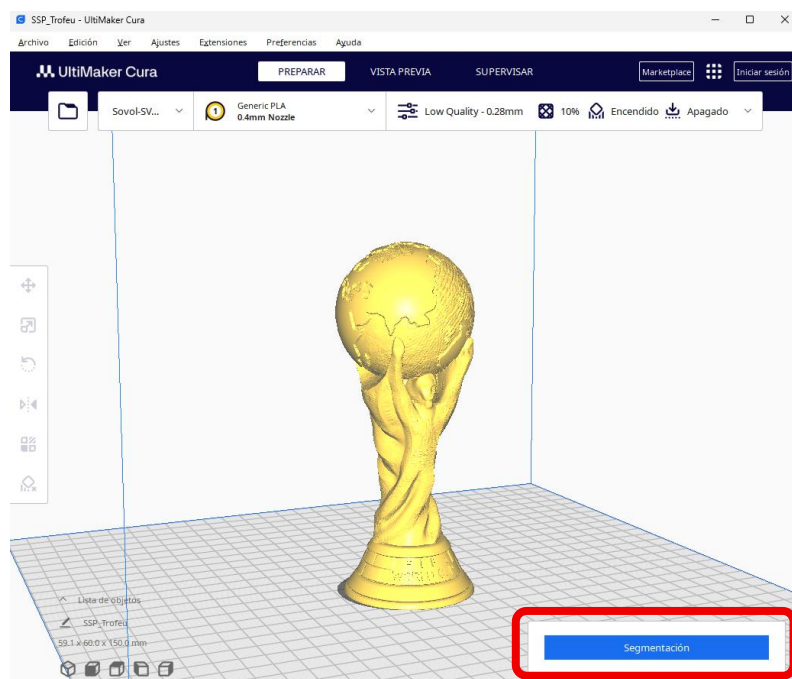
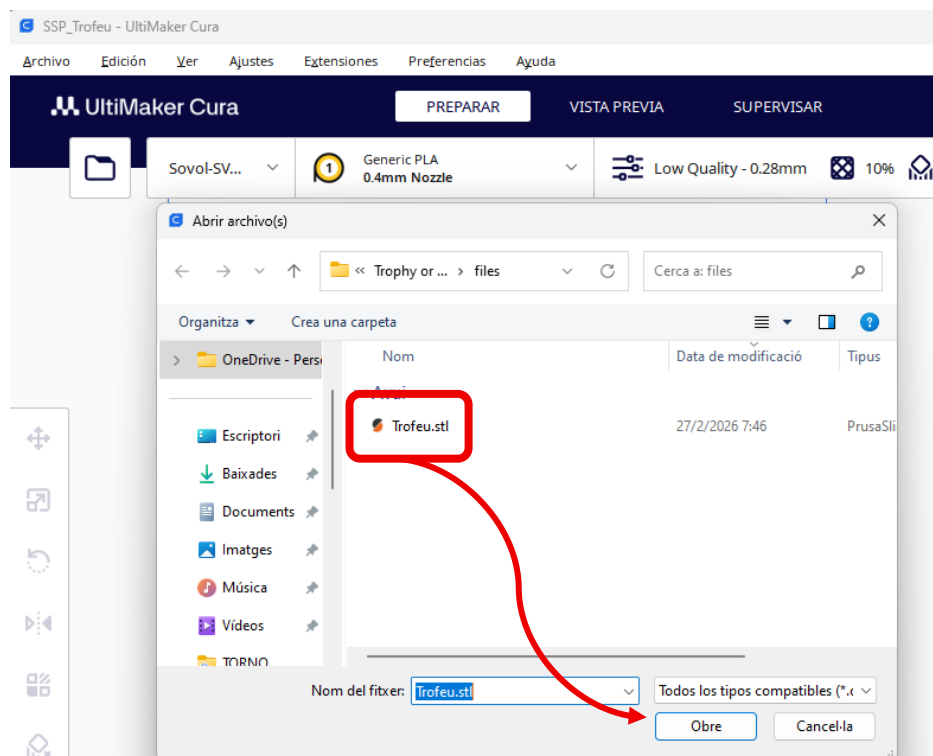
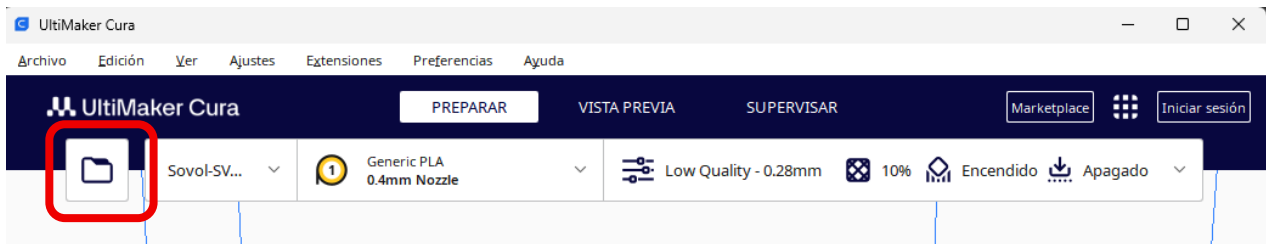
