

Le logiciel **CURA** convertit rapidement et précisément les modèles 3D en fichiers d'impression 3D [g-code].

Ce logiciel propose une prévisualisation de l'impression, afin que vous puissiez vérifier que tout se présente comme vous le souhaitez.

Types de fichier compatibles

- **STL** [format de fichier le plus courant pour l'impression 3D]
- **OBJ**

1. Ouvrir l'application - **Cura**



2. Chargez un modèle 3D [* .stl, * .obj, ..] dans **Cura**



3. Configurez les **PARAMÈTRES** (pages suivantes)

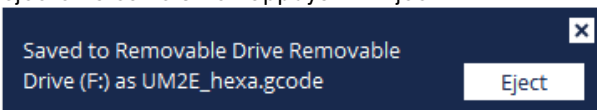


4. Insérez une **carte SD**

5. **Enregistrez** le fichier sur la carte SD en appuyant « **Save to removable drive** » [Enregistrer sur un lecteur amovible]



6. éjecter la carte SD en appuyant « **Eject** »



7. **Insérez** la carte SD dans l'imprimante 3D

8. suivre les instructions sur une des « **Ultimaker 2+extended** ».

PARAMÈTRES CONFIGURER L'OBJET et L'AFFICHAGE

Déplacer l'objet



2 possibilités :

- Manuellement
- Spécifiez les coordonnées [x,y,z]

Mettre à l'échelle



2 possibilités :

- Manuellement
- Précisez la taille exacte [x,y,z]



Maximiser



Reset



Uniform Scaling Échelle uniforme

Tourner l'objet



Reset



Mettre à plat

Miroir



Choisissez la direction du Miroir

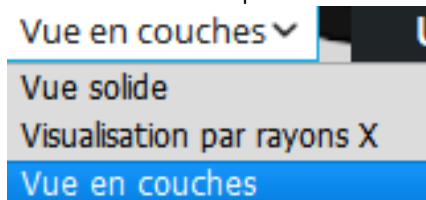
Configurer des paramètres objet par objet (en cas d'impression de plusieurs objets)



MODES D'AFFICHAGE

Cura offre plusieurs façons de voir le modèle.

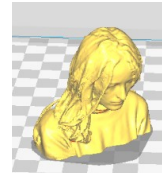
Les différentes vues permettent de vérifier l'objet **sous différents aspects**.



Vue solide / Solid

La vue solide est sélectionnée par défaut et représente le modèle tel qu'il a été créé numériquement.

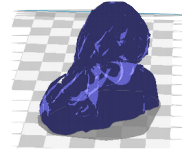
De cette façon, vous pouvez vérifier si le modèle désiré est chargé et s'il est chargé correctement.



Vue Rayon-X / X-ray

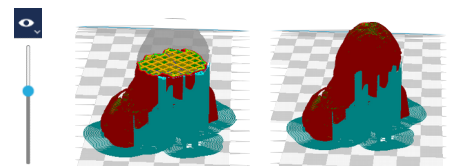
La vue X-Ray permet de regarder à travers le modèle, ce qui facilite la détection des lacunes et imperfections.

Les erreurs détectées dans le modèle sont affichées en rouge.



Vue – couches / Layers

La vue des couches représente les étapes successives de la tête d'impression. En faisant glisser le curseur sous l'œil, vous pouvez visualiser les couches successives qui seront imprimées.

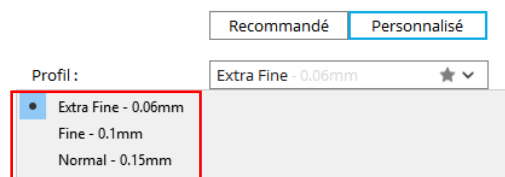


PARAMÈTRES D'IMPRESSION

Choisissez le profil d'impression souhaité

- Qualité Extra Fine / Extra Fine – 0,06mm
- Qualité Fine / Fine – 0,1mm
- Qualité Normal / Normal – 0,15mm

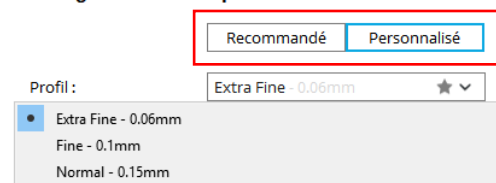
Configuration de l'impression



Choisissez les paramètres d'impression

- Recommandé / Recommended
- Personnalisé / Custom

Configuration de l'impression



1. PARAMÈTRES RECOMMANDÉS

Remplissage

- Vide – 0% / Hollow
- Légère – 20% / Light
- Dense – 50% / Dense
- Solide – 100% / Solid

>>> modifier la hauteur de couche en déplaçant le curseur

- Qualité Extra Fine / Extra Fine – 0,06mm
- Qualité Fine / Fine – 0,1mm
- Qualité Normal / Normal – 0,15mm

Configuration de l'impression

	Recommandé	Personnalisé
Hauteur de la couche	0.06	0.1 0.15
Vitesse d'impression	Ralentir	Accélérer
Remplissage	20%	<input checked="" type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	Permettre le remplissage graduel
Générer les supports	<input type="checkbox"/>	
Adhérence au plate...	<input checked="" type="checkbox"/>	

Imprimer les pièces auxiliaires

- Imprimer la plateforme d'adhésion (*type – jupe / skirt 8mm, par défaut*) / cocher : **générer les supports**
Print Built Plate Adhesion
 - Cela ajoute une zone plate autour de , ou en dessous de, votre objet qui va lui donner une adhérence au support et qui devra être enlevé après l'impression.
- Imprimer la structure de support qui touche la plaque / cocher : **adhérence au plateau**
Print Support Structure

>>> ⚠ pour mettre du support partout il faut aller dans les paramètres customisés.

