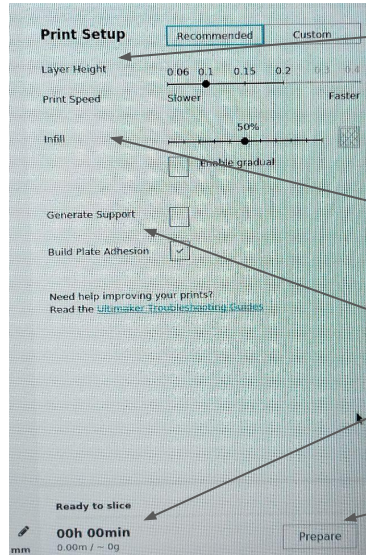


IMPRESORA 3D

CURA:



Layer Height: Ancho del hilo.
(0,1 - 0,2 dependiendo de la calidad que busquemos)

Infill: Relleno de la pieza. (20% suele ser suficiente)

Generate Support: Apoyos para las piezas.

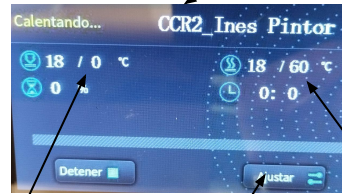
Nos da una estimación del tiempo que va a tardar.

Prepare: Nos genera el archivo .gcode

IMPRIMIR



NIVELAR



Temperatura del extrusor

Temperatura de la cama

Si queremos cambiar la temperatura lo hacemos en ajustar.

**Debemos fijarnos en la temperatura del PLA.
(El rollo rojo que está puesto ahora son 220°C)**



Hay que hacer la prueba asegurándonos de que el papel roza pero se mueve y hacer 2 o 3 vueltas.

Importante: las tuercas suben al girar a la izquierda y bajan al girar a la derecha.

Pasos para la Impresora 3D

1. Una vez seleccionado el archivo que queremos imprimir (en formato .stl), lo abrimos en *Ultimaker Cura*. (Por ejemplo, lo podemos crear en Tinkercad)
2. En Cura seleccionamos los parámetros de la impresión que queremos (Ver CURA) y le damos a *Prepare* para generar el archivo .gcode.
3. Lo metemos en la tarjeta SD, que introducimos en la impresora 3D por la derecha, al lado del botón de encendido.
4. Para imprimir debemos fijarnos en el PLA que vamos a utilizar y ver la temperatura del extrusor y de la cama que necesita.
5. Imprimimos el archivo (Ver IMPRIMIR) teniendo en cuenta las temperaturas del PLA.
6. Cuando haya acabado, retirar la cama de la impresora con cuidado y sacar la pieza con la espátula.



En caso de que el plástico no se pegue a la cama hay dos posibilidades:

- Pegamento: La cama debe tener pegamento para que se pegue el filamento (no es necesario echarlo siempre). Echarlo sobre todo por el centro que es dónde se va a realizar la impresión y en el borde izquierdo.
- La Impresora está mal nivelada (Ver NIVELAR).