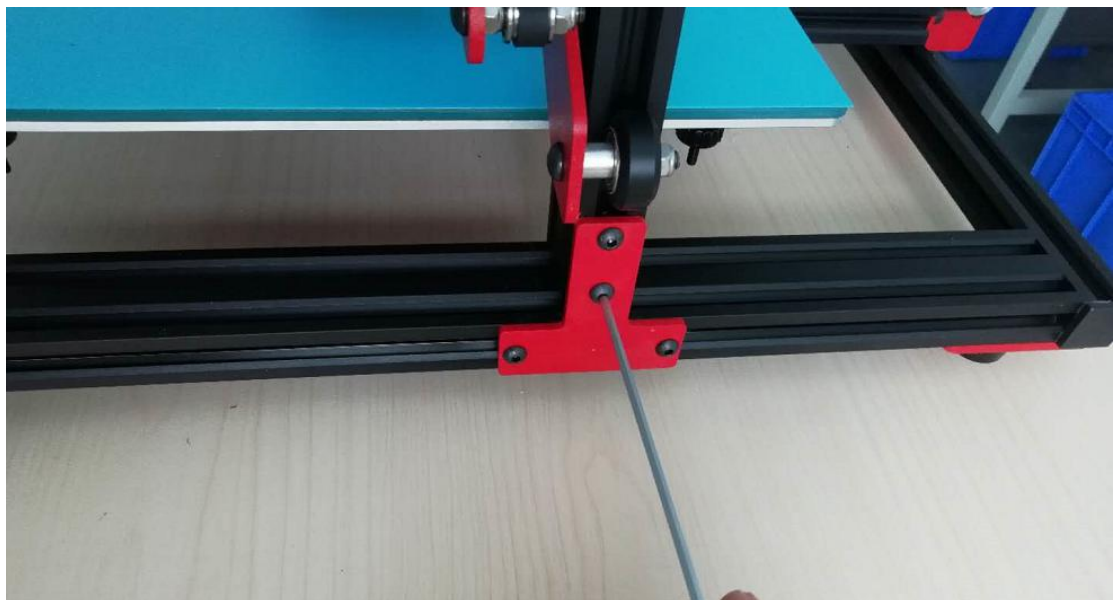
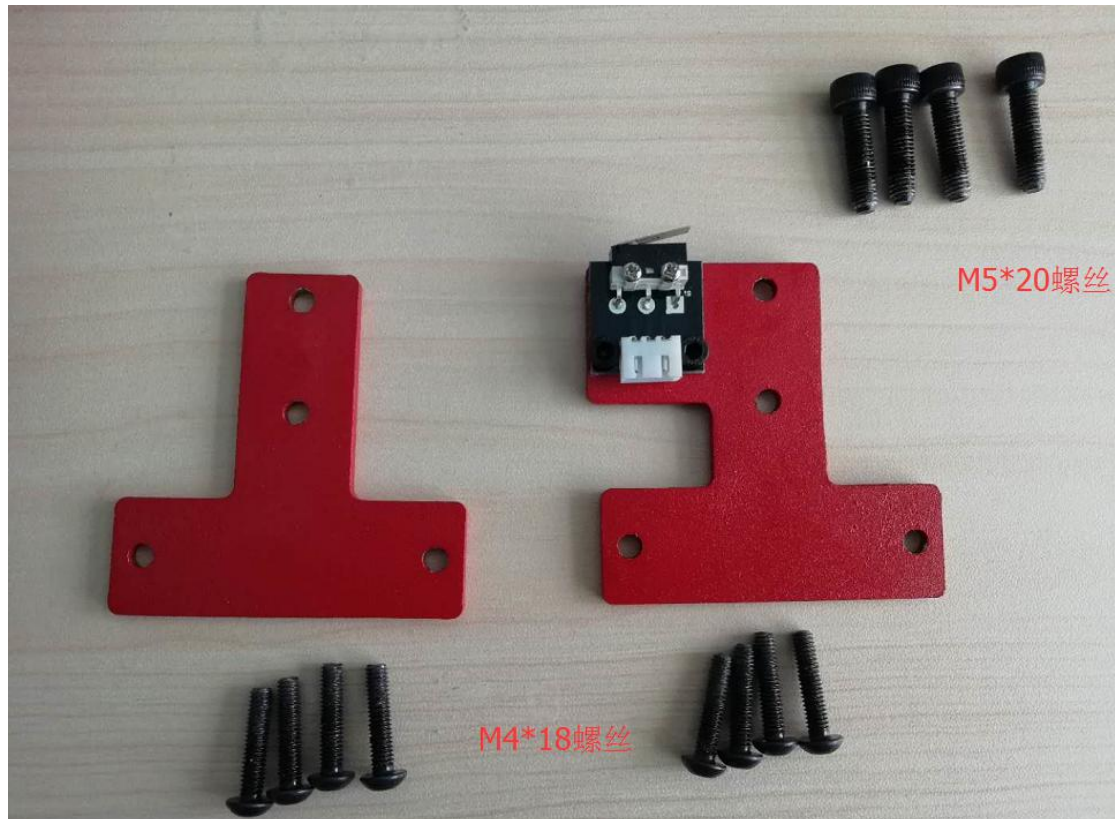


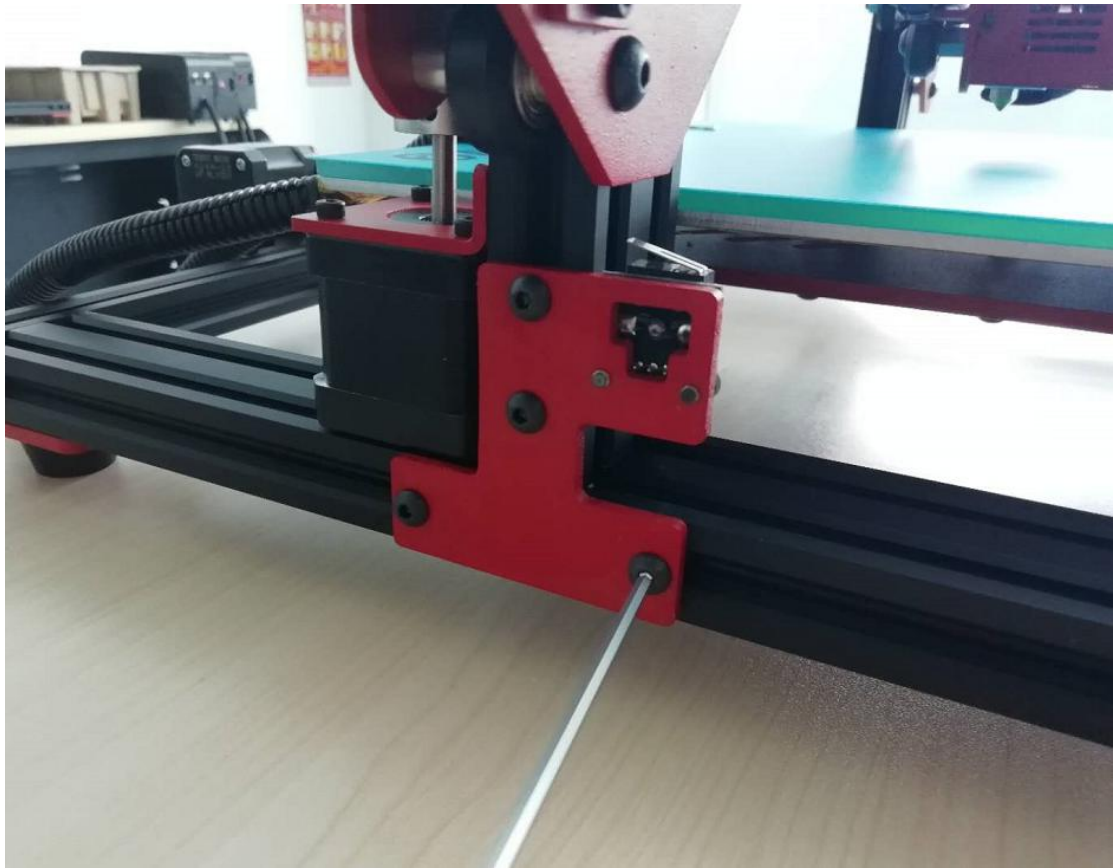
Placez le cadre de portail et la plate-forme de base comme indiqué dans l'illustration ci-dessus, puis placez-les latéralement. Utilisez une clé Allen pour fixer les vis M5*20.



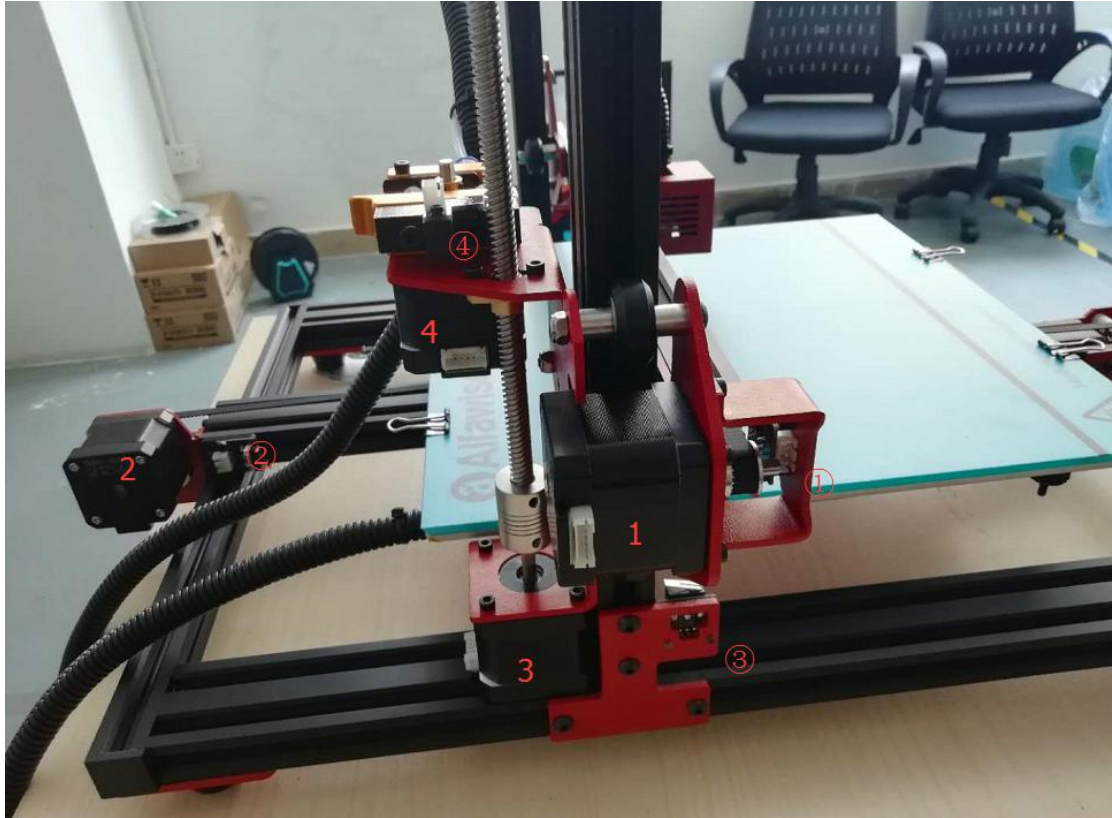
2. Installation de bloc fixe et interrupteur de limite

Le bloc fixe avec interrupteur de limite est installé à gauche et le bloc fixe de type T est installé à droite.





3. Câblage

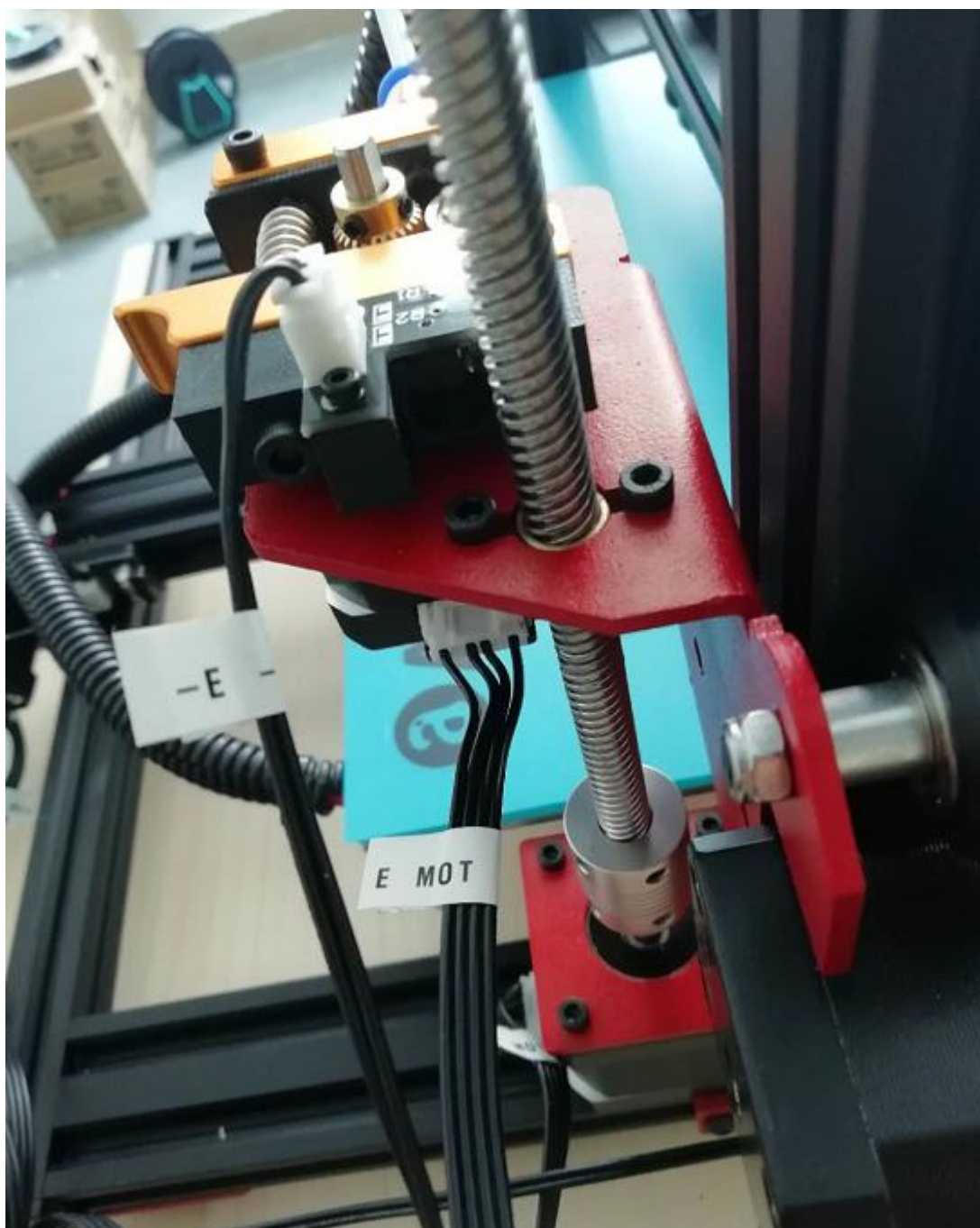


1. Moteur à axe X; 2. Moteur à axe Y; 3. Moteur à axe Z; 4. Moteur d'extrudeuse.
①: interrupteur de limite sur axe X ②: interrupteur de limite sur axe Y ③: interrupteur de limite sur axe Z
④: Commutateur de détection de la rupture du filament de l'extrudeuse



