

ENTER

CORTE EN IMPRESIÓN 3D

Capacitar a los niños para
el emprendimiento social



Financiado por la Unión Europea. Las opiniones y puntos de vista expresados solo comprometen a su(s) autor(es) y no reflejan necesariamente los de la Unión Europea o los de la Agencia Ejecutiva Europea de Educación y Cultura (EACEA). Ni la Unión Europea ni la EACEA pueden ser considerados responsables de ellos.



Cofinanciado por
la Unión Europea



CONTENIDO

PRIMEROS AJUSTES IMPORTAR
Y MANIPULAR

AJUSTES RECOMENDADOS

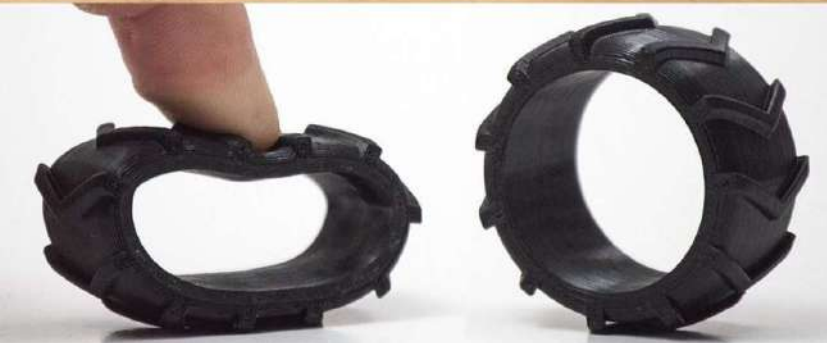
AJUSTES PERSONALIZADOS

SOPORTA EL CORTE

PRUSASLICER

GUÍA DE CORTE

Un rápido recorrido por el programa CURA Slicing (uno de los principales programas de rebanado que existen).

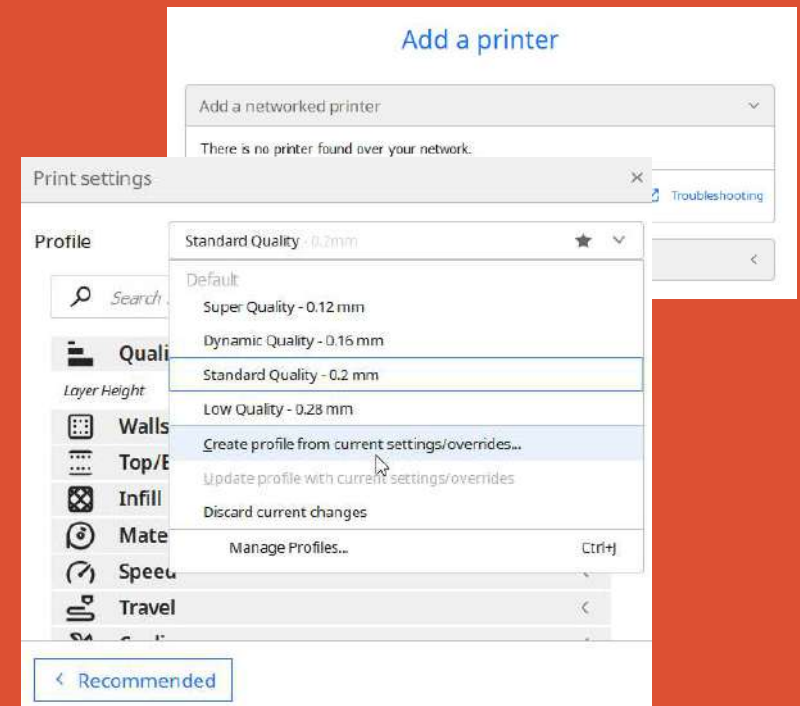




Es importante ajustar algunos parámetros básicos al abrir el programa por primera vez.