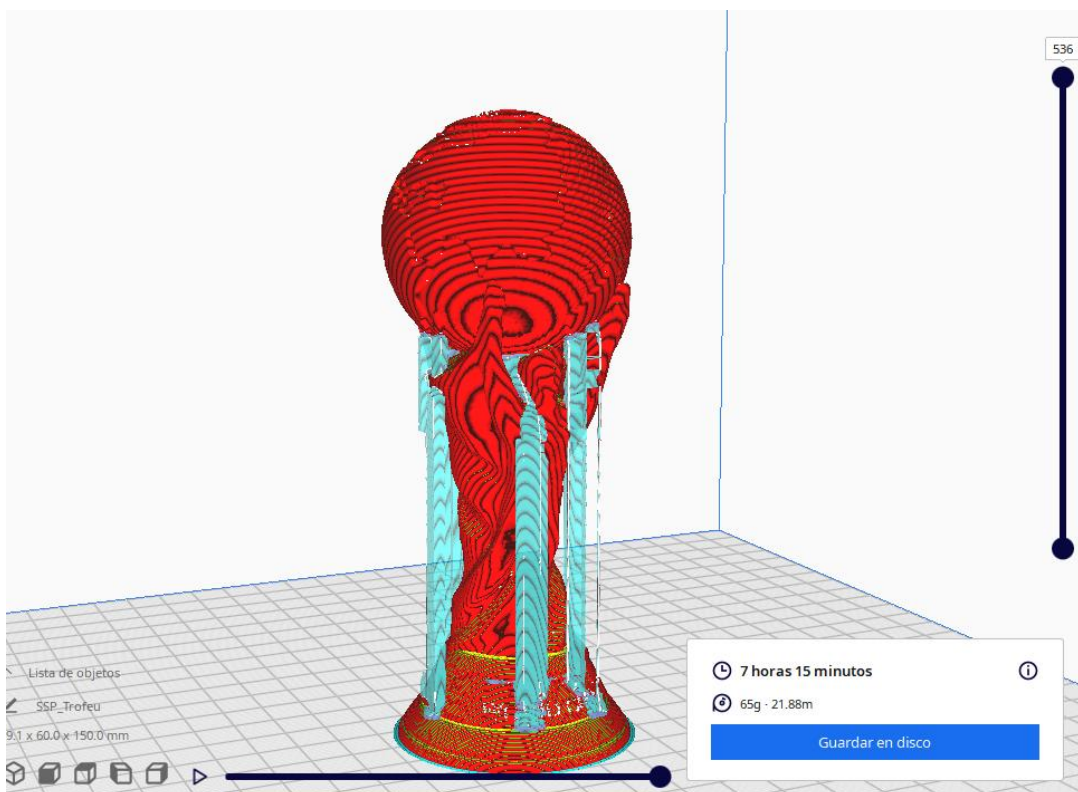
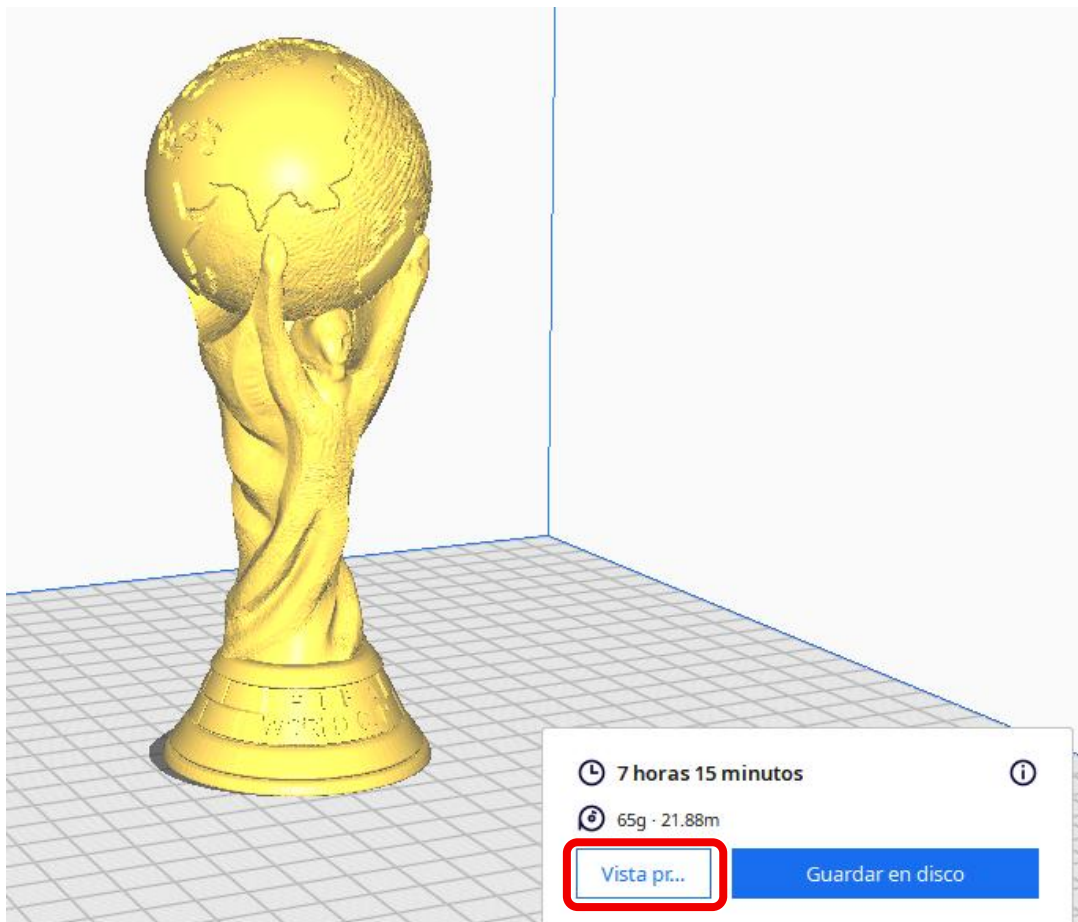