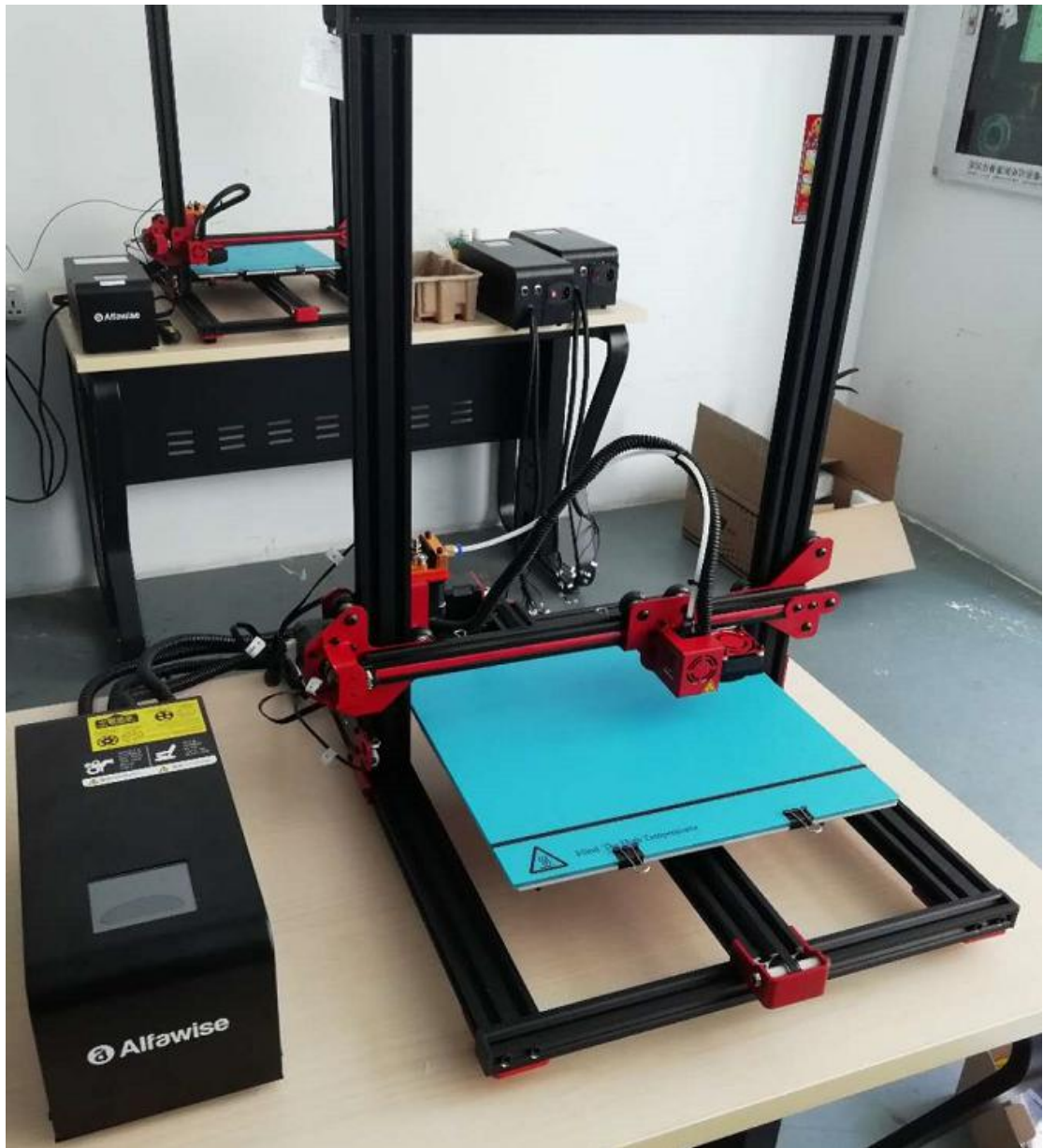




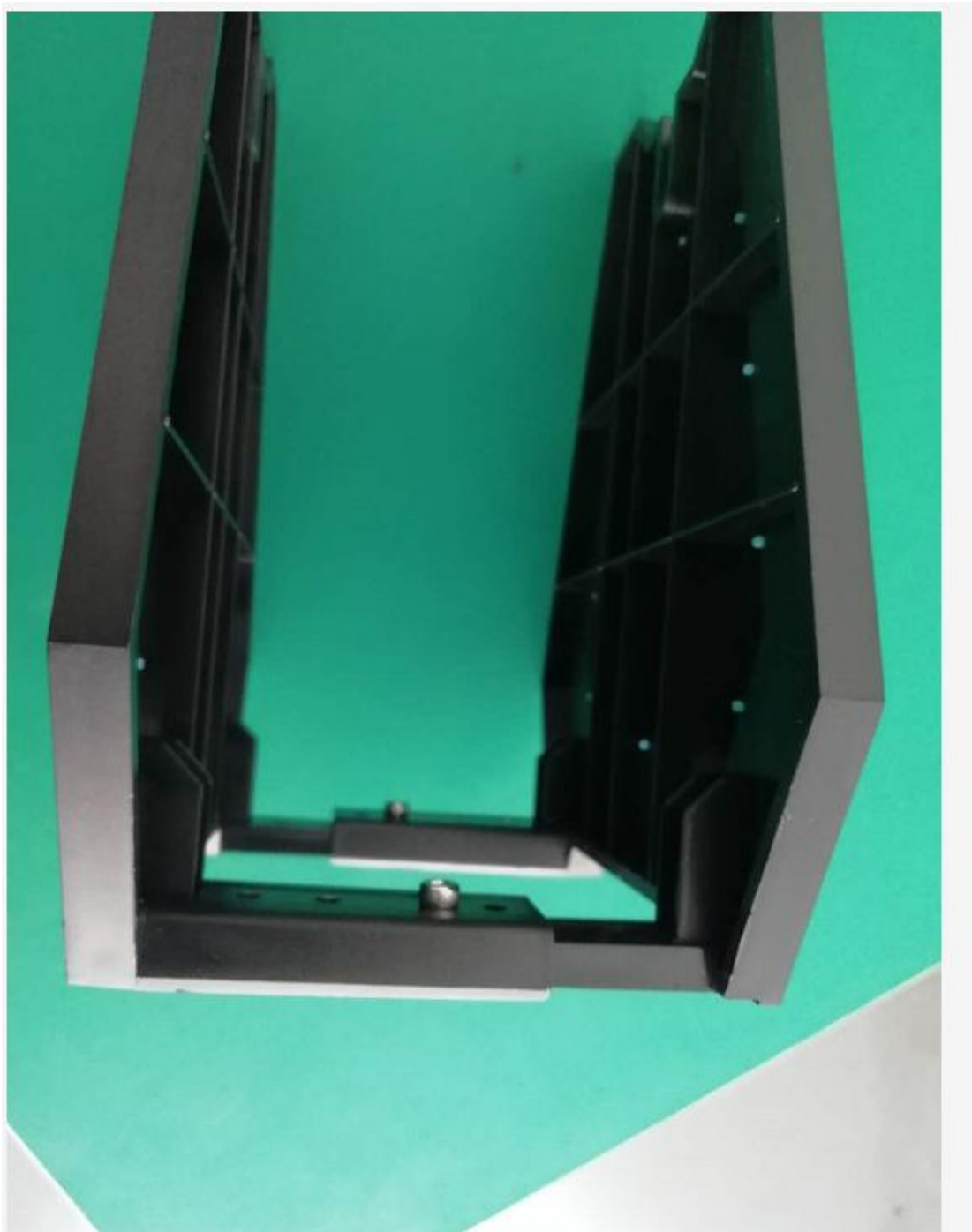


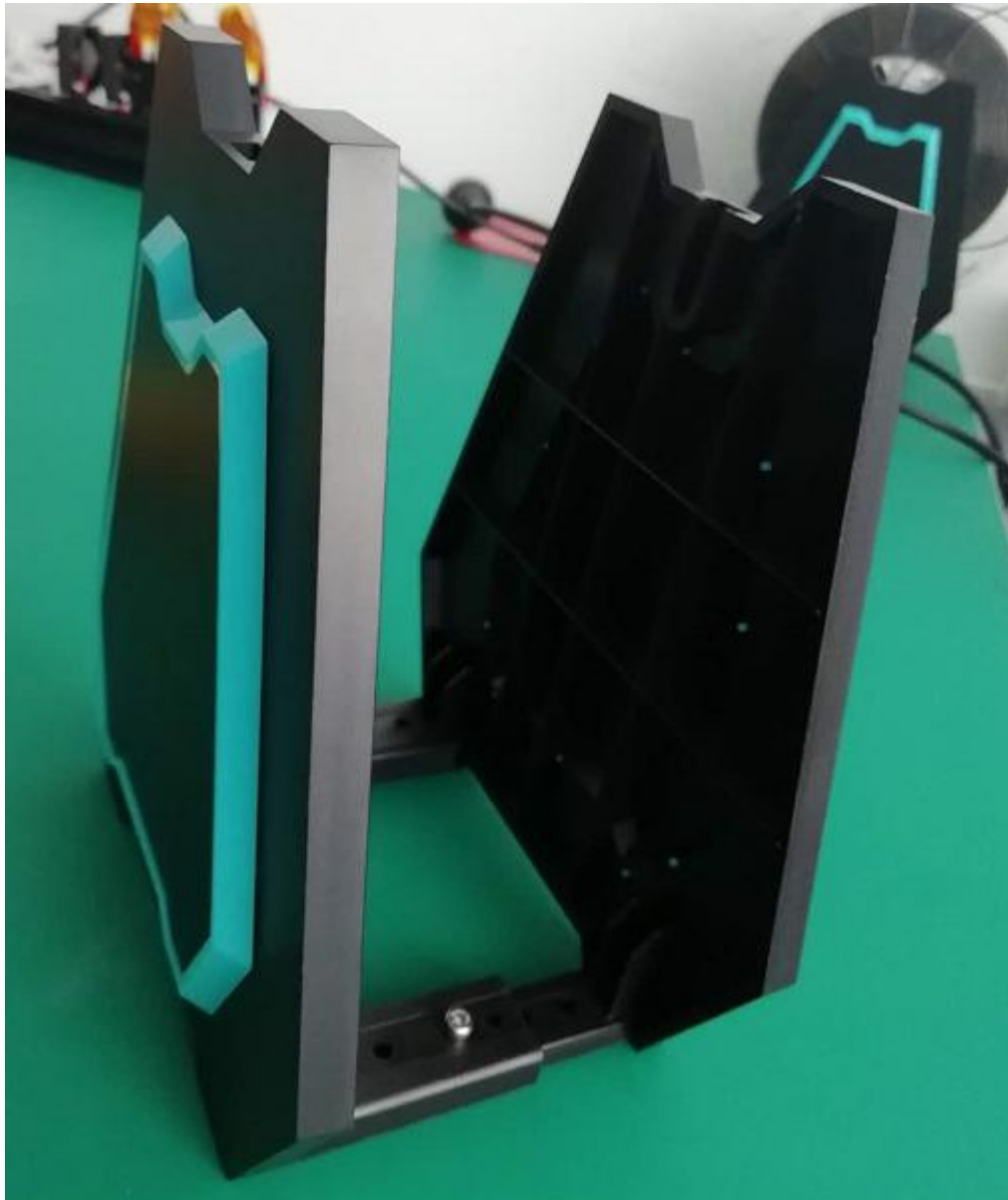
Remarque: pour câbler correctement le câble, placez le câble du moteur de l'axe Y et du commutateur de limite d'axe Y sous la base, comme indiqué ci-dessous, afin d'éviter que la partie mobile ne racle le câble.

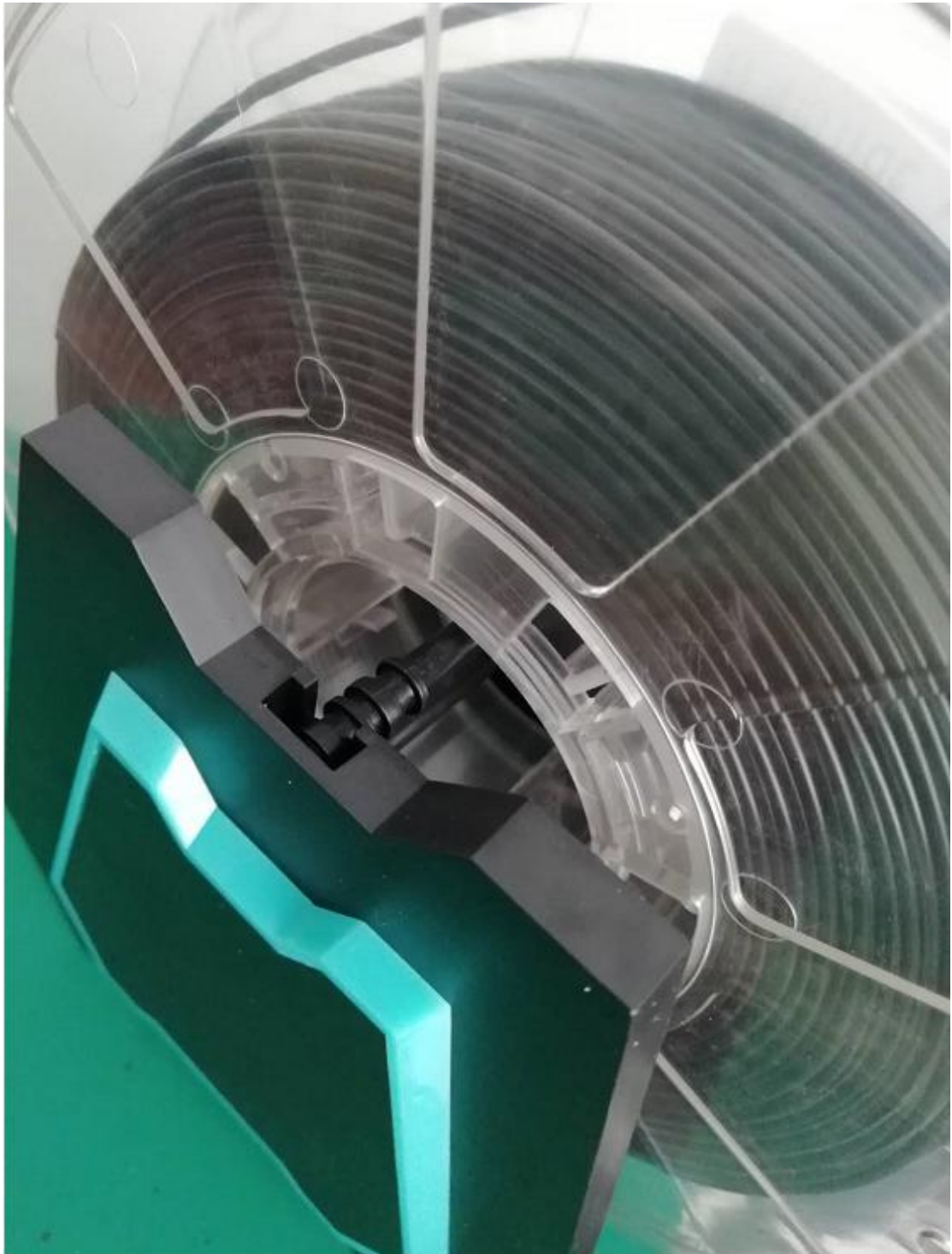


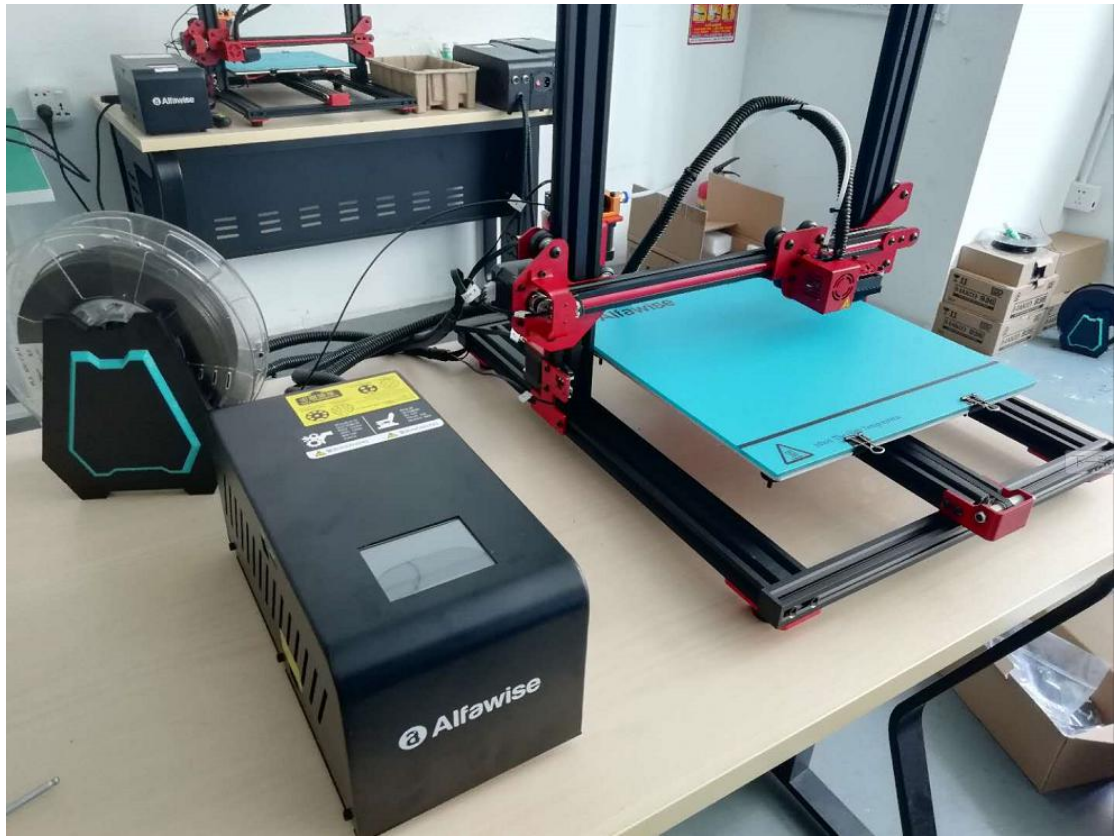


4. Installez le support de filament





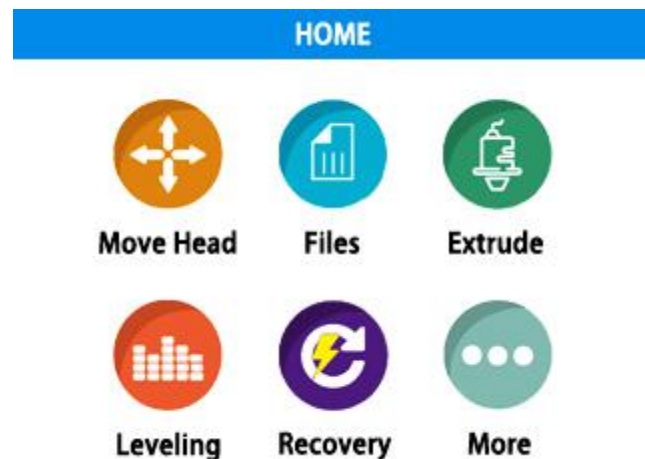




II. Notes sur l'Écran LCD

Instruction sur Fonction d'Élément du Menu

1. Interface principale



Déplacer la Tête: Contrôle le mouvement des axes X, Y, Z; le moteur est bloqué ou non; la distance de déplacement de la buse et le volume d'extrusion.

Fichiers: Ouvrez le fichier d'impression et l'interface d'impression.