- Añadir la impresora
- Creación y uso de perfiles de corte

PRIMEROS AJUSTES



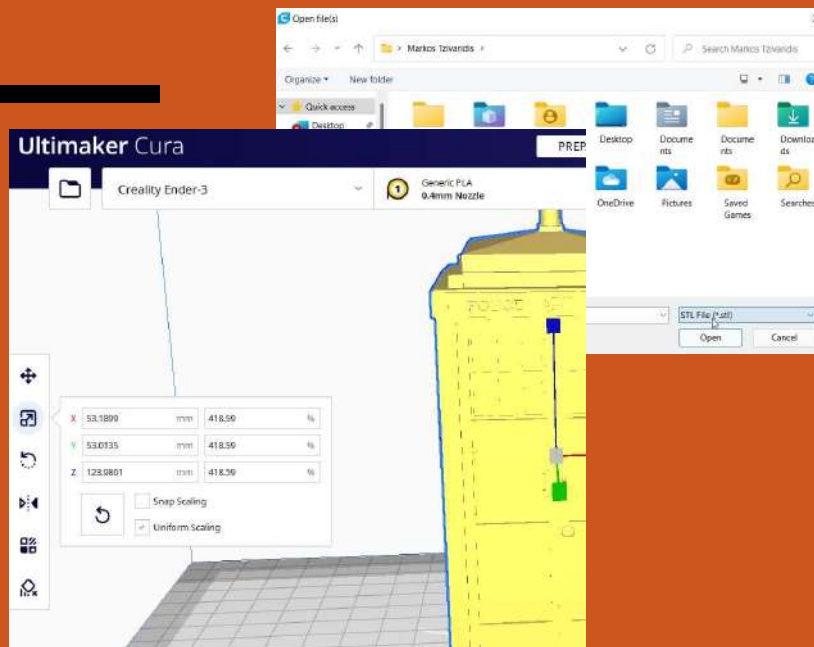
IMPORTAR Y MANIPULAR



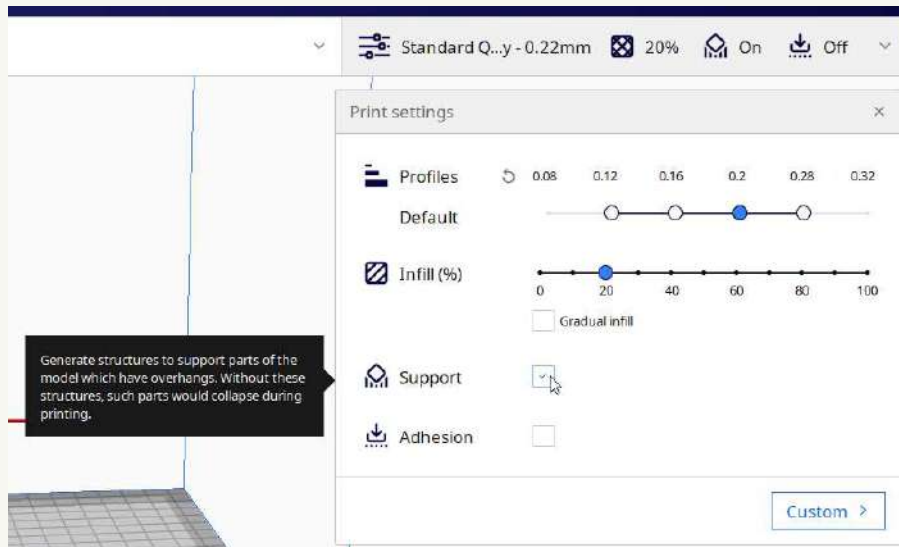
Importe un archivo STL y manipúlalo para darle la forma y posición deseadas

HERRAMIENTAS DE MANIPULACIÓN :

- Mover
- Escalar
- Girar
- Espejo
- Ajustes por modelo (Avanzado)
- Soporte Bloqueador (Avanzado)



AJUSTES RECOMENDADOS



Aprenda a utilizar los ajustes recomendados por el programa para obtener resultados precisos sin demasiados ajustes.

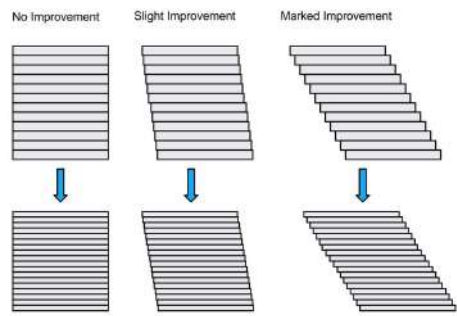
*CURA conoce los ajustes preferidos para tu modelo de modelo de impresora



AJUSTES PERSONALIZADOS

Calidad

Elegir la altura de capa preferida



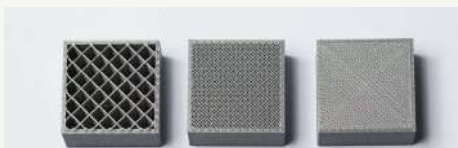
Muros

Recuento de líneas de muro: (resistencia frente a tiempo y material)



Relleno

Minimizar el relleno para obtener resultados más rápidos



Velocidad

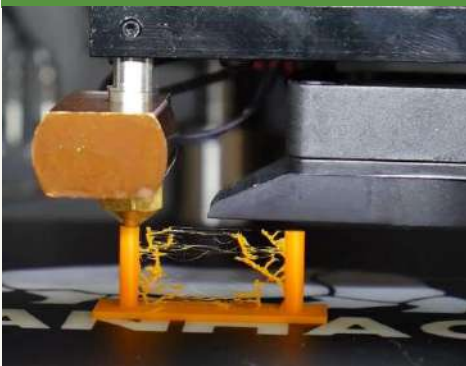
No alterar la velocidad de tus impresoras