Impressió multicolor amb Cura

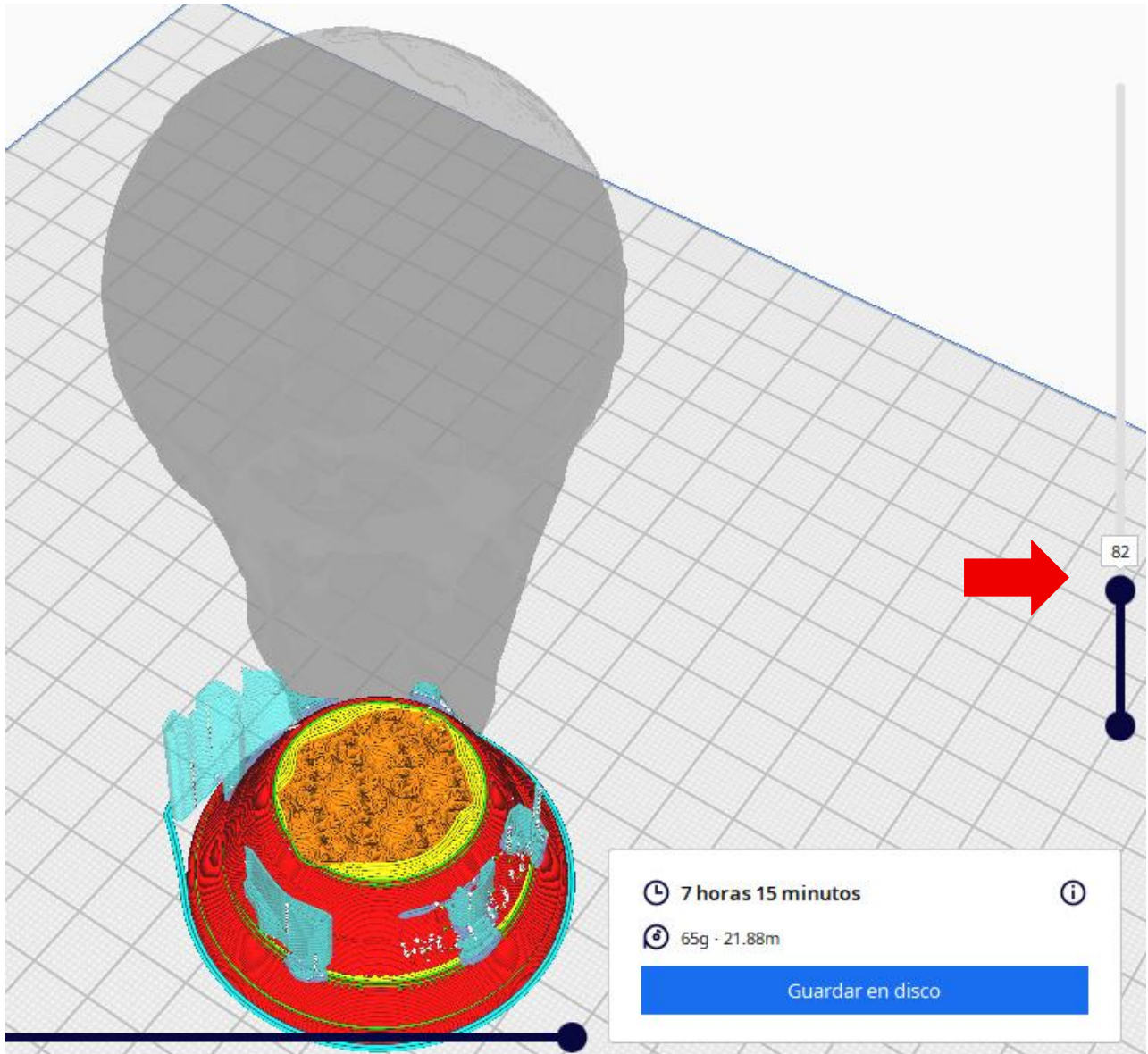
1. En primer lloc, importen el model a imprimir,



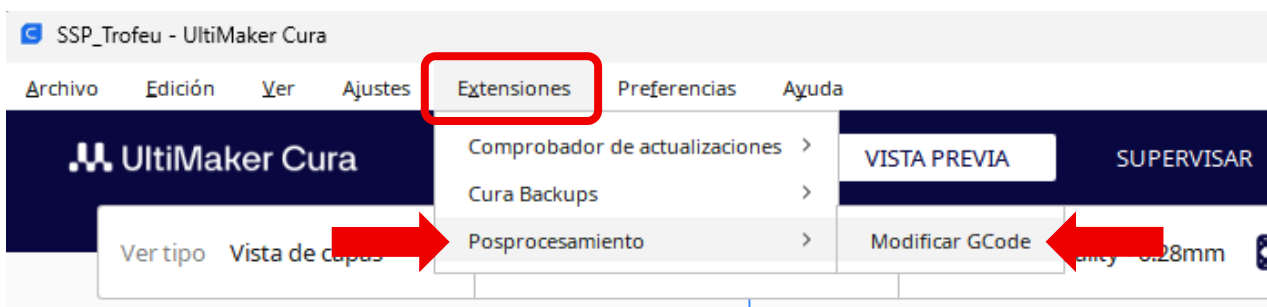
2. Realitzem la laminació amb els paràmetres oportuns i visualitzem la vista prèvia amb les capes,



