

Notater om Ultimaker Cura Slicer.

1. Ny installation. Jeg har sat følgende under Settings (øverst til venstre på skærmen):

Settings - Printer, valgt: Ender 5-Plus. Bem. Hvis programmet installeres første gang på din PC vælges printer modellen under installationen. Hvis man opdaterer programmet til en nyere version "husker" din PC printer typen fra den gamle version.

Settings – Extruder 1 - Nozzle size: 0,4 mm. (Det er størrelsen hos mig, Husk at vælge den størrelse der sidder i din printer). Settings – Extruder - Materiel – Generic – PLA. (Den plast type jeg bruger lige nu).

Sliceren er presat til at tilføje "machine prefix" til output filens navn. Dette anser jeg for at være spild af karakterer, da printeren kun accepterer max 12 tegn i navnet på den fil der skal printe ud. Hvis man vil fjerne prefixet gøres det således: "Settings – Vælg General" og fjern fluebenet i rubrikken "Add machine prefix to job name." (den næst nederste rubrik).

2. Jeg har haft kæmpe problemer med dårlige udprint, tynde tråde mellem to punkter forskellige steder i emnet, uregelmæssige overflader som er ru og fuld af streger. Dette skyldes at jeg er kommet til at ændre nogle forkerte parametre forskellige steder i programmet under de forskellige kvalitetsvalg: Super Quality, Dynamic Quality, Standard Quality og Low Quality. Jeg opdaterede programmet til den sidste nye version i håbet om at dette ville løse problemet. Men nej, PC'en huskede de gamle indstillinger og problemerne var der stadig. Jeg forsøgte alle mulige krumspring for at rette parametrene, men det mislykkedes. Derfor googlede jeg problemet og fandt frem til følgende:

Start programmet.

Tryk på Help – Show Configuration Folder

Stop programmet, herefter ses folderen stadig på skærmen.

Slet alle mapper og filer i Configuration Folderen.

Start programmet igen.

Nu vælges printermodel nozzle størrelse osv, på samme måde som man gør efter en ny installation på en ny maskine. Nu virker alt pludselig som det skal, hurra!

Bagdel: Hvis man har lavet egne profiler forsvinder de ved samme lejlighed.

For at undgå at problemet opstår igen, har jeg valgt fremover at gøre følgende:

Altid at lave et kopi af den af de 4 kvaliteter jeg ønsker at bruge, give den et navn og kun ændre parametre i kopien. Dette gøres som følger:

Tryk på Preferences – Configure Cura – vælg Profiles.

Under Default ser man nu de 4 forskellige kvaliteter. Vælg den du vil bruge og tryk på:

Duplicate. Nu ses et default navn som man enten kan bibeholde eller rename, f.eks. til navnet på det projekt du er i gang med. Jeg foreslår det sidste. Nu ses den nye profil under Custom Profiles. Luk vinduet og se under Print settings - Profile. Her ser du så din nye profil. Denne profil kan du rette i som du har lyst til og tilpasse til det projekt du er i gang med.

Hvis noget går galt sletter du den bare og laver et nyt kopi.

Sletningen gøres som følger: Tryk på Preferences – Configure Cura – vælg Profiles. Tryk på den profil du vil slette og derefter på Remove. Programmet "husker" ikke slettede Custom Profiles.

Lad være med at rette i eller slette nogen af 4 oprindelige profiler.

Hvis man ønsker at printe med f.eks. ABS plast ændres følgende:

Settings – Extruder - Materiel – Generic – ABS.

ABS plast: Nozzle temperatur = 250 grader. Byggeplade temperatur = 110 grader.

Denne plast type er ret vanskelig at arbejde med. Kræver højere temperaturer og har større tendens til at slippe byggepladen i utide. Begyndere bør derfor nok holde sig fra den. Det nyindkøbte telt til printeren hjælper lidt på problemerne, da omgivelses temperaturen nu kan holdes højere og mere stabil.