AJUSTES PERSONALIZADOS

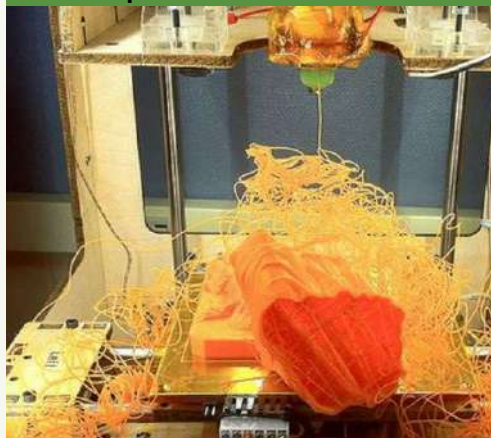
Retracción

Permitir la retracción ayuda a evitar el encordamiento



Viajar

Activar "evitar piezas impresas en los desplazamientos"



Adhesión del lecho de impresión

Tipos de adherencias:

- Falda
- Borde
- Balsa



Temperaturas

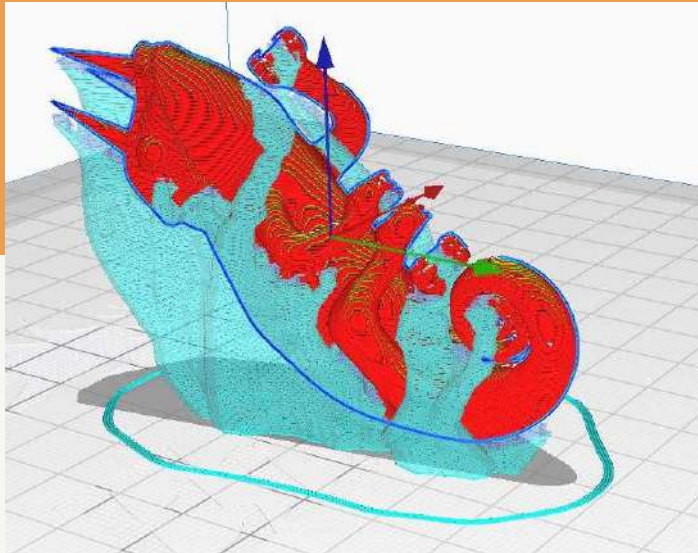
Utilizar la temperatura recomendada en función del material utilizado



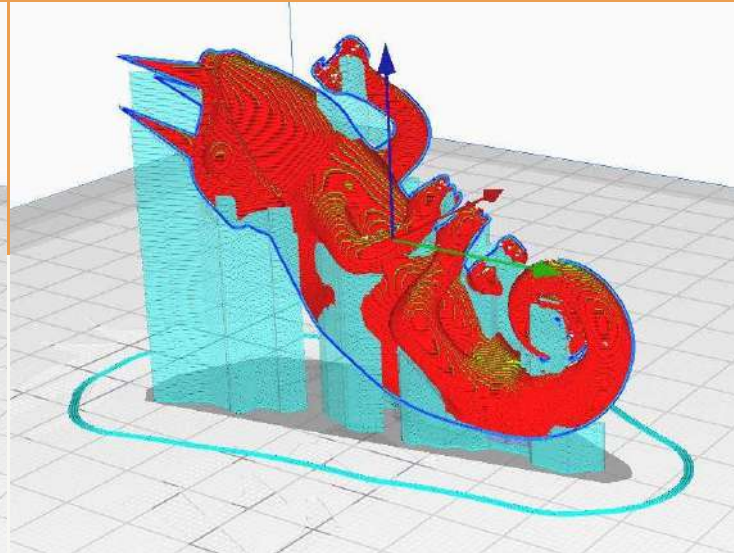
¡* * GUARDAR EL PERFIL PARA UTILIZAR LA CONFIGURACIÓN DE NUEVO!