3. Busquem la capa on volem que faci el canvi de color,



4. Obrim el menú superior d'Extensions, i el submenú de "Postprocessament",
"Modificar GCode"



Afegint una seqüència de comandaments, "Filament Change",

Complemento de posprocesamiento

Secuencias de comandos de posprocesamiento

Ajustes

Añadir secuencia de comando

Complemento de posprocesamiento

Advanced Cooling Fan Control

ChangeAtZ 5.3.0(Experimental)

ColorMix 2-1 V1.2.1

Create Thumbnail

Display Filename And Layer On LCD

Display Info on LCD

Display Progress On LCD

Filament Change

Insert at Layer Change

Limit the X-Y Accel/Jerk (all extruders equal)

Pause at height

Ajustes

Complemento de posprocesamiento

Secuencias de comandos de posprocesamiento

Filament Change

Añadir secuencia de comando

Filament Change

Enable

☒

Layer

1

Use Firmware Configuration

☐

Initial Retraction

30.0 mm

Later Retraction Distance

300.0 mm

X Position

0.0 mm

Y Position

0.0 mm

Z Position (relative)

0.0 mm

Retract method

Marlin (M600 U) ▾

Enable G-code Before

☐

Enable G-code After

☐

Indiquem la capa on volem fer el canvi, que faci servir la configuració del firmware i que pugui 50 mm l'extrusor per a poder realitzar la purga de forma més còmoda, i tanquem la finestra,