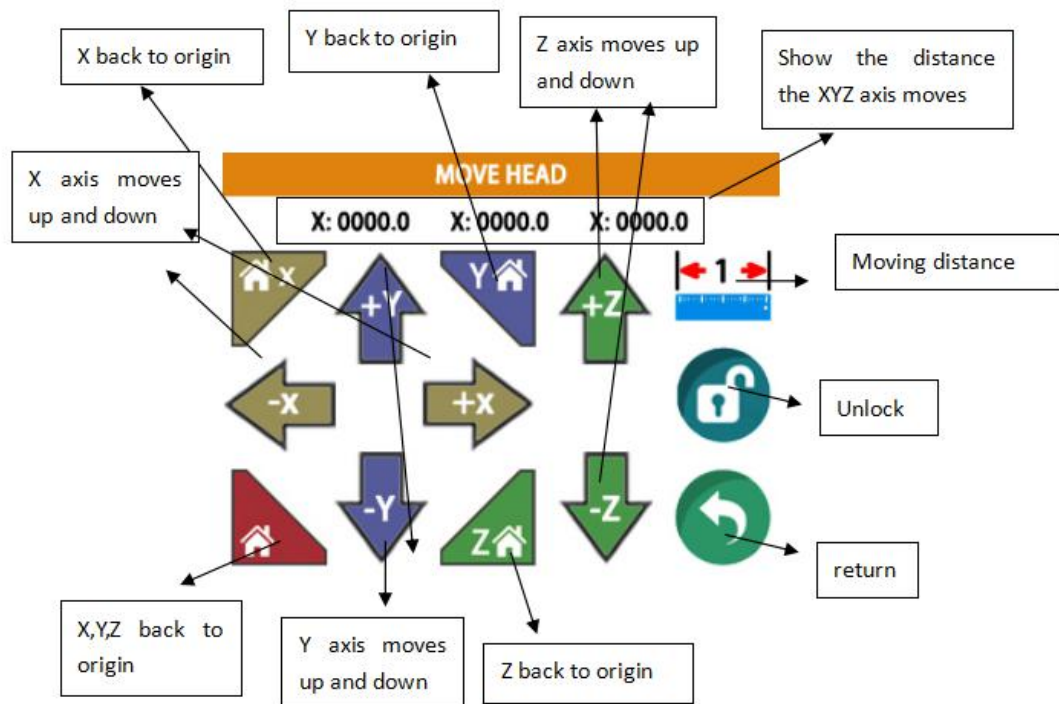
Extrusion: Contrôlez la température entre la buse et la plate-forme chauffée ; nourrissez dans un filament ou dégagez un filament.

Nivellement: La fonction de nivellement assisté peut être automatiquement déplacée vers la position correspondante pour faciliter le nivellement.

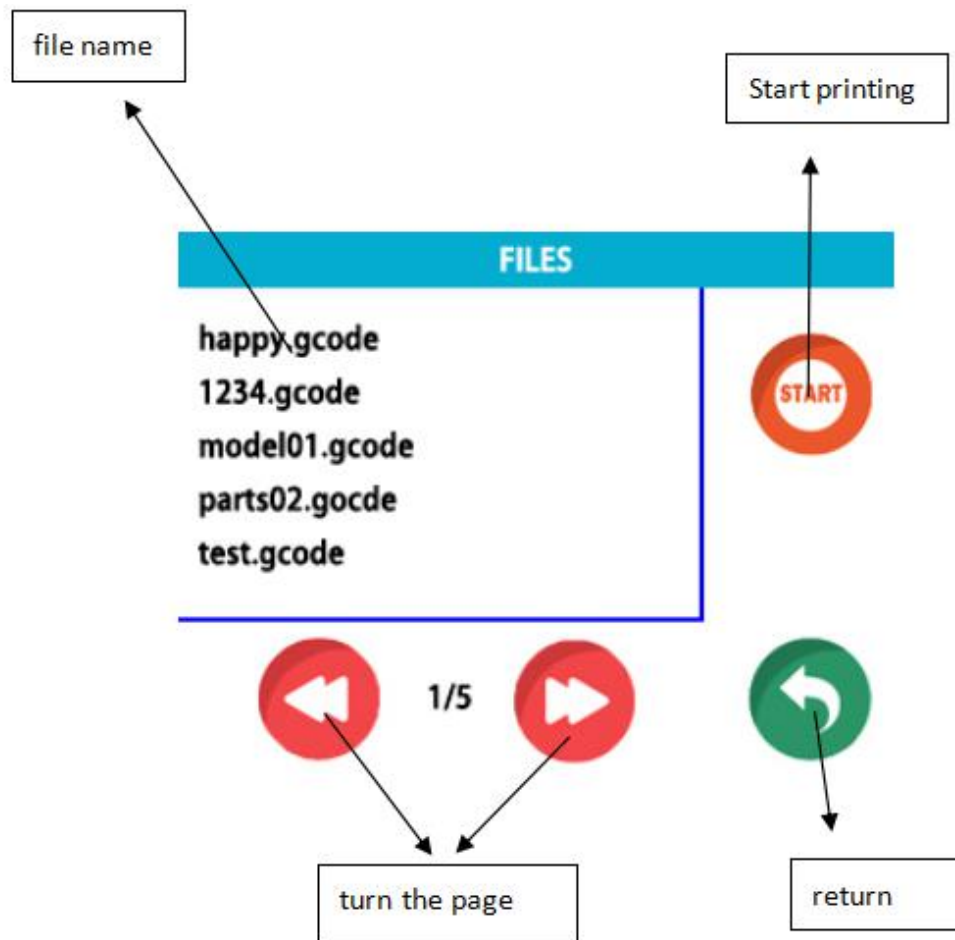
Récupération: Réinitialisation du système

Plus: Plus

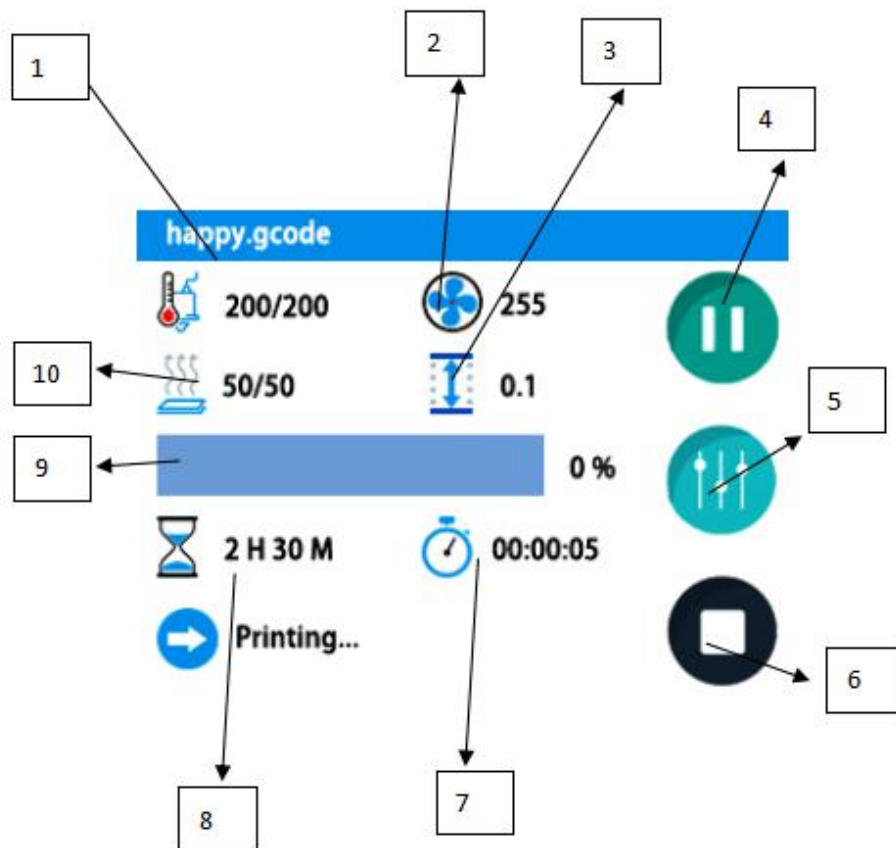
2. Déplacer la tête



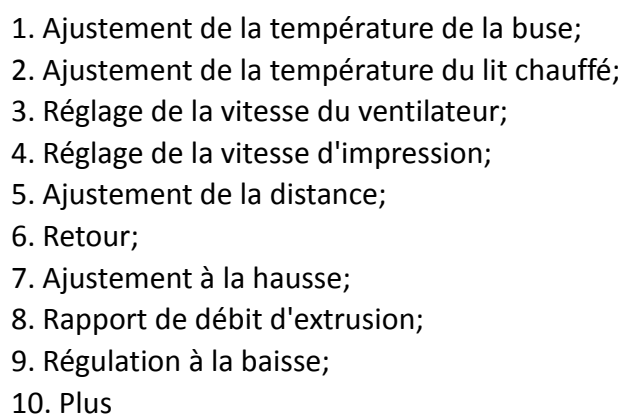
3. Fichiers



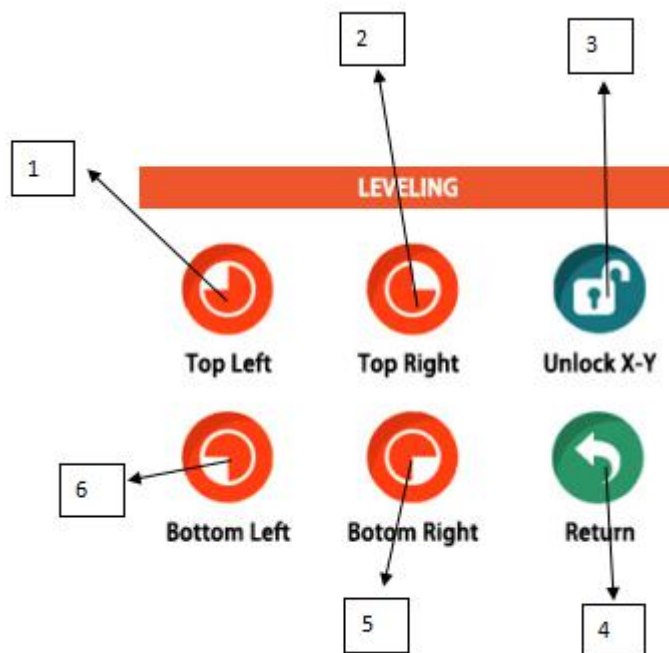
Interface d'impression



1. Température de la buse;
2. Vitesse du ventilateur;
3. Hauteur de l'axe Z;
4. Pause d'impression, peut être restaurée;
5. Ajustement de paramètre, paramètres détaillés, s'il vous plaît voyez l'image ci-dessous;
6. Arrêter l'impression;
7. Temps utilisé;
8. Temps restant;
9. Barre de progression;
10. Température du lit chauffé

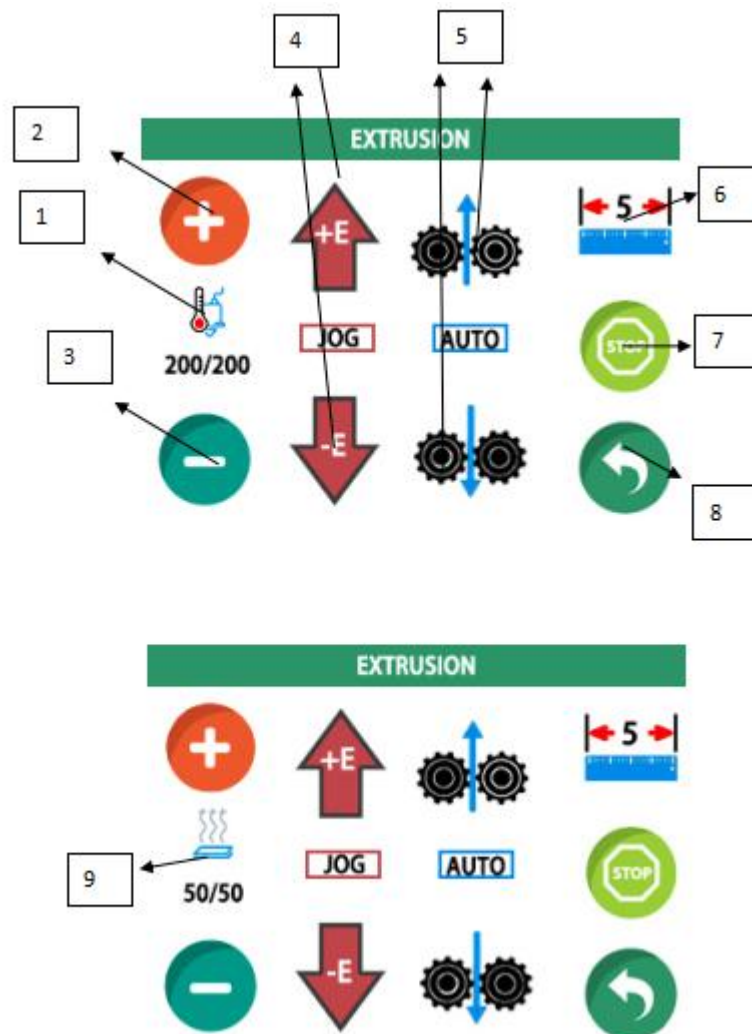


4. Nivellement



1. Déplacez la buse vers l'avant gauche;
2. Déplacez la buse vers l'avant droit;
3. Déverrouillez le moteur à deux axes XY;
4. Retour;
5. Déplacez la buse vers la droite arrière;
6. Déplacez la buse vers la gauche arrière

5. Extrusion



1. Température de la buse
2. Ajustement vers le haut
3. Ajustement vers le bas
4. Lente alimentation et décharge
5. Alimentation et décharge automatiques
6. Réglage de la distance
7. Arrêt
8. Retour
9. Cliquez sur l'icône pour passer au lit chaud

6. Plus




1. Cliquez sur le fichier pour entrer
2. Actualiser

3. Retour
4. Enregistrez les paramètres
5. Faites défiler de haut en bas
6. Paramétrage

III. Installation et Fonctionnement de Cura

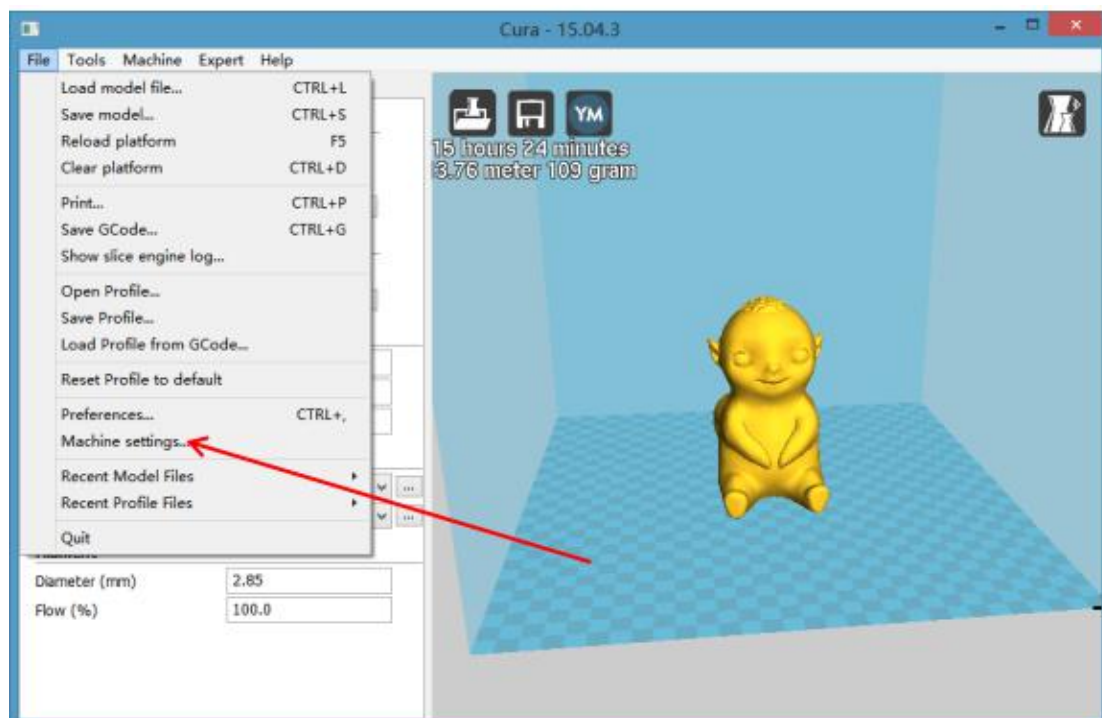
1. Installation du logiciel de découpage

Installez le logiciel

Cliquez  Cura_15.04.3.exe , fenêtre d'installation contextuelle, continuez à cliquer sur l'étape suivante pour terminer l'installation.