2. PARAMÈTRES PERSONNALISÉS

QUALITÉ / quality

Hauteur de la couche

La hauteur de chaque couche en mm. Des valeurs plus élevées produisent des impressions plus rapides avec une résolution plus faible, des valeurs plus basses produisent des impressions plus lentes avec une résolution plus élevée.

- Minimum – 0.04 mm (qualité supérieure)
- Maximum – 0.3 mm (résolution faible)

Qualité	
Hauteur de la couche	0.06 mm

FINITION EXTÉRIEURE / shell

- **Épaisseur de la paroi / Wall Thickness**

L'épaisseur des murs extérieurs dans la direction horizontale.

- Minimum – 0.4 mm
- Maximum – 3 mm

Coque	
Épaisseur de la paroi	1.05 mm
Épaisseur du dessus/dessous	0.72 mm

- **Épaisseur du dessus/dessous / Top/Bottom Thickness**

L'épaisseur des couches supérieures / inférieures dans l'impression. Cette valeur divisée par la hauteur de la couche définit le nombre de couches supérieures / inférieures.

- Minimum – 0.6 mm
- Maximum – illimité

REPLISSAGE / infill

- **Densité de remplissage [%] / Infill Density**

Remplissage	
Densité du remplissage	20 %
Étapes de remplissage progressif	0

MATÉRIEL / material

- **Activer la rétraction**

Rétracter le filament lorsque la buse se déplace sur une zone non imprimée.

Matériau	
Activer la rétraction	<input checked="" type="checkbox"/>

VITESSE / speed

- **Vitesse d'impression / Print Speed**
- **Vitesse de déplacement / Travel Speed**

Vitesse	
Vitesse d'impression	50 mm/s
Vitesse de déplacement	120 mm/s

REFROIDISSEMENT / cooling

- **Activer le refroidissement d'impression / Enable Print Cooling**

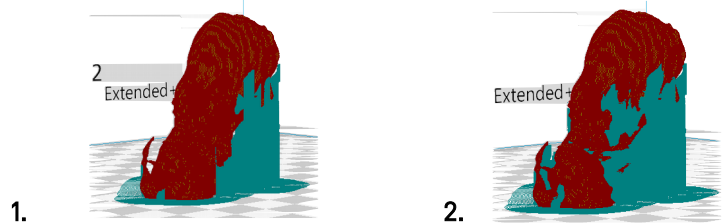
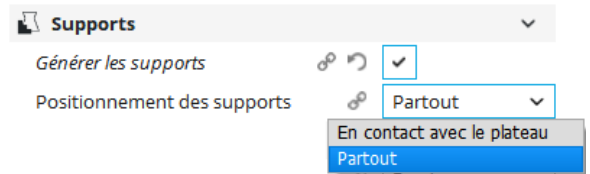
Active le refroidissement au cour de l'impression.

Les ventilateurs accélèrent le refroidissement des couches et améliorent la qualité des surplombs.

Refroidissement	
Activer le refroidi...ent de l'impression	<input checked="" type="checkbox"/>

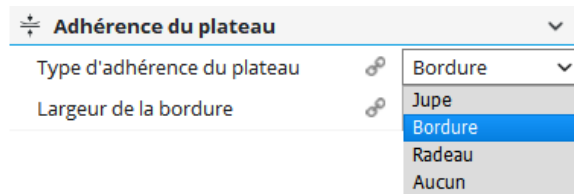
SUPPORT / support

- **Activer le support / Enable Support**
Activer les structures de support pour les pièces avec des surplombs importants.
- **Placement de support**
 - **En contact avec le plateau *1**
/ Touching Buildplate
 - **Partout *2** / Everywhere



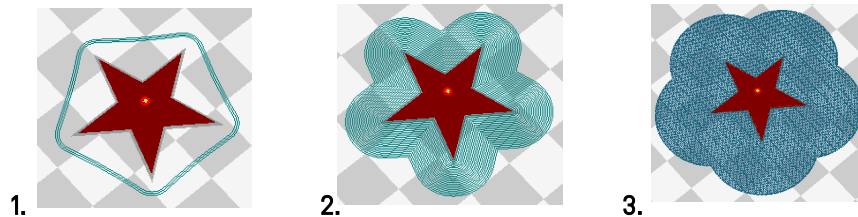
ADHÉRENCE DU PLATEAU / Build Plate Adhesion

Différentes options qui permettent d'améliorer la préparation de votre extrusion et d'adhérence au plateau.



Type de l'adhésion

- **Jupe *1.** / Skirt> quand la pièce a suffisamment de surface d'adhésion.
« Jupe » est une ligne imprimée autour du modèle, mais pas rattachée au modèle.
- **Bordure *2.** / Brim> lorsqu'on a un doute et que la pièce pourrait se détacher du plateau
« Bordure » ajoute une zone plate d'une seule couche autour de la base de votre modèle afin de l'empêcher de se redresser.
- **Radeau *3.** / Raft> lorsque la pièce a besoin d'être stabilisée sur le plateau au vue de sa petite emprise à la base.
« Radeau » ajoute une grille épaisse avec un toit sous le modèle.



MODES SPÉCIAUX / special modes

- **Séquence d'impression / Print sequence**
 - >>> En cas d'impression de plusieurs objets
 - Tous en même temps / All at Once
 - Un à la fois / One at a time