Complemento de posprocesamiento

Secuencias de comandos de posprocesamiento

Filament Change

Añadir secuencia de comando

Filament Change

Enable ☒

Layer 82

Use Firmware Configuration ☒

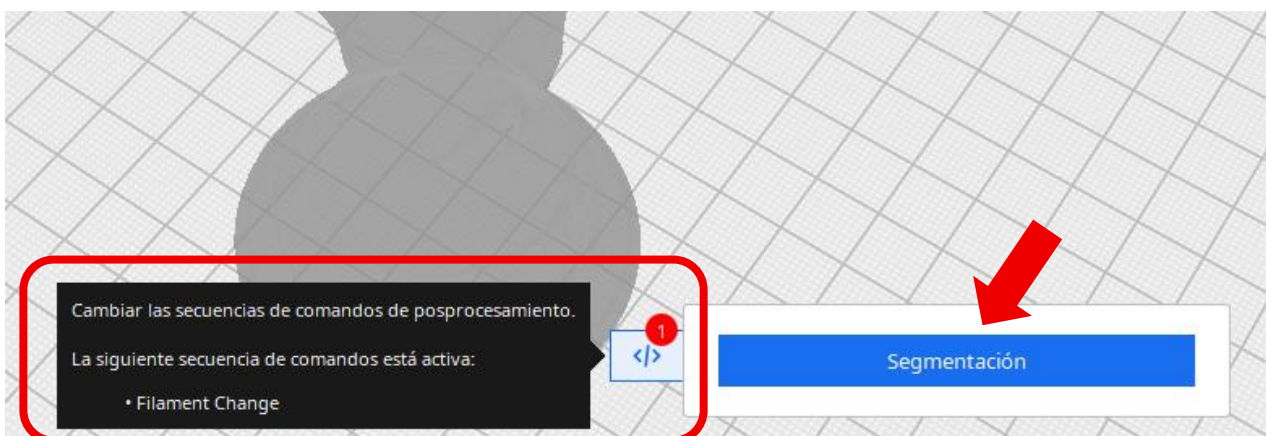
Z Position (relative) 50.0 mm

Enable G-code Before ☐

Enable G-code After ☐

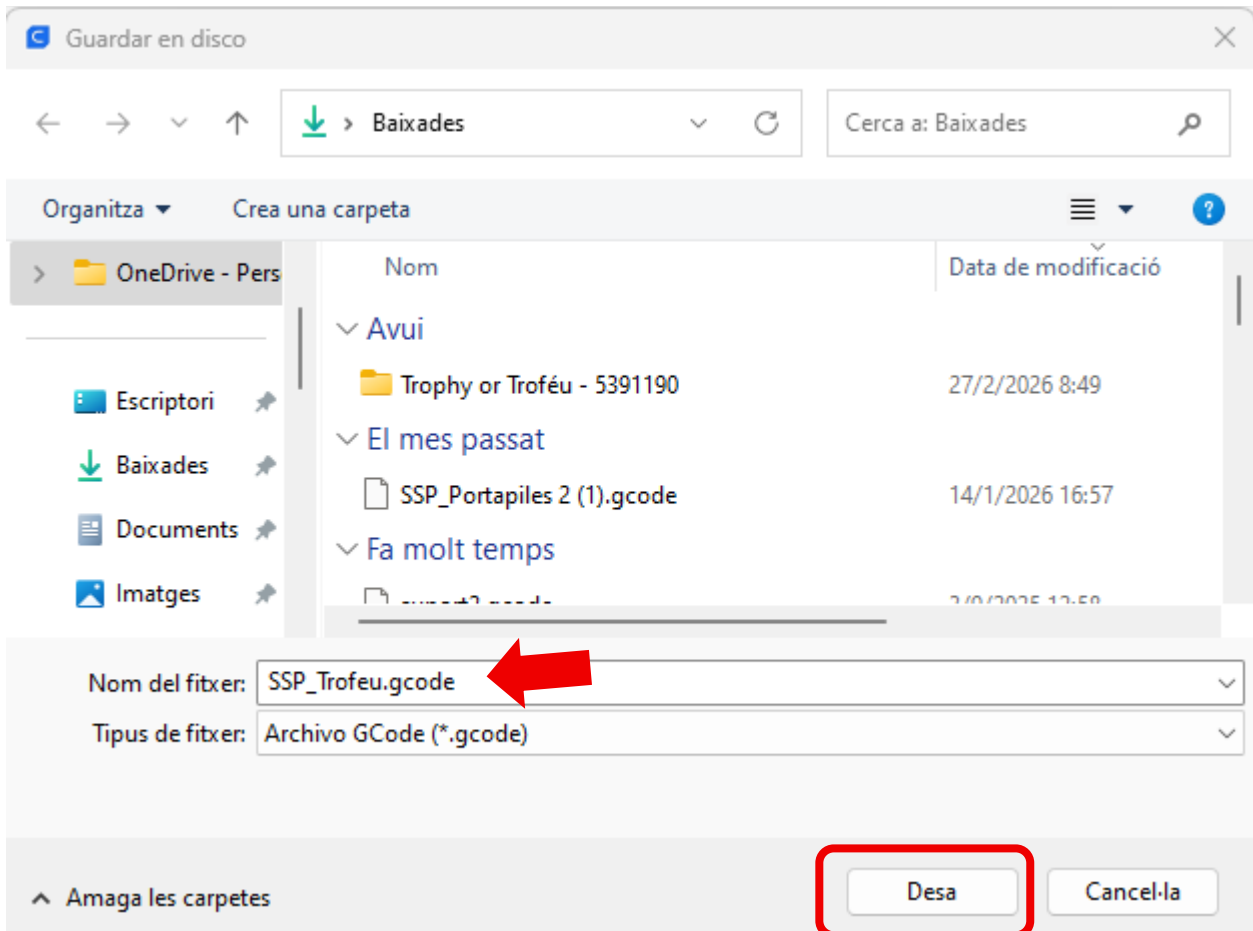
Cerrar