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. Réglages de machine



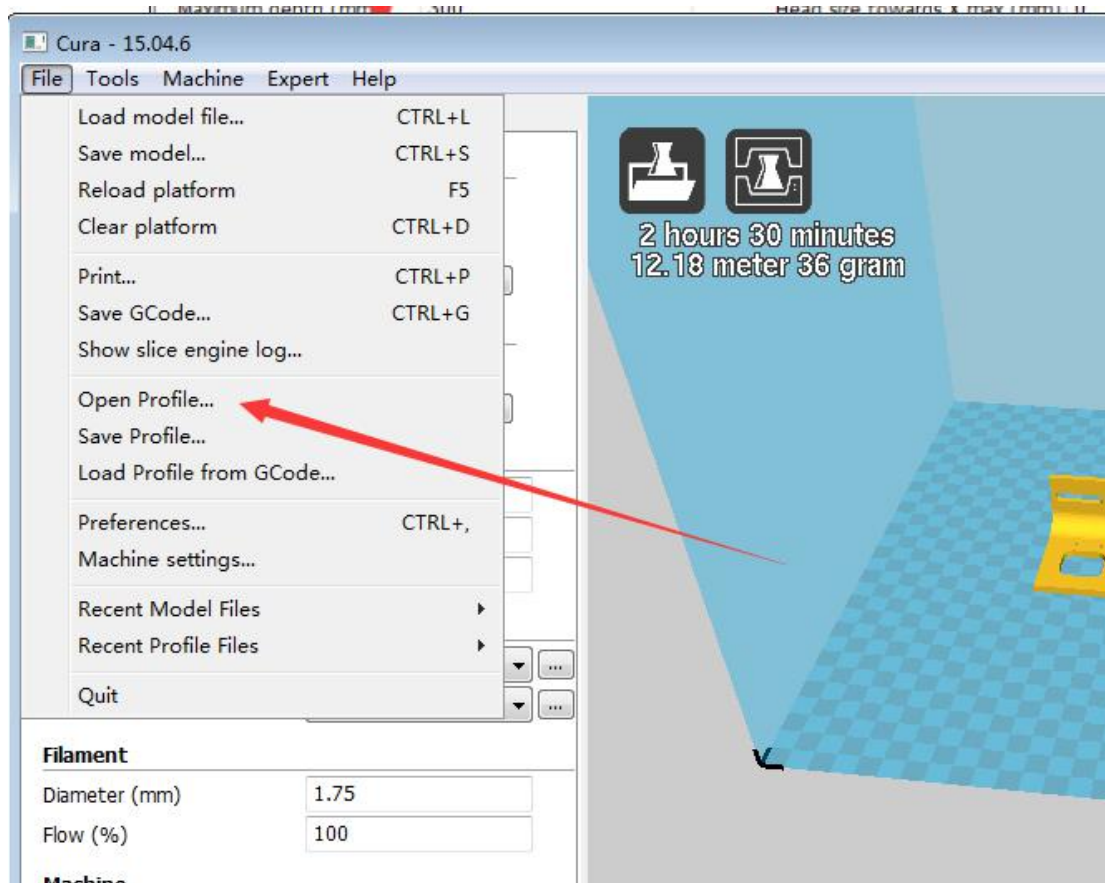
Machine settings

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

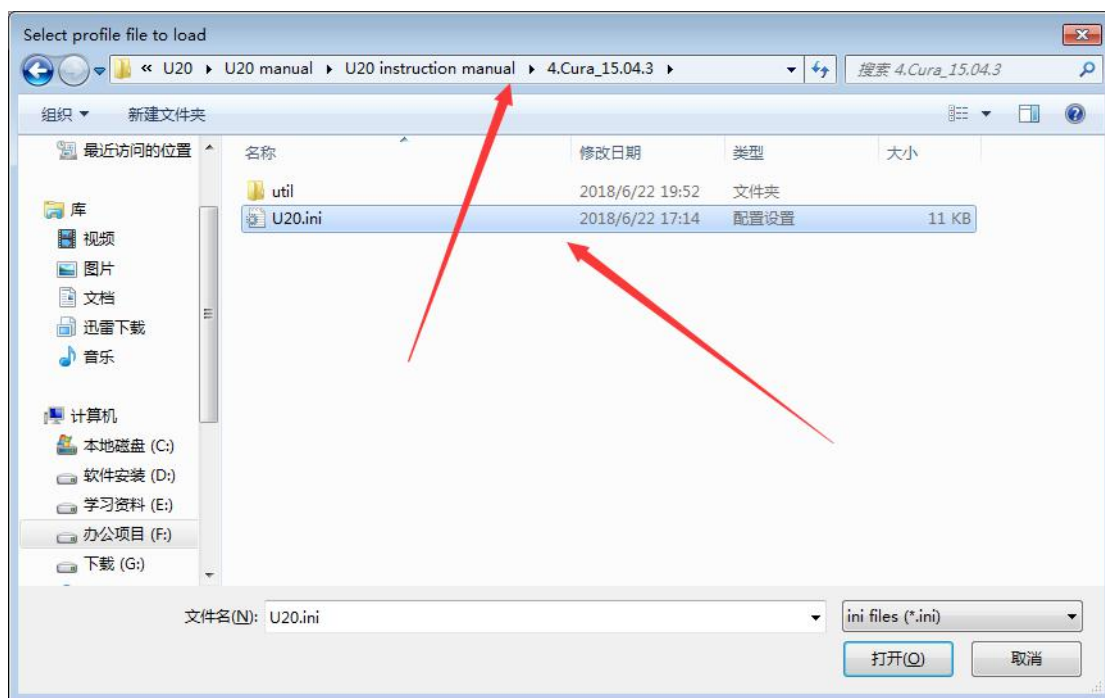
Machine settings		Printer head size	
E-Steps per 1mm filament	0	Head size towards X min (mm)	0
Maximum width (mm)	300	Head size towards Y min (mm)	0
Maximum depth (mm)	300	Head size towards X max (mm)	0
Maximum height (mm)	400	Head size towards Y max (mm)	0
Extruder count	1	Printer gantry height (mm)	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

Modifiez la taille d'impression, le lit chauffant, le style Gcode correspondant, modifiez le nom, etc.



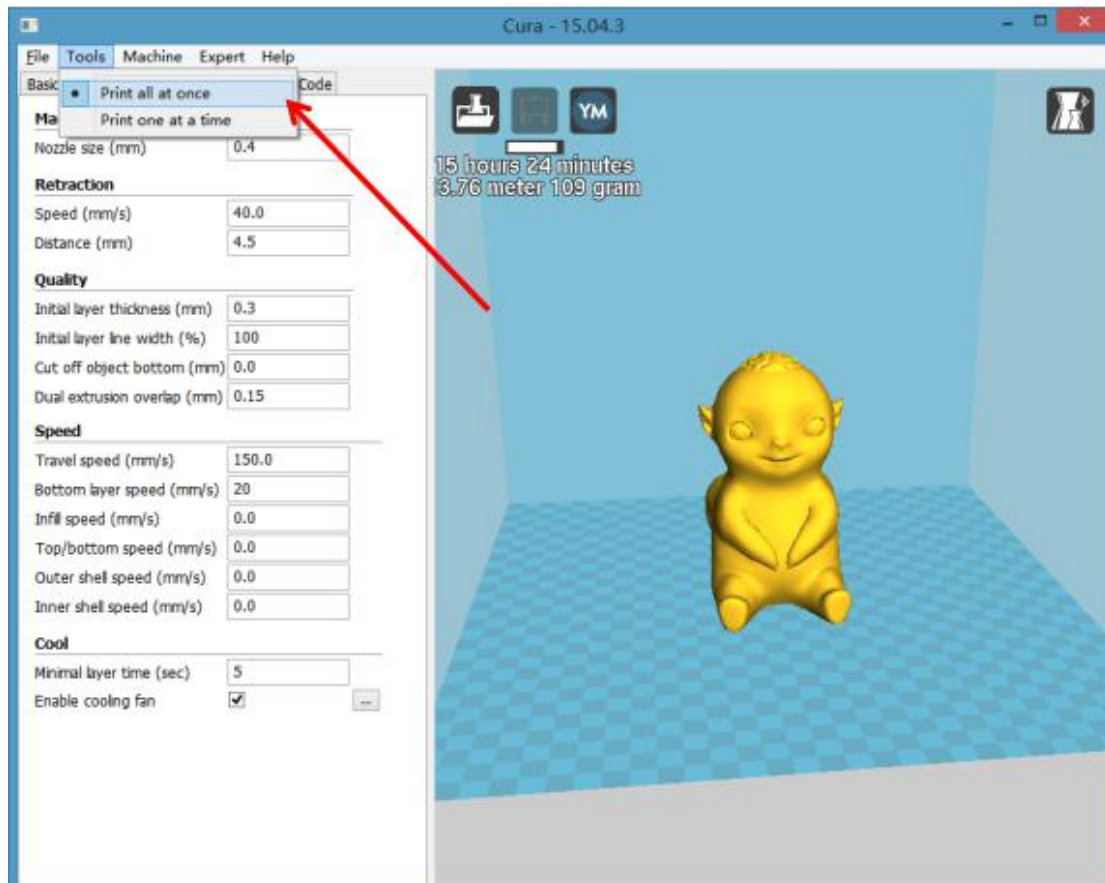
Ouvrez le fichier de configuration et configurez tous les paramètres comme paramètres par défaut.



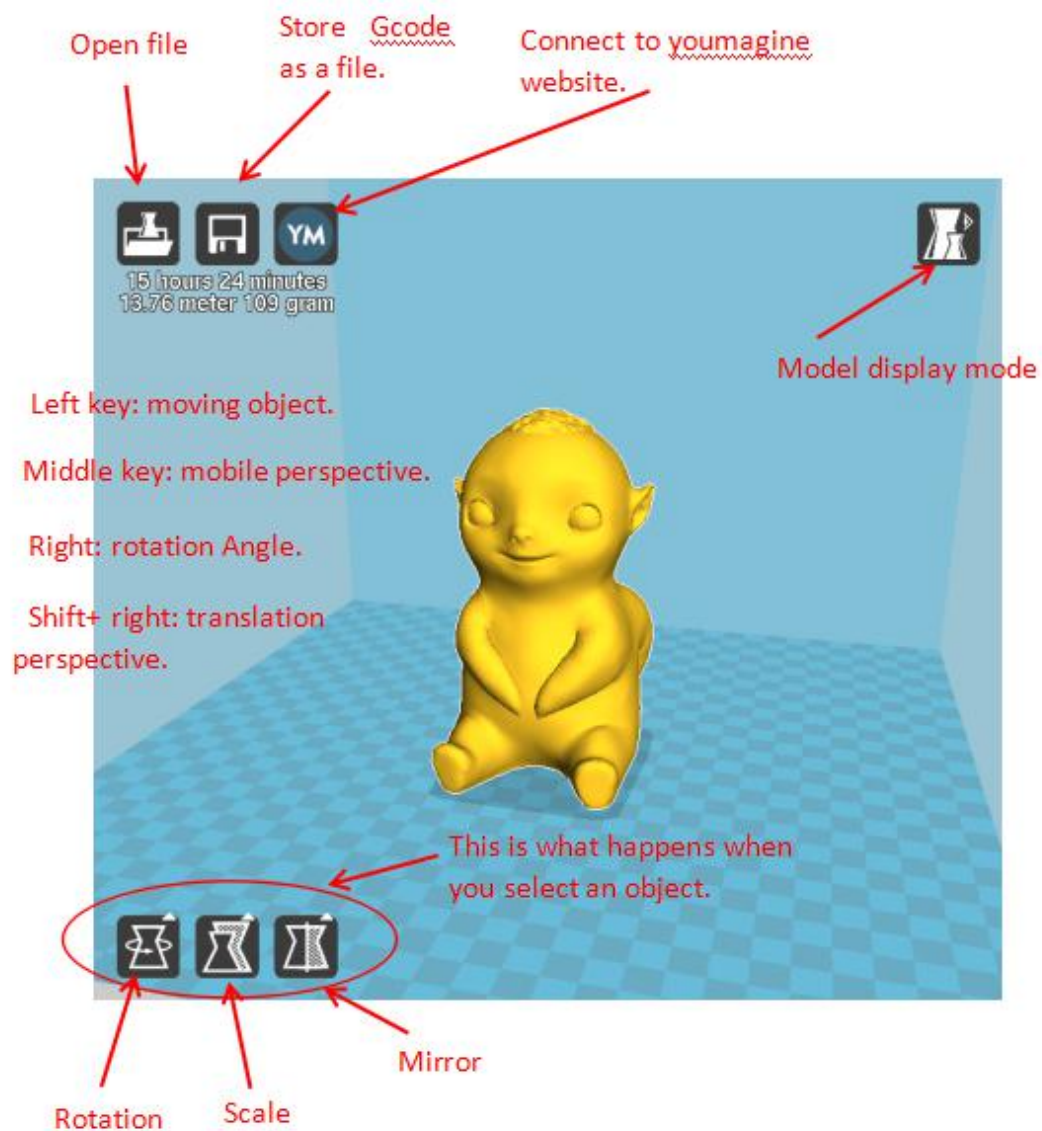
Localisez le dossier dans lequel se trouve le programme d'installation Cura et ouvrez le fichier U20.ini pour configurer les paramètres par défaut.

2. Opération de logiciel de découpage pour l'impression hors ligne

Pour une impression hors ligne, il n'est pas nécessaire de se connecter à un ordinateur, facile à utiliser avec une carte SD. Après avoir installé le logiciel Cura, sélectionnez "Imprimer tout à la fois" dans "Outils".

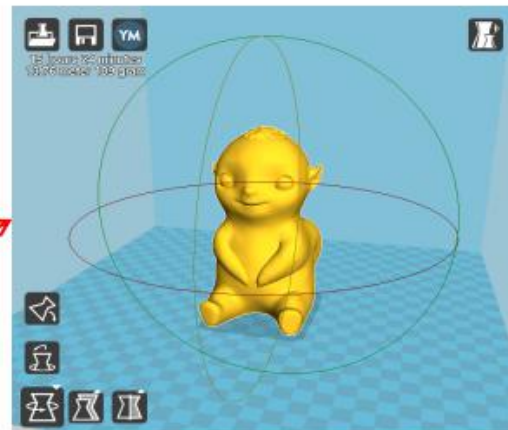


Ouvrez «Fichier»> «Lire le Fichier de Modèle» ou ouvrez le fichier cible ou faites glisser le fichier de modèle directement dans le logiciel. Utilisez ces méthodes pour importer le modèle. Le fonctionnement des modèles multiples se réfèrent aux instructions suivantes.



Opération d'objet

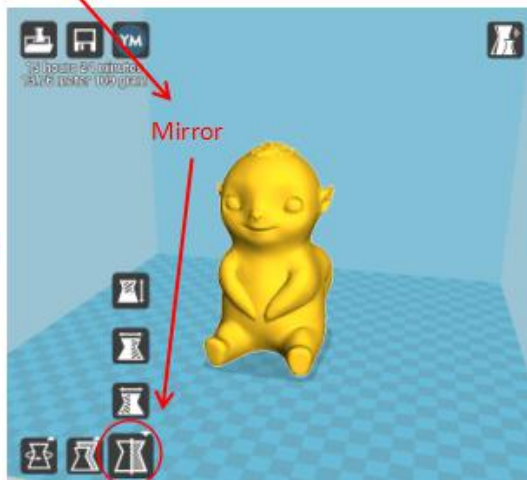
It works under
Normal conditions.



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.