SOPORTE

SOPORTES PARA ÁRBOLES



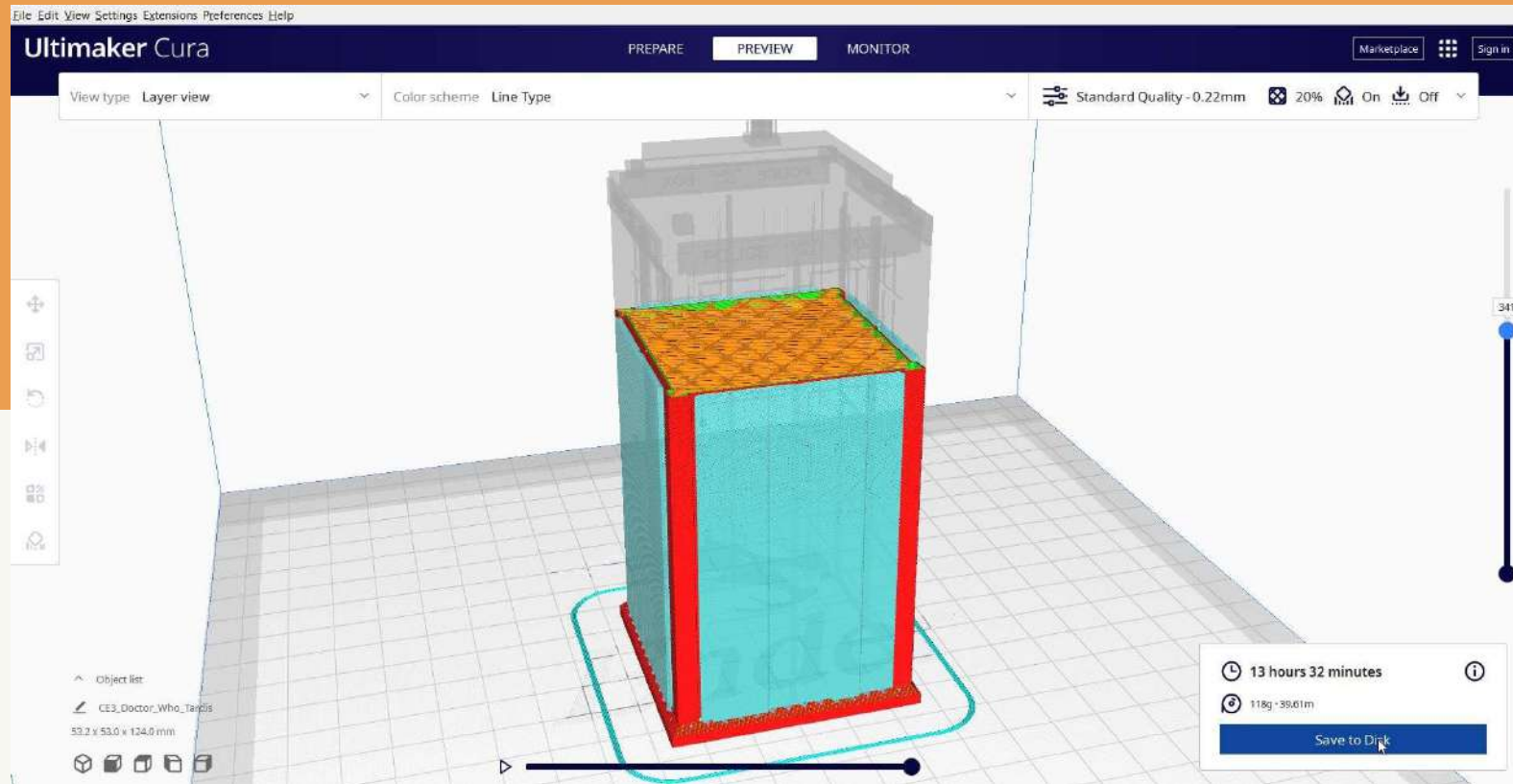
SOPORTES NORMALES



Support Structure		Normal	▼
Support Placement		Everywhere	▼
Support Overhang Angle		42.0	°
Support Pattern		Zig Zag	▼
Support Density		20.0	%
Support Horizontal Expansion		0.0	mm
Support Infill Layer Thickness		0.22	mm
Gradual Support Infill Steps		0	
Enable Support Interface		▼	
Enable Support Roof		▼	
Enable Support Floor		▼	
Build Plate Adhesion			<
Dual Extrusion			<
Special Modes			<
Experimental			▼
Make Overhang Printable			<input type="checkbox"/>
Enable Conical Support			▼
Use Adaptive Layers			<input type="checkbox"/>

*****Definir siempre los ajustes de soporte en función de la geometría del modelo.***

CORTE



PRUSASLICER *en pocas palabras*



ASISTENTE DE CONFIGURACIÓN

Basado en una combinación de la impresora y el material utilizado

MÁS HERRAMIENTAS

Cortar, arreglar, etc.

SOPORTES DE PINTURA

Añadir y eliminar soportes manualmente con una herramienta de soporte fácil de usar



GRACIAS



The European Commission's support for the production of this publication does not constitute an endorsement of the contents, which reflect the views only of the authors, and the Commission cannot be held responsible for any use which may be made of the information contained therein.

Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union

