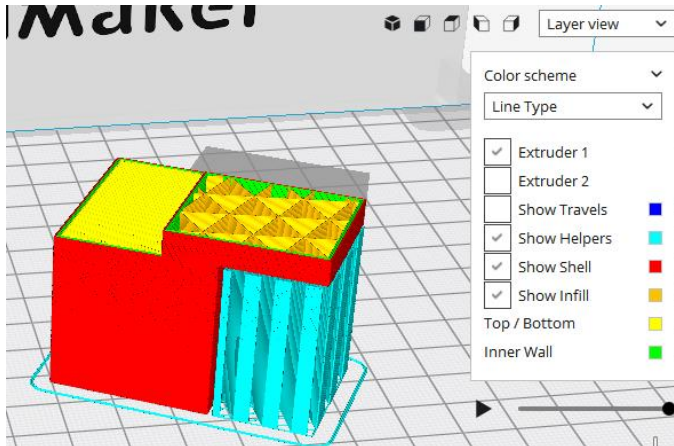


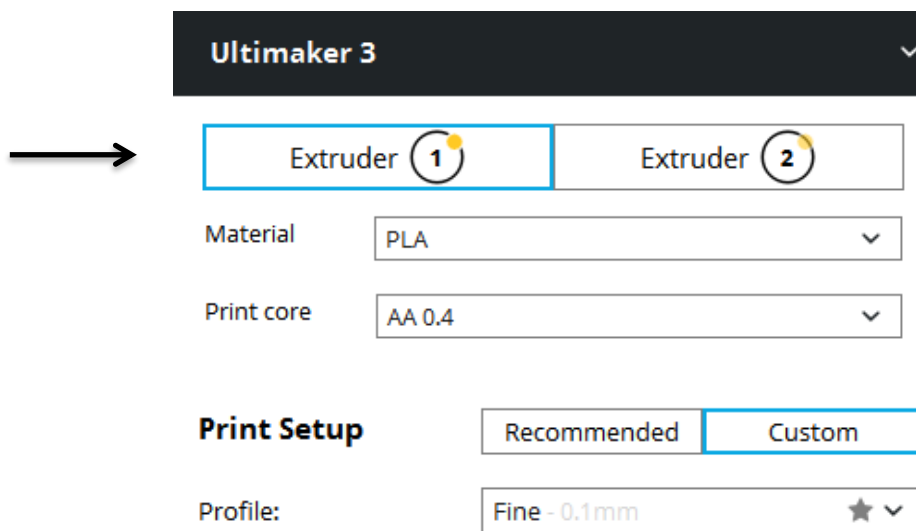
CURA Merkblatt

Ansicht



Am oberen rechten Programmrand kann man den Ansicht verändern. Es ist hilfreich in die Ansicht *Schichtenansicht* zu wechseln. Dort sieht man wie das Objekt vom Drucker aufgebaut wird. Wenn bei *Farbscheme* die Einstellung *Linientyp* ausgewählt wird, werden auch allfällige Stützstrukturen (hellblau) angezeigt.

Einstellungen



Drucker auswählen	Ultimaker 3
Print core	AA 0.4
Material	PLA
Profil	Fine – 0.1 mm

[nur **Extruder 1** benutzen!]

→		Qualität	<
→		Gehäuse	<
→		Füllung	<
→		Material	<
→		Geschwindigkeit	<
		Bewegungen	<
		Kühlung	<
→		Stützstruktur	<
→		Druckplattenhaftung	<
		Duale Extrusion	<

Qualität – Schichtdicke	min: 0.1 / max. 0.3 0,1 mm (detailliert, aber langsamer) 0,2 mm (empfohlene Einstellung, meistens sinnvoll) 0,3 mm (weniger detailliert dafür schneller)
Gehäuse – Wanddicke	min. 0.8 mm,
Gehäuse – obere/untere Schicht	min. 0.8 mm, muss ein Vielfaches der Layer Height sein
Füllung – Fülldichte	empfohlen: 20%
Material – Drucktemperatur	200°
Material – Temperatur Druckplatte	60°
Druckgeschwindigkeit	min. 50 mm/s / max. 80 mm/s / empfohlen: 70mm/s Geschwindigkeit beeinflusst die Detailtreue und die Druckzeit
Stützstruktur	bei sehr flachen oder überhängenden Objekten empfohlen
Stützstruktur – Platzierung	empfohlen: Überall
Druckplattenhaftung	skirt (Grundeinstellung)

Slicing

Wenn alle Einstellungen angepasst sind, kann in der unteren rechten Ecken der Button *Vorbereiten* angeklickt werden. Dein Objekt wird nun berechnet.

Speichern

Wenn das Slicing durchgeführt ist, kann die gcode-Datei auf einen USB-Stick gespeichert oder via WLAN an den Ultimaker 3 geschickt werden.

Download: <https://ultimaker.com/en/products/ultimaker-cura-software>