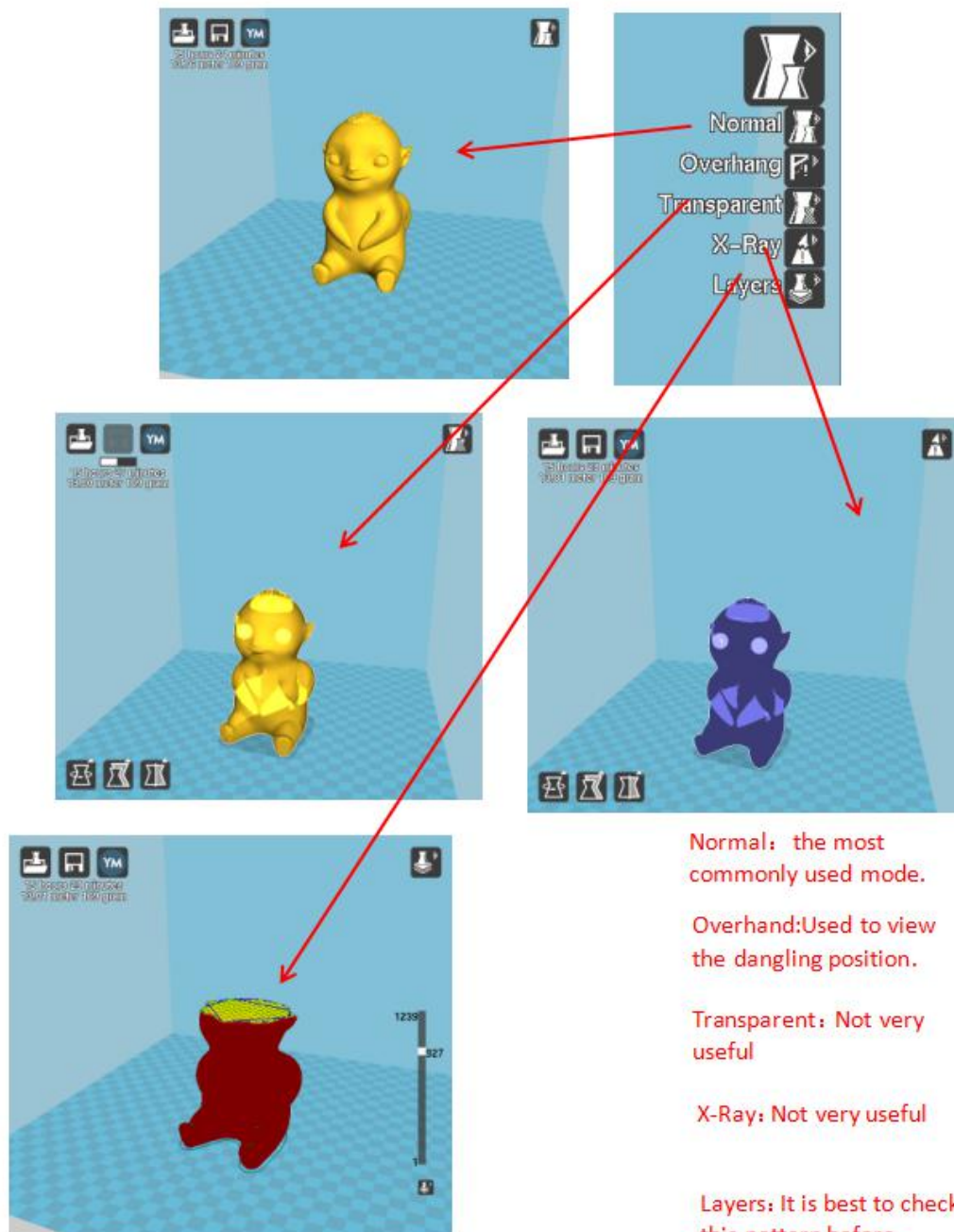
Scale by size or scale



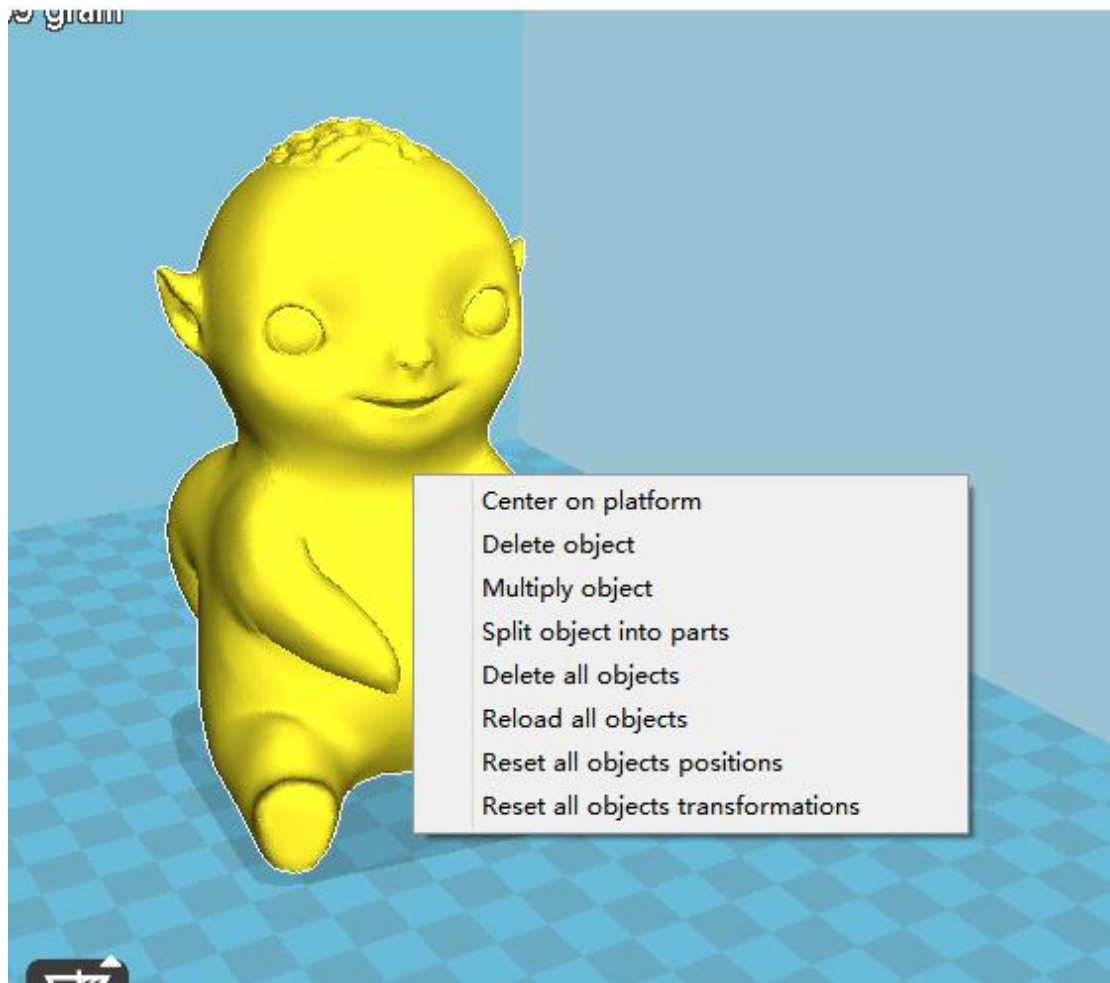
Mirror

Uniformly scaled size

The scale button



Cliquez avec le bouton droit de la souris

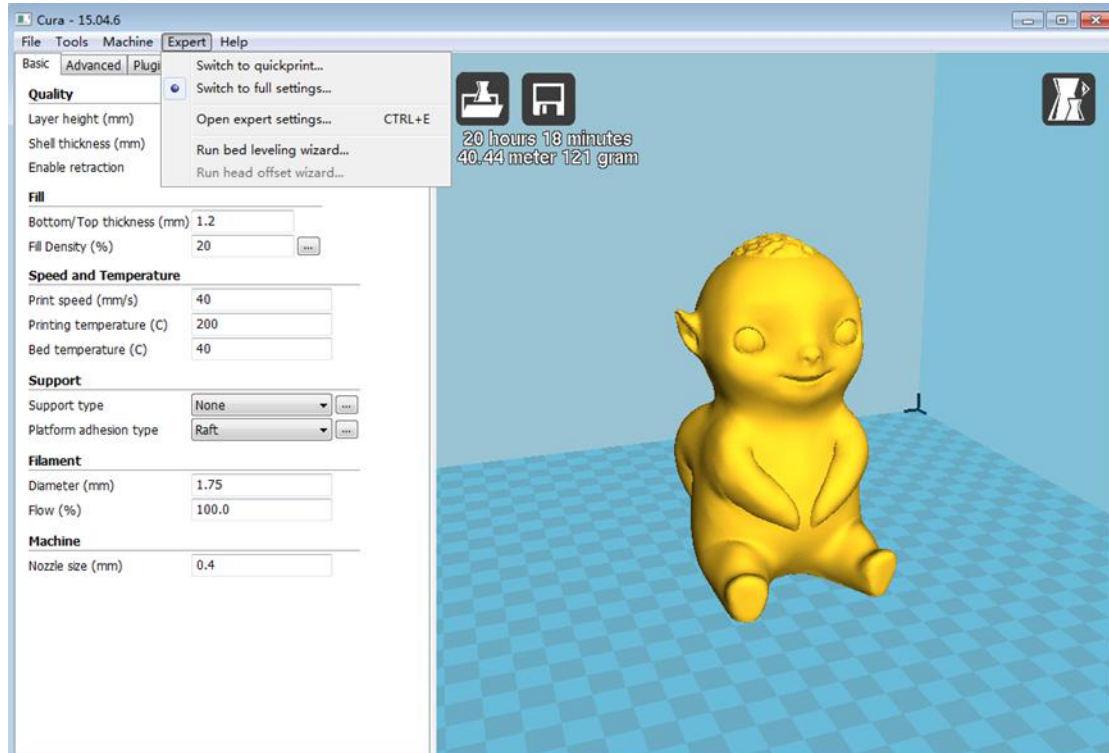


Le nom du fichier "filename. Gcode" doit être en anglais ou en chiffre, ne le nommez pas en caractères chinois ou d'autres. Enregistrez le fichier sur la carte SD, puis insérez-le dans le logement pour carte et allumez l'appareil. Sélectionnez "Dossier" dans le menu principal à partir de l'écran de contrôle LCD, puis sélectionnez le fichier "filename.gcode" que vous venez de sauvegarder, confirmez-le et commencez à imprimer.

3. Paramétrage du logiciel

Ouvrez le logiciel Cura, vous pouvez modifier tous les paramètres d'impression sur l'écran d'affichage.

Sélectionnez "Passer aux paramètres complets".



The screenshot shows the Cura software interface with the 'Basic' tab selected. The settings are as follows:

Section	Parameter	Value
Quality	Layer height (mm)	0.1
	Shell thickness (mm)	1.2
	Enable retraction	<input checked="" type="checkbox"/>
Fill	Bottom/Top thickness (mm)	0.6
	Fill Density (%)	20
Speed and Temperature	Print speed (mm/s)	50
	Printing temperature (C)	210
	Bed temperature (C)	50
Support	Support type	None
	Platform adhesion type	Raft
Filament	Diameter (mm)	1.75
	Flow (%)	100.0

Épaisseur de couche: 0,1 - 0,4mm disponible. 0,1mm pour une précision élevée mais un temps d'impression long, 0,4mm pour une faible précision mais un temps d'impression trop court, sélectionnez en général 0,2mm.

Épaisseur de la coque: 0,4mm est très mince, sélectionnez généralement 1,2mm, ce qui augmentera le temps d'impression.

Retrait activé: pour éviter que le fil ne fuie lors d'une impression rapide. Sinon, cela affectera l'apparence.

Épaisseur inférieure / supérieure: pour que la couche supérieure imprime une couche inférieure plus parfaite et plus plate.

Densité de remplissage: si l'intensité n'est pas élevée, sélectionnez 20%. Si l'intensité est élevée, augmentez-la et le temps d'impression augmentera également.

Vitesse d'impression: généralement réglée entre 30 et 100, la vitesse d'impression est supérieure et la précision est inférieure.

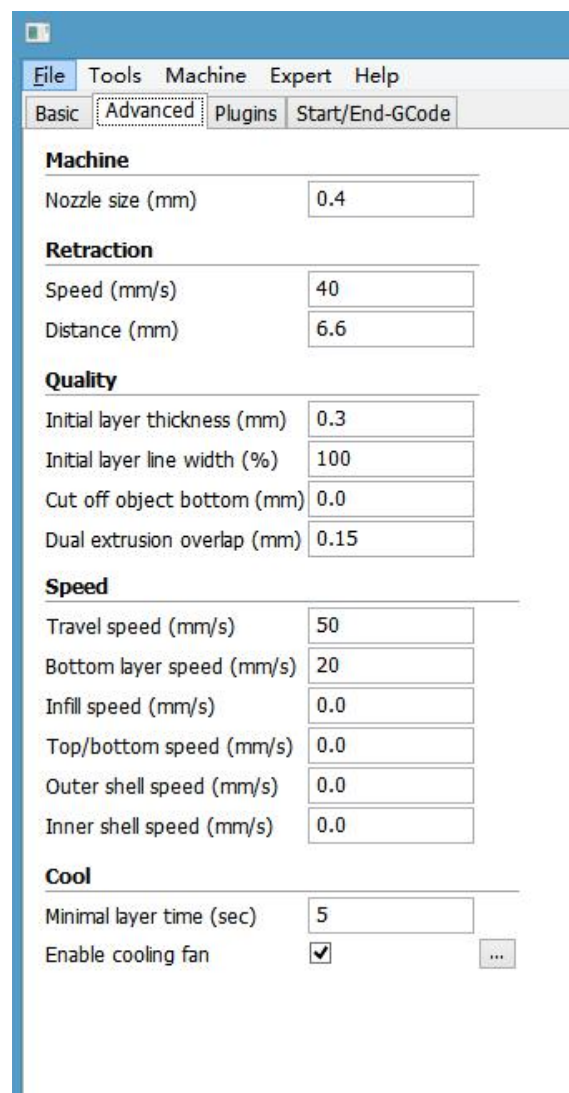
Température d'impression: Dépend du filament, sélectionnez généralement 190 - 210 degrés.

Type de support: demi-support et support complet inclus. En général, le modèle avec structure suspendue doit définir un support, mais la surface sera rugueuse après le retrait du support.

Type d'adhésion à la plate-forme: "Aucun" signifie que vous ne définissez aucun support. "Bord" augmente la zone inférieure. La base "Radeau" rend le modèle plus adhérent. Pour que le modèle adhère mieux à la base, ajoutez une base ou un bord. Mais mieux vaut augmenter une base et un bord par rapport à la petite zone inférieure.

Diamètre: 1,75mm

Flux: 100%



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"/>

Taille de la buse: 0,4mm.

Vitesse de rétraction: Vitesse de rétraction lors de l'impression.

Distance de rétraction: La longueur de rétraction du matériau, sélectionnez généralement 4,5 - 8mm.

Épaisseur de couche initiale: Épaisseur de la première couche d'impression. Sélectionnez l'option par défaut.

Largeur de ligne de couche initiale: 100% sera plus épais et plus dense. Sélectionnez l'option par défaut.

Couper le bas de l'objet: La longueur de la coupe du bas du modèle.

Double recouvrement par extrusion: 0,15mm. Sélectionnez l'option par défaut.

Vitesse de déplacement: Vitesse de déplacement lorsque la buse n'extrude pas de filament.

Vitesse de la couche inférieure: Vitesse d'impression de la première couche. Définissez une vitesse plus lente pour que l'objet soit mieux attaché à la plaque de base.

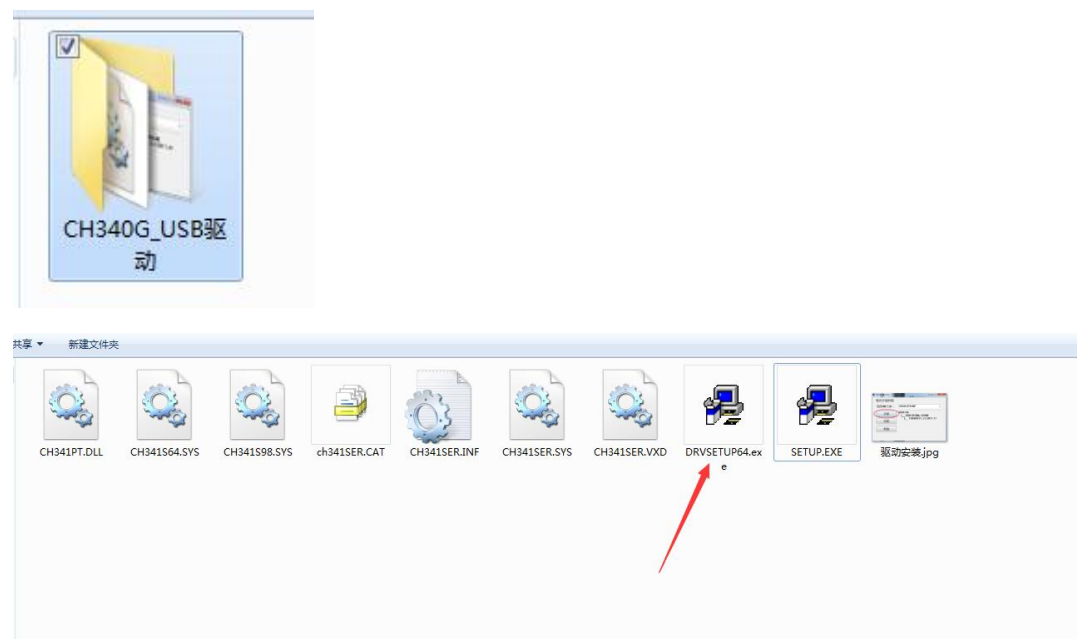
Vitesse de remplissage, Vitesse supérieure / inférieure, Vitesse de la coque extérieure, Vitesse de la coque intérieure: Sélectionnez l'option par défaut.
Temps de calque minimal: Sélectionnez l'option par défaut.
Ventilateur de refroidissement activé: Pour refroidir la température de la buse.

IV. Opération pour l'Impression en Ligne

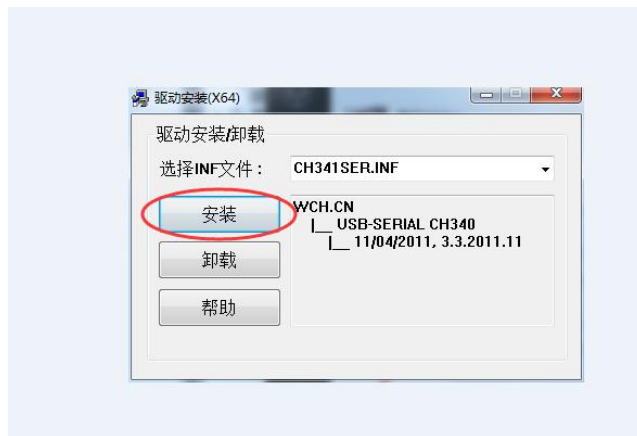
Remarque: pour l'impression en ligne, vous devez connecter l'ordinateur à l'imprimante 3D via le câble de données. Pendant le processus d'impression, ne mettez pas l'ordinateur hors tension, ne le sauvegardez pas à l'écran de votre ordinateur et ne le mettez pas en veille prolongée pour éviter les problèmes de transmission des données. En général, nous ne suggérons pas aux utilisateurs de l'utiliser pour les opérations compliquées.

Tout d'abord, chargez le fichier de modèle, définissez le paramètre d'impression comprenant «Basic» et «Advanced».