Ara hem de tornar a laminar per incloure les noves instruccions,

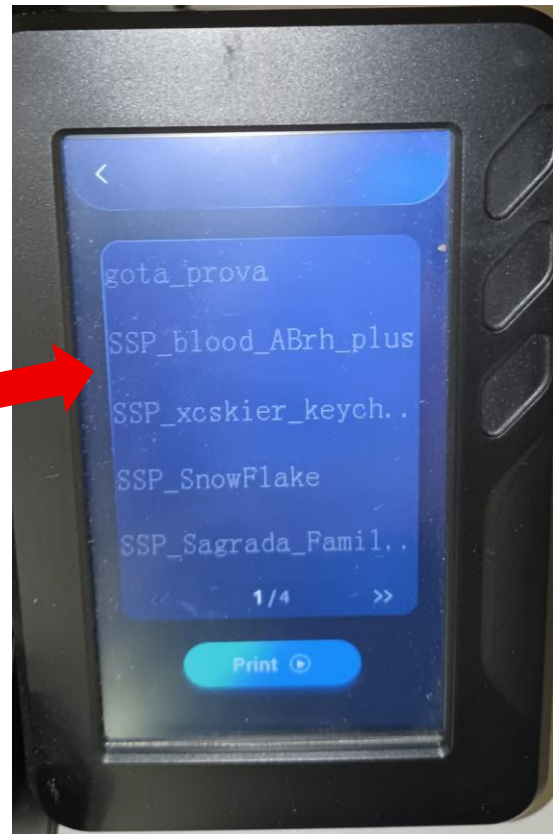
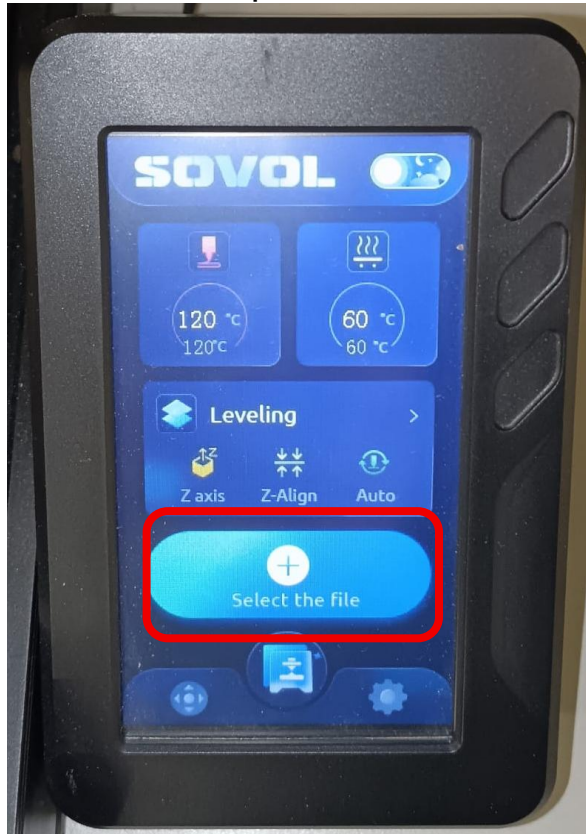




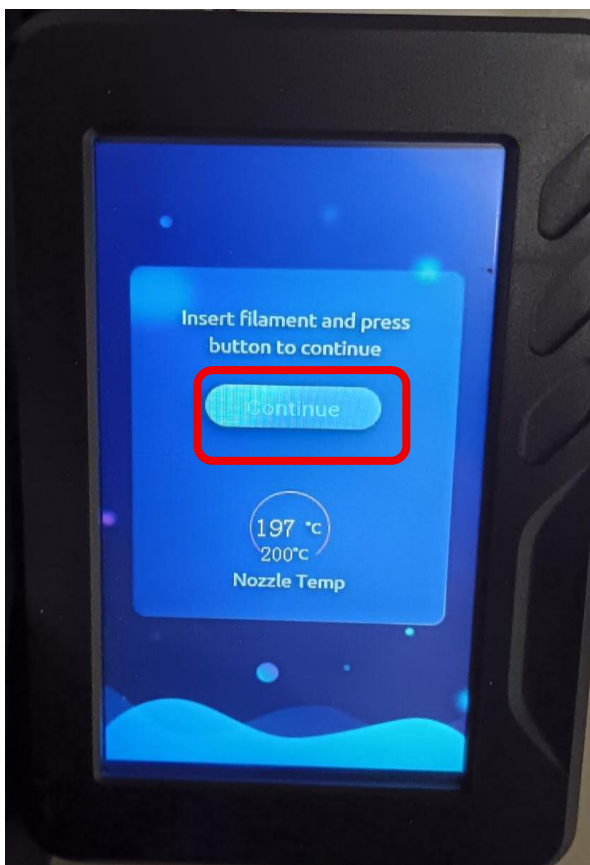
5. Ja podem gravar el fitxer GCode amb les instruccions per a la màquina,



6. Iniciem la impressió,



7. Quan arribi a la capa, s'aturarà i traurà el primer filament de l'extrusor i ens demanarà que canvien al segon filament,



Una vegada carregat, és recomanable purgar l'extrusor, quan veien que ja surt del segon color, li donarem a continuar la impressió.





UltiMaker Cura és un software d' impressió 3D creat per l'empresa  **UltiMaker**

Totes les imatges i captures de pantalla han estat fetes per l'autor.