

# Cura - Menú File

## Open profile/Save profile

Esta opción nos permite guardar nuestras configuraciones de CURA o cargar configuraciones guardadas con anterioridad. Es muy útil tener varias configuraciones guardadas con acabados diferentes o configuraciones para diferentes maquinas, así no es necesario cambiar una y otra vez los parámetros de impresión cada vez que cambiamos de maquina o de filamento.

## Preferences / Preferencias

En esta opción podemos encontrar parámetros muy diferentes que van a cambiar desde el aspecto visual de algunos elementos hasta opciones de programa.

- **Print window / Ventana de impresión:** En esta pestaña podemos seleccionar el aspecto de la ventana de impresión, CURA ofrece dos posibilidades, la que trae por defecto (Basic) y una ventana que imita el entorno del Pronterface (Pronterface UI). Por defecto trae seleccionada "Basic", recomiendo cambiar esta opción a "Pronterface UI", ya que es mucho mas visual y tiene un entorno más agradable.
- **Colours / Colores:** Con esta opción podemos cambiar el color del modelo 3D que aparece en el área de impresión.
- **Filament Settings / Ajuste del filamento:** En esta ventana podemos introducir los parámetros reales del filamento que estemos usando. Un parámetro muy interesante que conviene rellenar es el que indica el precio por kg de filamento, ya que al rellenar este parámetro, además de conocer los tiempo de impresión y metros de filamento necesarios, el programa nos va a mostrar en pantalla el coste de la impresión.
- **Cura Settings / Configuración de CURA:** En este apartado se muestran 3 opciones del programa
  1. **Auto detect SD card drive.** Va a detectar cuando conectemos una tarjeta SD en el ordenador para guardar directamente el proyecto creado en gcode.
  2. **Check for updates.** Hace que el programa compruebe si existen nuevas versiones de CURA al inicio de cada sesión.
  3. **Send usage statistics.** Mandará información a Ultimaker.

## Machine Settings / Configuración de la maquina

Aquí podemos encontrar un gran número de parámetros que se deben configurar en función de las características físicas de nuestra máquina.

- **machine settingsE-Steeps per 1mm filament:** Va a definir los pasos que tiene que dar el motor del extrusor por cada milímetro de filamento extruido. Recomendando configurar este parámetro en el firmware e introducir aquí el valor "0"
- **Maximun width/depth/heigth:** En estos parámetros hay que introducir la medida real del volumen de impresión. Estos valores van a ser los valores límite a los que se van a poder mover los ejes de la impresora.
- **Extruder count:** Aquí hay que indicar el numero de extrusores con los que cuenta nuestra máquina. El tener más o menos extrusores va a cambiar algunas opciones de programa, ya que hay parámetros que deben ser configurados para cada extrusor de manera independiente.
- **Heated bed:** Si nuestra impresora cuenta con una cama caliente hay que marcar esta opción para activarla.
- **Machine center 0,0:** Si esta opción está habilitada, establece el centro de la máquina en el punto 0,0. Lo más común es trabajar con esta opción deshabilitada.
- **Build area shape:** Determina la forma del área de impresión. Dependiendo del modelo de impresora, el área de impresión puede ser cuadrada o circular (impresoras tipo delta), seleccionar el tipo de área en función de la impresora.
- **Gcode flavor:** En función del tipo de máquina y del firmware que tenga cargado, va a reconocer un tipo de gcode u otro. Seleccionar el que se adapte a vuestra impresora.

- **Printer head size:** Estos parámetros se usan para determinar el tamaño del HotEnd y de los elementos que tengamos entorno a este. Es necesario rellenar estos parámetros si queremos imprimir múltiples objetos de forma simultánea y que ninguna parte del extrusor golpee a las piezas ya creadas.
- **Comunicación settings:** estos parámetros establecen tanto el puerto al que tenemos conectado la impresora como la tasa de transferencia de datos (baud rate). Se pueden poner ambas opciones en "AUTO" siendo el programa el determine estos parámetros.

From:

<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/> - **Euloxio wiki**

Permanent link:

<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:file:inicio>

Last update: **2021/12/25 03:01**