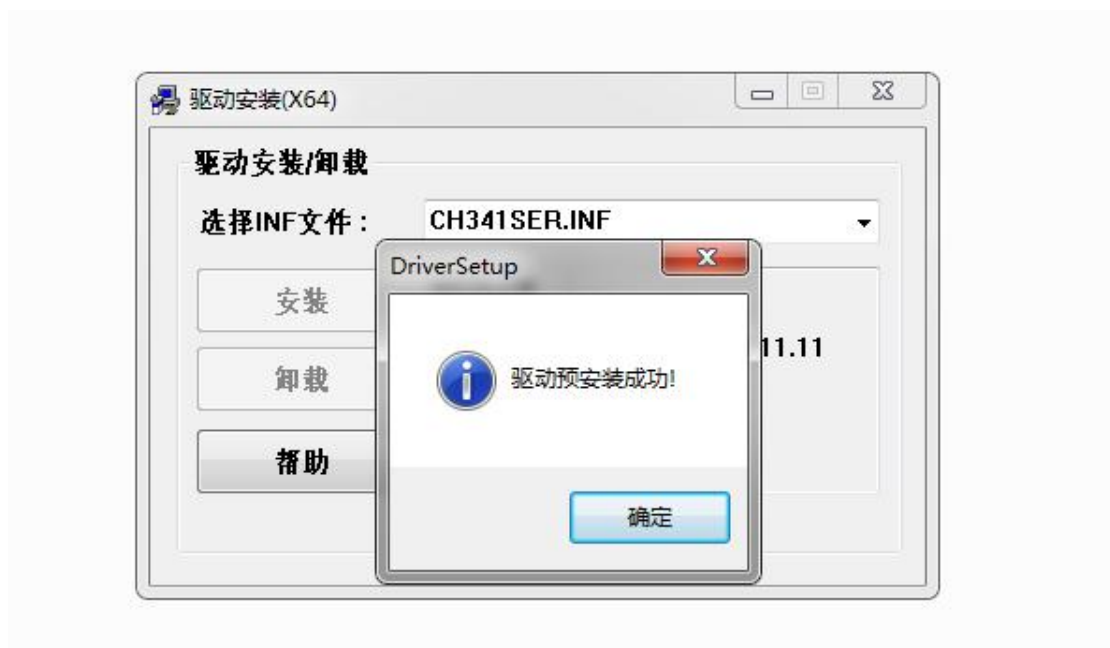
1. Allumez l'imprimante, connectez la clé USB à un ordinateur, le pilote sera automatiquement installé. S'il ne s'installe pas automatiquement, recherchez le pilote dans le dossier du pilote et installez-le manuellement.



Double-cliquez sur le programme indiqué par la flèche.

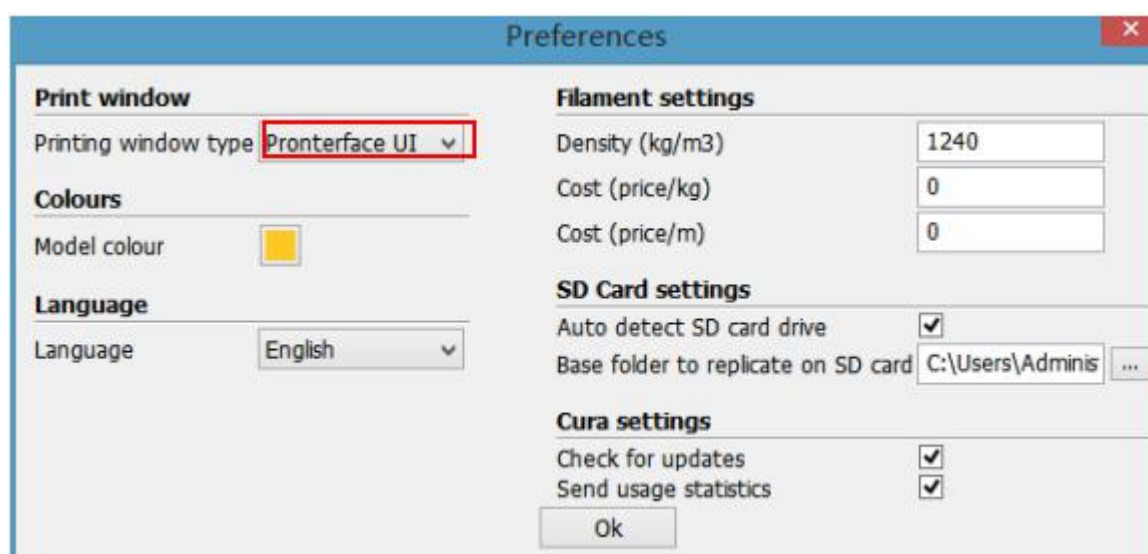


Cliquez sur "Installer" et attendez.

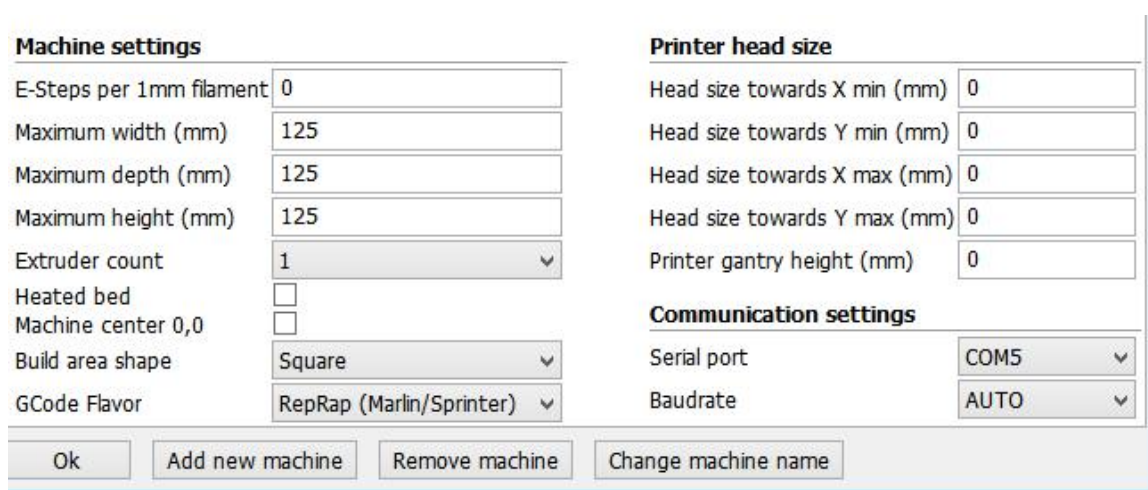


Après avoir installé le pilote, utilisez les raccourcis clavier "Ctrl" et ";" pour ouvrir les

“Préférences”.



Fenêtre d'impression illustrée dans l'image ci-dessus. Cliquez sur “OK” puis sur “Paramètres de la machine” comme indiqué dans l'image ci-dessous.



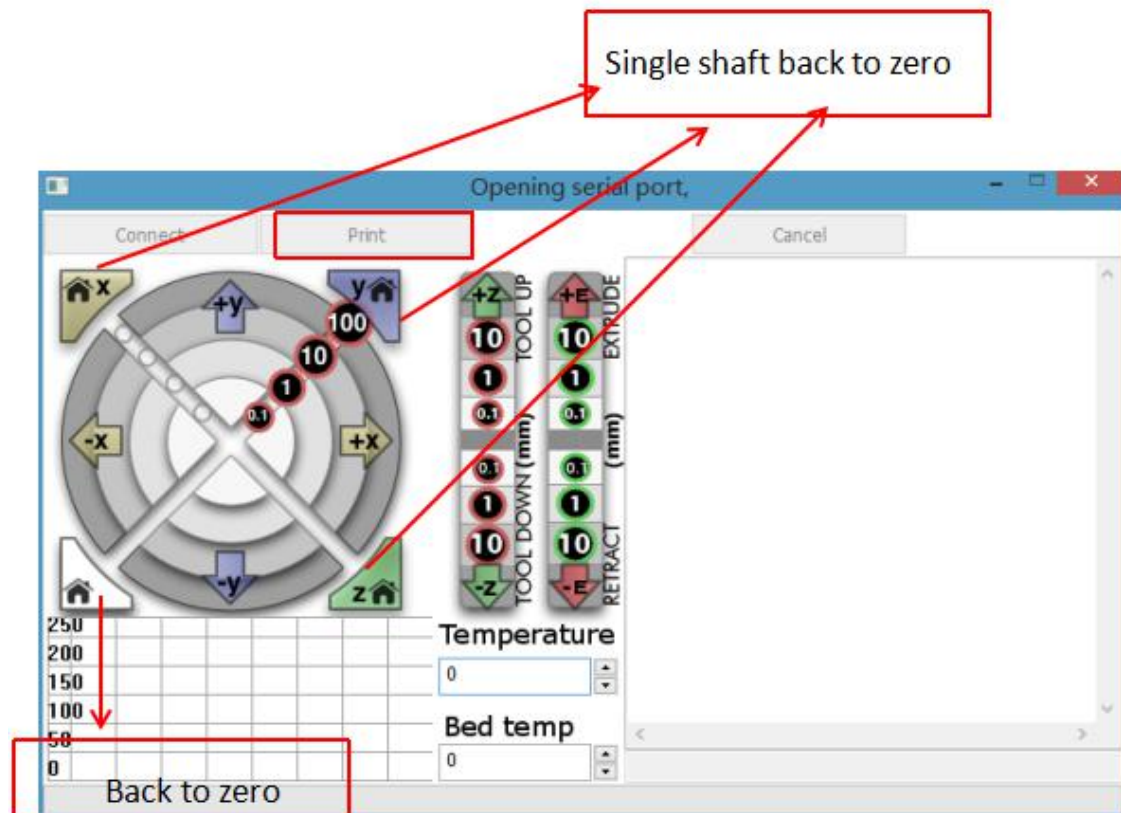
Sélectionnez le port correct (COM), le débit en bauds est «AUTO», cliquez sur «OK»..

Remarque: L'ordinateur et le numéro de port COM sont différents. Veuillez ouvrir la «Gestion des Périphériques» sur l'ordinateur, cliquez sur «Port» pour le vérifier.



L'état indique que la connexion est établie

2. **Après avoir chargé un fichier**, cliquez sur l'icône comme indiqué dans l'image ci-dessus ou cliquez sur "Ctrl + P" pour lancer l'impression.



Cliquez sur l'anneau gris pour contrôler le mouvement de l'axe XYZ. 0,1,10,100 signifie la distance de déplacement. Vous pouvez entrer Gcode dans la zone de texte vide. Ne le configurez pas si vous ne comprenez pas.

Cliquez sur "Imprimer" pour lancer l'impression. S'il vous plaît soyez prudent pendant l'impression pour éviter les échecs d'impression.

V. Vérifiez avant l'Utilisation et le Nivellement

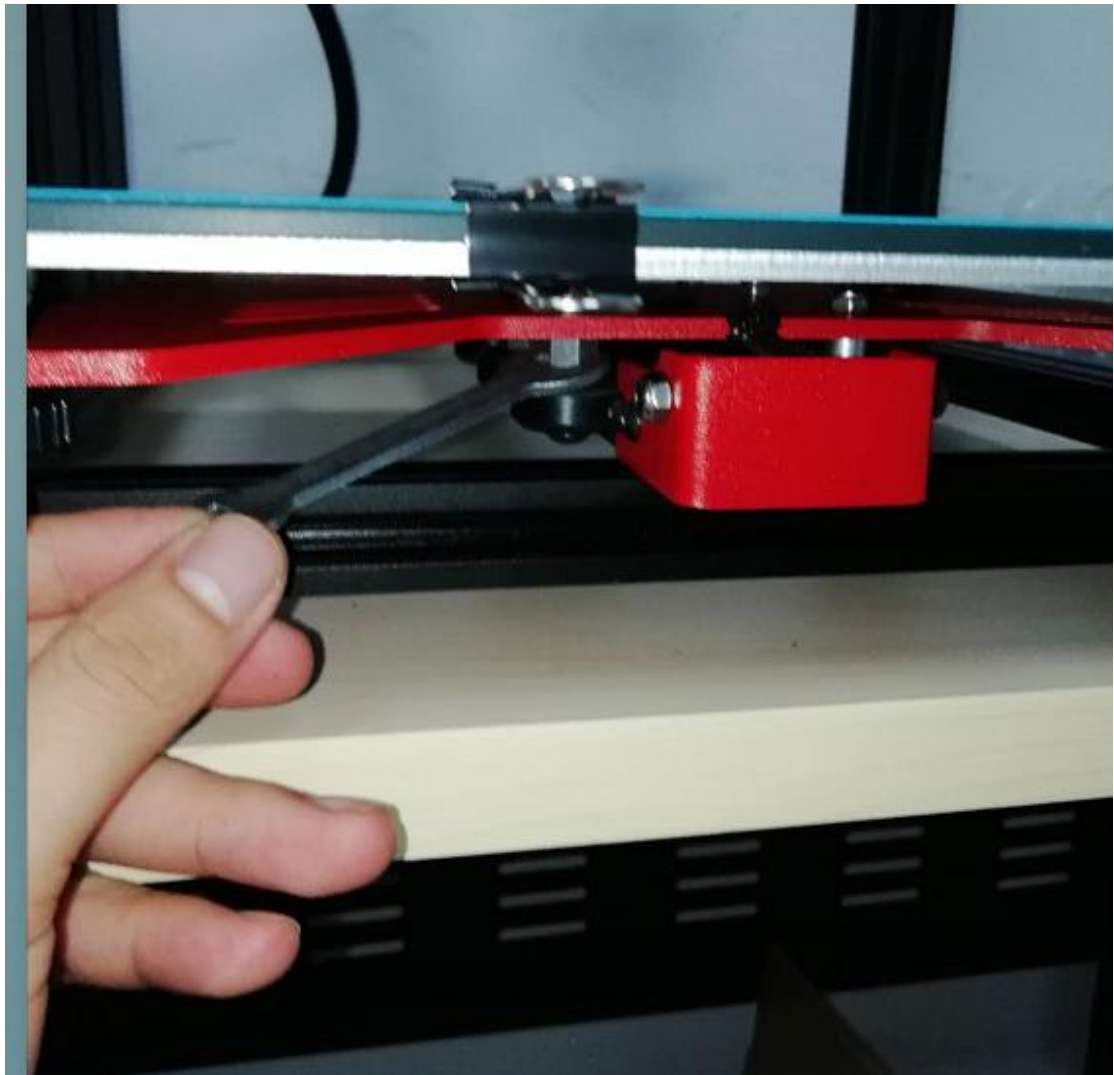
1. Assemblage de la machine pour compléter l'inspection

Une fois l'assemblage de la machine terminé, arrangez le câble et déplacez manuellement le mouvement à trois axes pour vérifier s'il n'y a aucun effet sur le mouvement et le phénomène de décrochage. Vous pouvez secouer le lit chaud et la buse avec vos mains pour voir s'il y a un vide ou une agitation. S'il y a du tremblement, vous pouvez prendre la clé à fourche. Tournez le manchon hexagonal

sur la poulie correspondante pour ajuster l'étanchéité du lit chaud et de la tête de pulvérisation.

Comme indiqué ci-dessous:





2. Nivellement de machine

Après l'inspection de l'équipement, avant le démarrage, vérifiez le niveau de tension d'entrée de l'alimentation à découpage. Les règlements européens fixent une position à 220V et les règlements américains fixent une position à 110V.



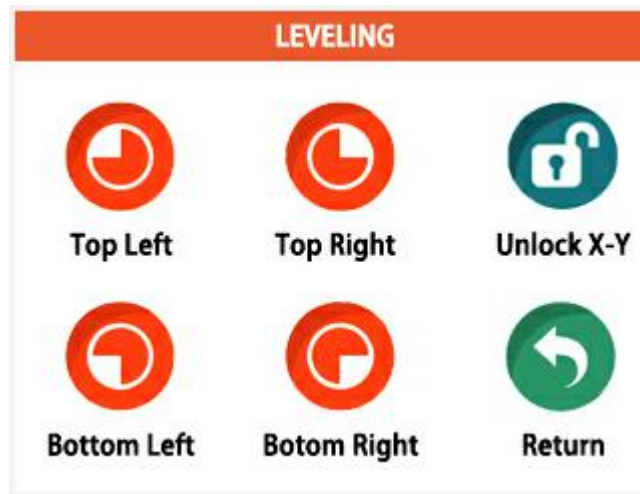
Réglementation européenne 220V



Réglementation américaine 110V


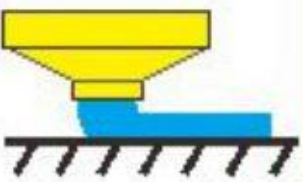
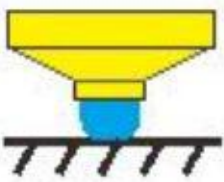

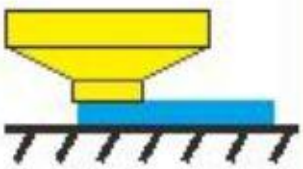
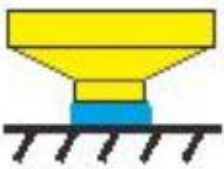

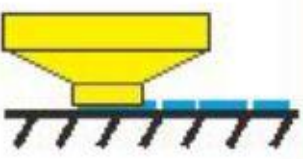
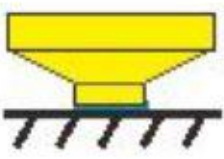
Démarrez la machine et cliquez sur le bouton de nivellement, puis cliquez sur les quatre boutons. La buse est alors déplacée vers la position correspondante. Attendez pour vous déplacer à la position appropriée, vous pouvez ajuster l'écrou à main manuellement, de sorte que la distance entre la buse et le lit chaud soit ajustée à environ l'épaisseur du papier A4, serrez la vis [serrez dans le sens antihoraire] pour augmenter la distance entre la plaque chauffante et la buse.

Desserrez la vis [tournez dans le sens des aiguilles d'une montre] pour que la plaque chauffante se referme sur la buse. Ajustez les trois autres points afin de terminer le



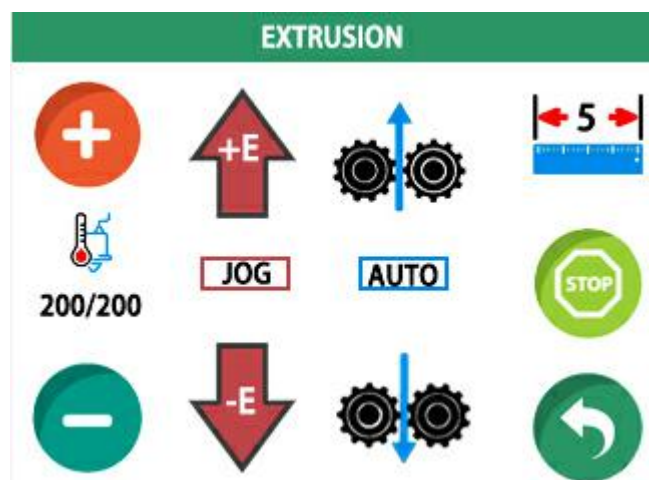
nivellement.

Vous pouvez également cliquer manuellement sur le retour zéro XY et Z sur l'interface de déplacement, déverrouillez et déplacez manuellement le lit chauffé et la tête de buse, puis ajustez l'écrou de nivellement de sorte que la distance entre la tête de buse et le lit chauffé soit environ égale à l'**épaisseur du papier A4**.

			too far
			prefect
			too close

3. Placez le filament et l'alimentation

Cliquez sur l'icône d'extrusion pour entrer dans l'interface d'opération de la buse:



Cliquez sur le bouton "E", la température peut être automatiquement réglée sur 200 degrés, attendez que la température atteigne la température cible, cliquez sur le

bouton "AUTO FEED IN", qui permet une alimentation continue. Ensuite, insérez l'extrémité du filament dans le mécanisme d'alimentation, attendez l'extrusion des filaments par la buse, cliquez sur le bouton d'arrêt central pour arrêter l'extrusion. À ce moment, vous pouvez cliquer sur l'icône des fichiers, cliquer sur le fichier pour imprimer le fichier.

VI. Fonction de Reprise l'Impression et de Détection de Rupture du Filament

1. Récupération de panne de courant

L'imprimante 3D normale en usine et l'interface principale, une fois l'opération terminée, ne comportent aucune icône de récupération en cas de panne de courant, comme illustré ci-dessous:

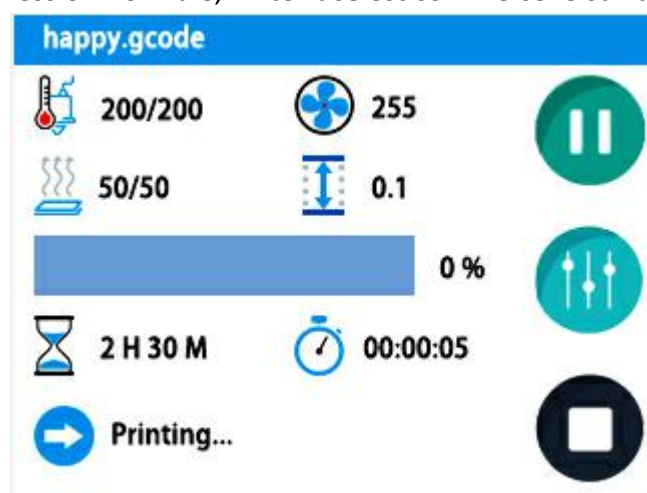


Lorsque vous imprimez pendant un certain temps et que la hauteur d'impression dépasse 0,5mm, l'icône de reprise en cas de panne de courant apparaît. Une fois l'alimentation renouvelée, vous pouvez cliquer sur cette icône. Après avoir attendu une augmentation de la température, vous pouvez reprendre une impression normale.

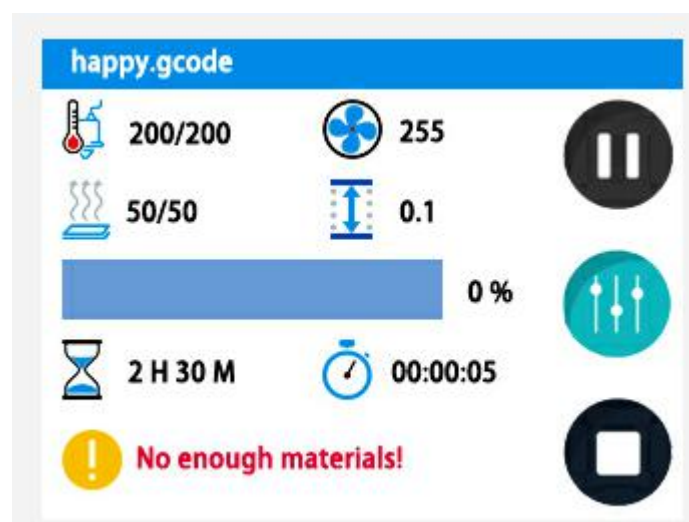


2. Détection de rupture du filament

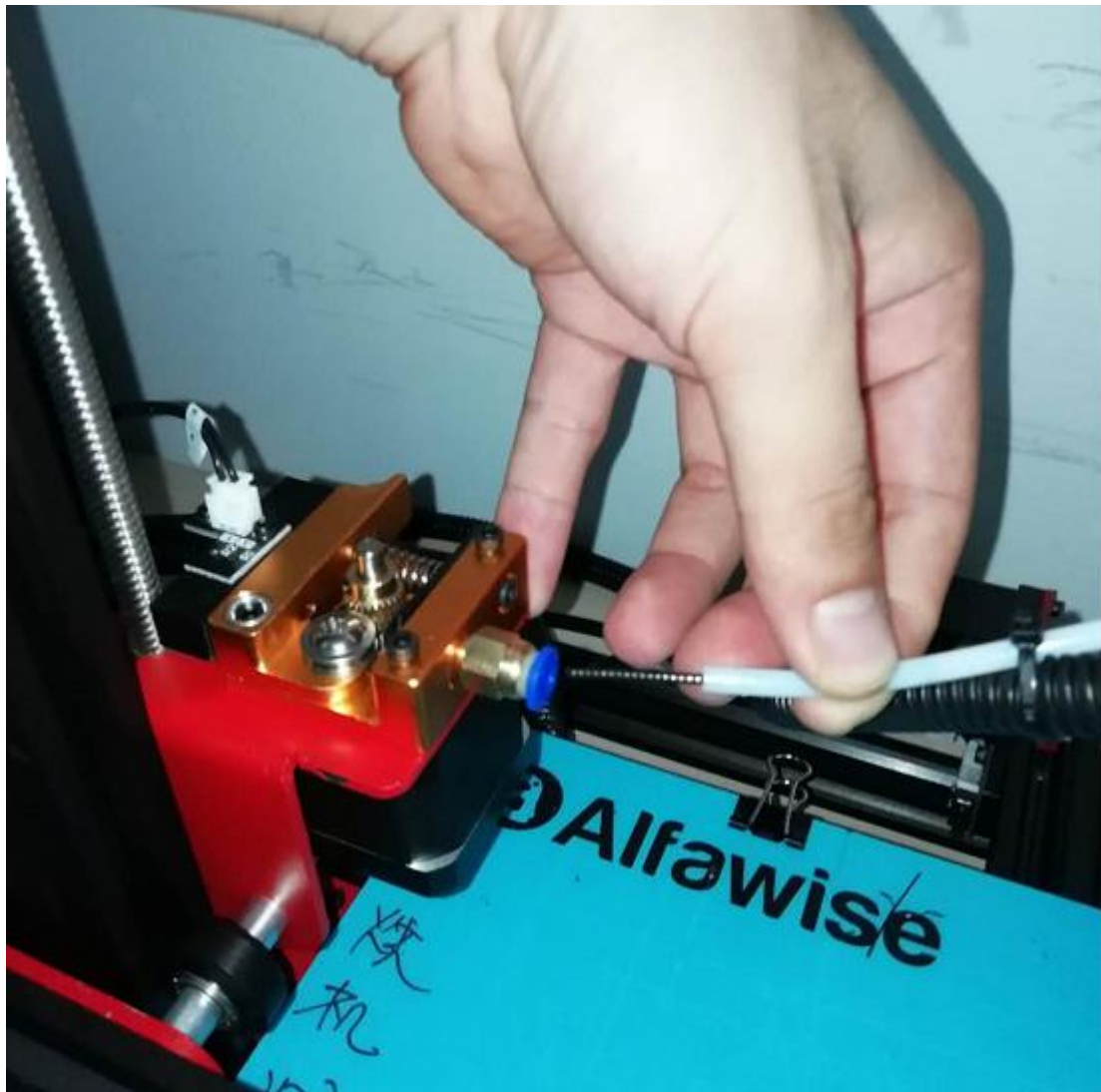
Au cours d'une impression normale, l'interface est comme celle suivante:

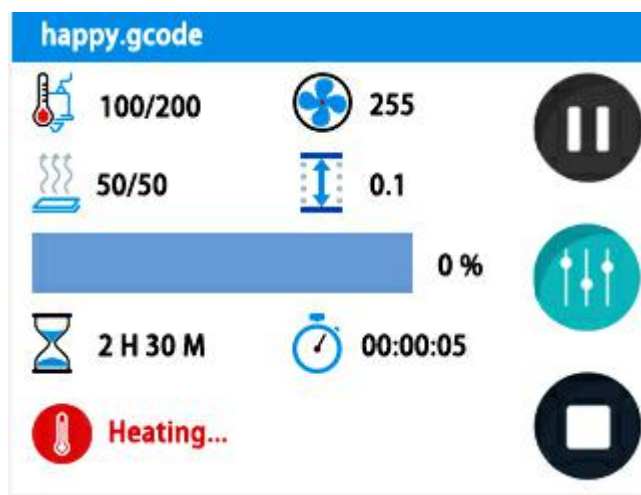
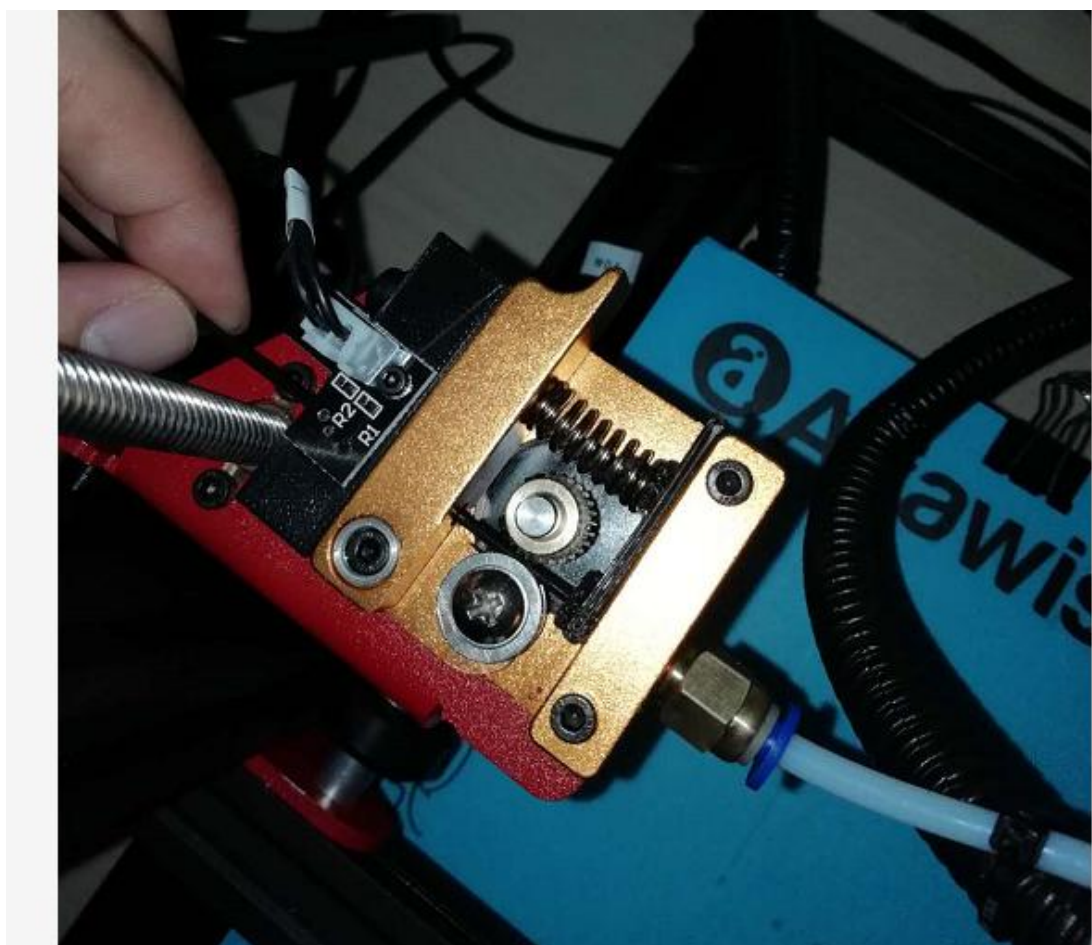


Lorsque le filament est épuisé, une alarme retentit et l'impression est suspendue.



Maintenant, retirez le tube en téflon de l'extrudeuse, retirez le filament cassé, remplissez le filament jusqu'à la tête d'impression, puis cliquez sur le bouton de reprise pour reprendre l'impression.

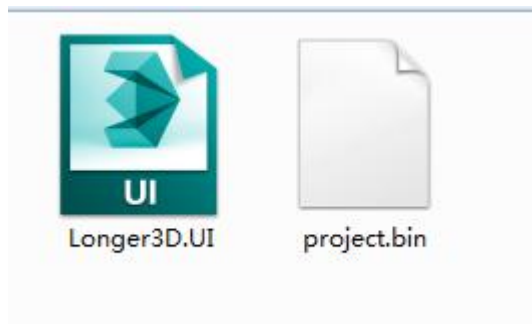




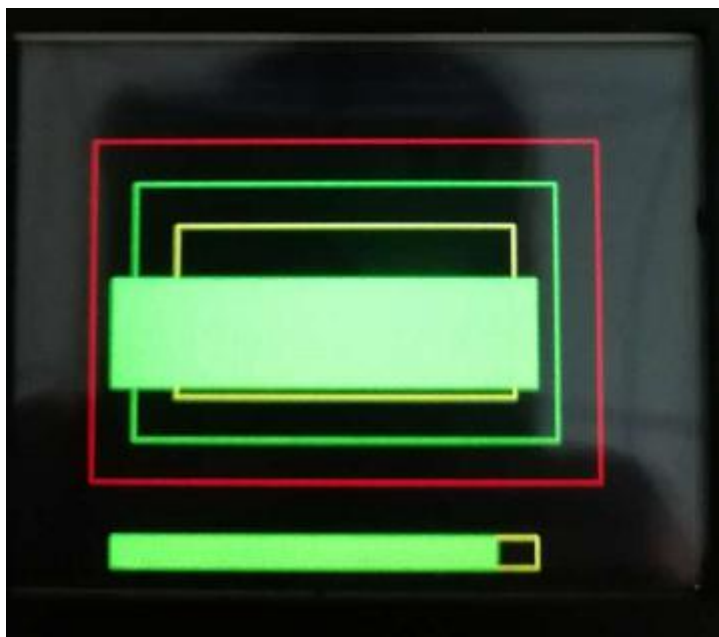
VI. Manuel de FAQ

Question 1: Comment mettre à jour le micrologiciel?

La mise à jour du micrologiciel de cette machine est très pratique. Si une modification majeure du micrologiciel de la machine doit être mise à jour, le fabricant fournira deux fichiers à l'utilisateur, comme suit:

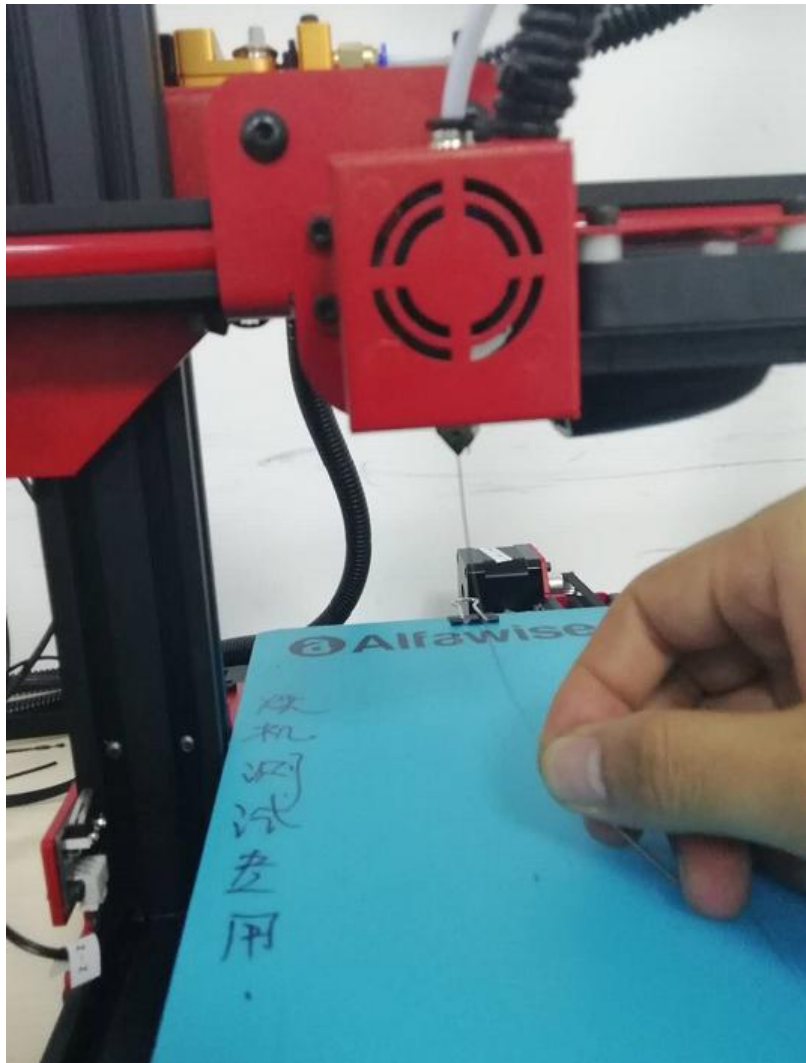


Les utilisateurs doivent uniquement copier ces deux fichiers sur la carte SD, puis redémarrer la machine. Une fois la barre de progression de la machine terminée, le micrologiciel est actualisé. Ensuite, l'utilisateur doit supprimer les deux fichiers de la carte SD avant que la machine ne soit utilisée normalement. Sinon, le micrologiciel sera actualisé à chaque démarrage de la machine.



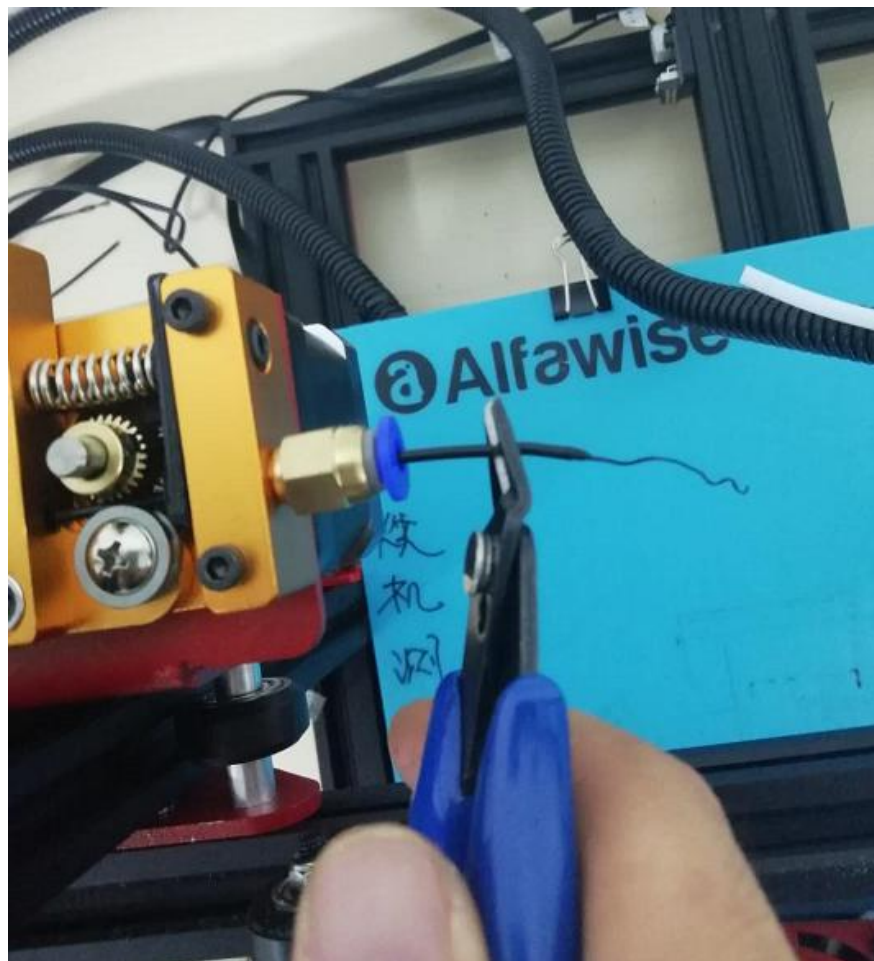
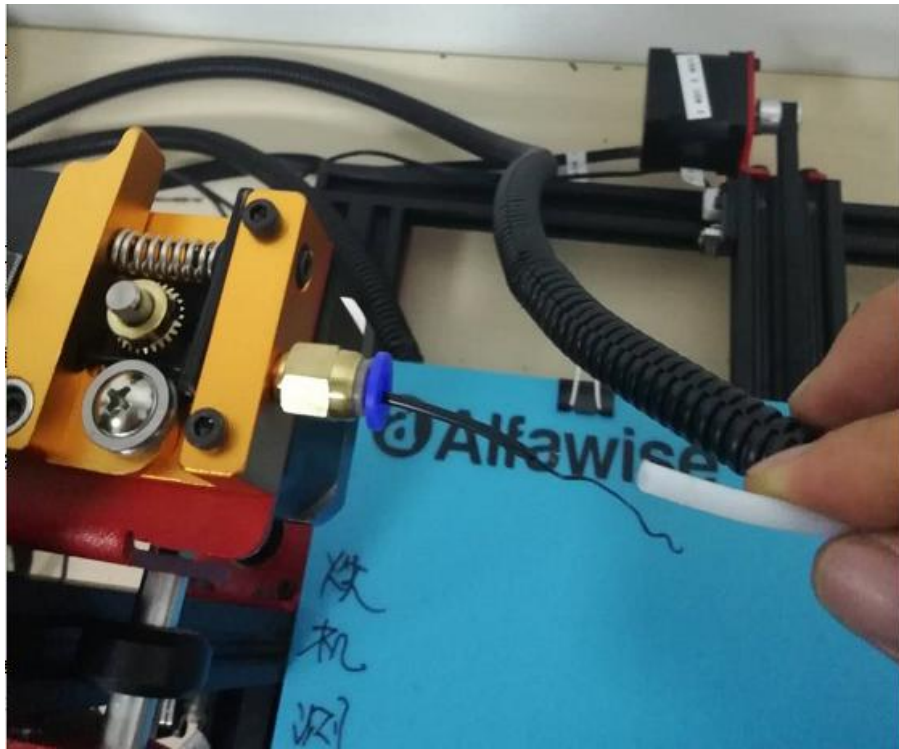
Question 2: Que se passe-t-il si le filament ne se décharge pas de la machine?

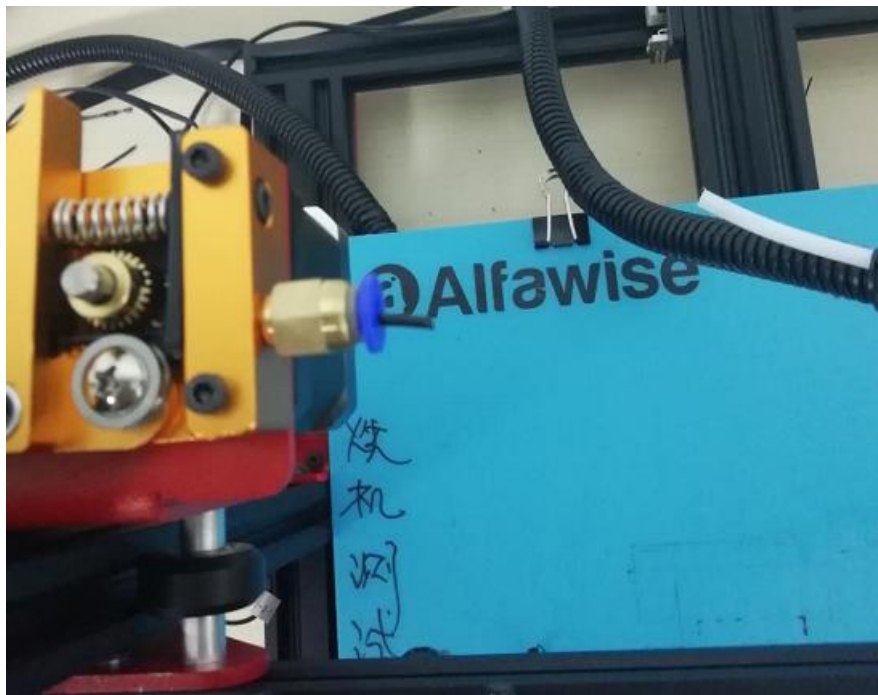
Une fois la buse de la machine chauffée, le filament est normalement introduit manuellement dans le mécanisme d'alimentation et pénètre dans les buses après son passage dans le tube en téflon. Lorsque les engrenages du mécanisme d'alimentation émettent un «clic», vérifiez d'abord si les filaments sont bouclés de manière à ce que le mécanisme d'extrusion ne puisse pas tirer les filaments en mouvement. Si ce n'est pas le cas, la buse de la machine peut être soulevée. Utilisez une aiguille de 0,4mm dans la boîte à outils pour l'insérer à partir du bas de la bouche en cuivre et insérez-la tout en tournant. Généralement, cette aiguille peut être utilisée. Ouvrez la bouche en cuivre pour alimenter en douceur. Ce filament de blocage est généralement causé par des impuretés dans les matériaux, entraînant un encrassement.



Question 3: Lorsque la machine renvoie le filament, il ne peut pas être renvoyé. Que dois-je faire quand il est coincé dans le joint pneumatique?

Avant de renvoyer le filament, assurez-vous de chauffer d'abord la buse, puis retirez le filament dès que possible. Si vous ne pouvez pas le déplacer, vous pouvez pousser pour retirer le filament et faire fondre le bloc formé à l'extrémité du filament à l'intérieur de la buse. Lorsque les filaments sont retirés, avant que l'extrémité des filaments n'atteigne les raccords pneumatiques, le téflon est extrait directement, coupant l'extrémité du filament et permettant son retrait en douceur. Comme l'extrémité du filament à l'intérieur de la tête de buse est déformée par la chaleur, si les filaments déformés à l'extrémité sont extraits directement, ils risquent de se coincer dans les joints pneumatiques ou d'endommager l'interrupteur de limite pour la détection de rupture du filament. (L'interrupteur de limite pour la détection de rupture de filament est unidirectionnel.)





Question 4: Que dois-je faire si je ne peux pas reprendre l'impression après une coupure de courant?

Si vous perdez subitement votre alimentation lorsque vous démarrez l'impression de pièces, l'appareil n'enregistrera pas les données d'impression. Si nous n'imprimons pas une hauteur plus de 0,5mm, nous pouvons prendre en charge la récupération après une panne de courant. Si la hauteur est inférieure à 0,5mm, nous vous suggérons d'imprimer à nouveau.

Question 5: Lorsque la machine est en nivellement, la buse se déplace vers la gauche, elle peut être nivelée normalement. Lorsque la buse se déplace vers la droite, on constate que la distance entre la buse et le lit chauffé est très éloignée ou très proche. Si le ressort est réglé à la position extrême, il ne peut toujours pas être nivelé. Que devrais-je faire?

Si cela se produit, le faisceau de l'axe X est généralement lâche. Utilisez une clé pour ajuster le manchon hexagonal sur le côté droit de la machine pour ajuster la tension.

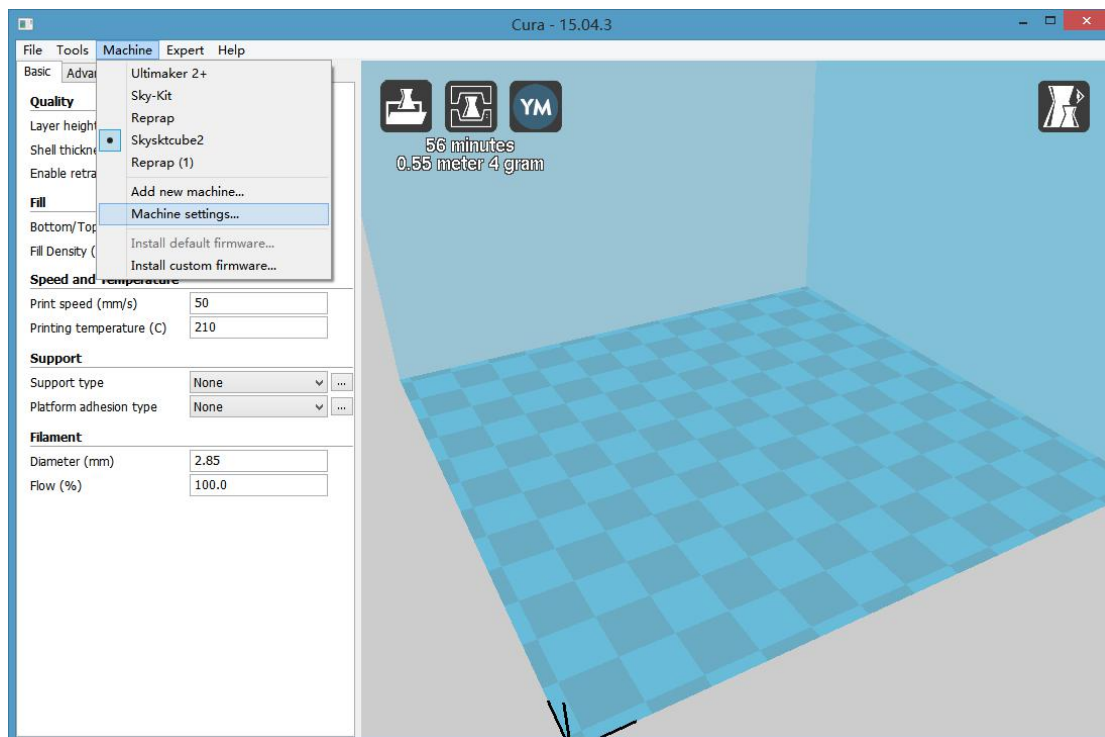


Question 6: Une fois la machine chauffée, le filament est déchargé normalement. Cependant, lorsque l'impression est effectuée pour la première fois, le gondolage se produit sur la plate-forme. Après avoir imprimé plusieurs couches, les filaments sortent de la plate-forme. Que puis-je faire?

Une fois que l'utilisateur a récupéré l'imprimante 3D, si les bobines de nivellement de la première couche sont gondolées, vous aurez l'impression de tomber doucement sur la plate-forme. On peut juger que le nivellement n'est pas réglé et que la buse est trop haute par rapport au lit chauffé. Nous avons donc besoin de re-niveler, la qualité du nivellement peut largement déterminer le taux de réussite des pièces. De plus, afin d'assurer un bon contact entre le modèle et la plate-forme, nous pouvons orienter le plus grand plan du modèle vers le bas pendant le découpage. Il peut également être défini dans le logiciel de découpage en ajoutant Raft au modèle pour que celui-ci adhère plus fermement à la plate-forme.

Question 7: Que dois-je faire si le réglage de la machine est incorrect dans le logiciel de découpage en tranches?

Une fois le logiciel de découpage installé, si vous rencontrez des problèmes dans les paramètres du modèle ou si ceux-ci sont incorrects, vous pouvez modifier les paramètres correspondants ou ajouter un nouvel ordinateur comme suit:



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

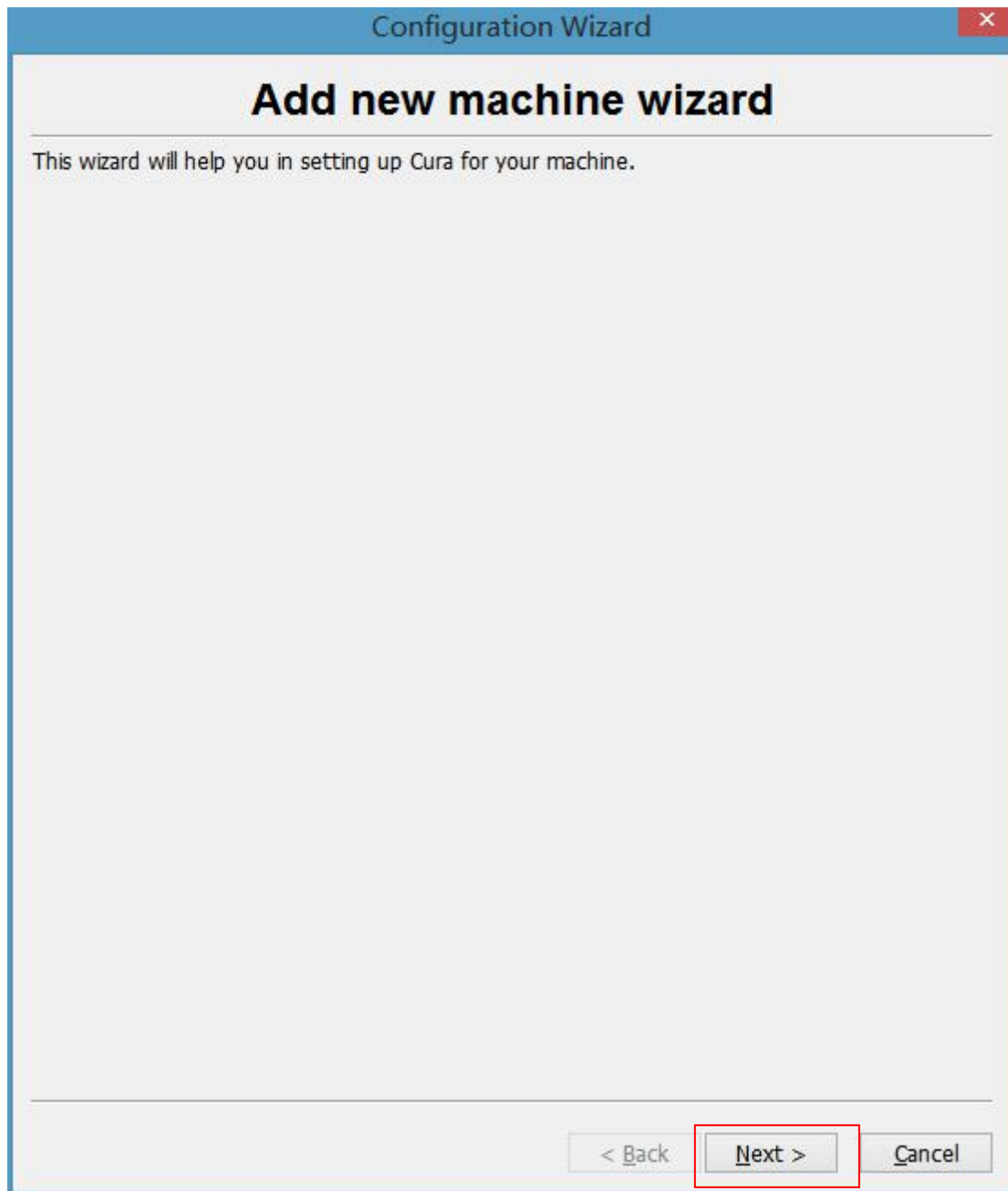
AUTO

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