小叮当 3D 打印机自主研发的切片软件是一个简单易用的傻瓜式切片软件，适合新手和孩子，如果你想要更好的打印效果，你应该学习如何用 CURA 切片。

EasyThreed®

CURA15.04 版本操作说明书

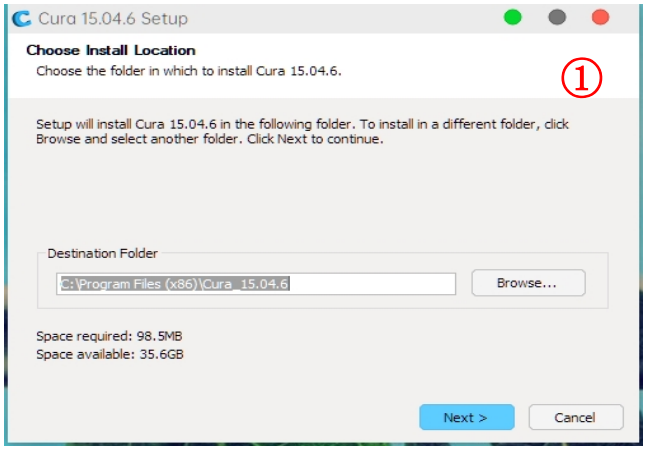
适用前请仔细阅读使用说明书

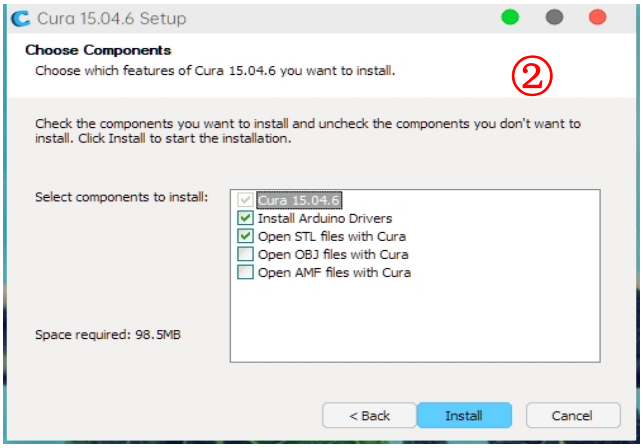
图片仅供参考，产品以实物为准。

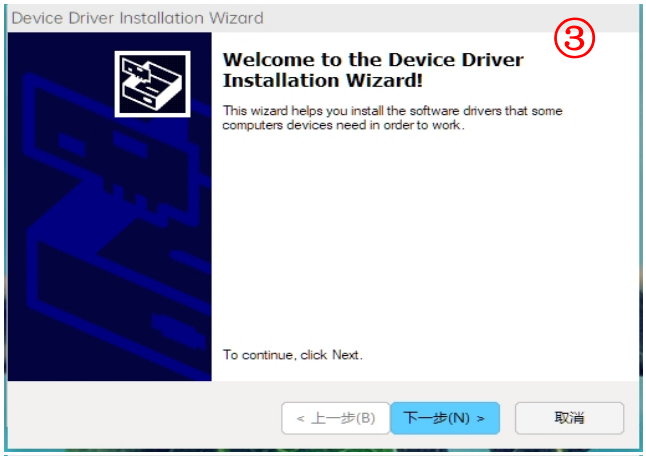
1：安装软件

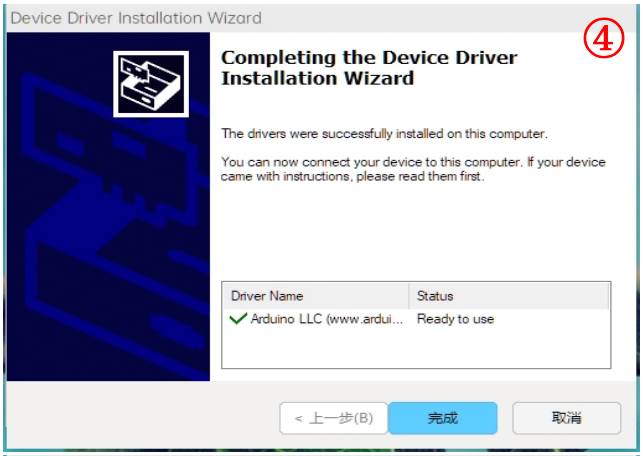
点击 Cura 安装程序后，弹出页面，一直点击下一步完成安装。

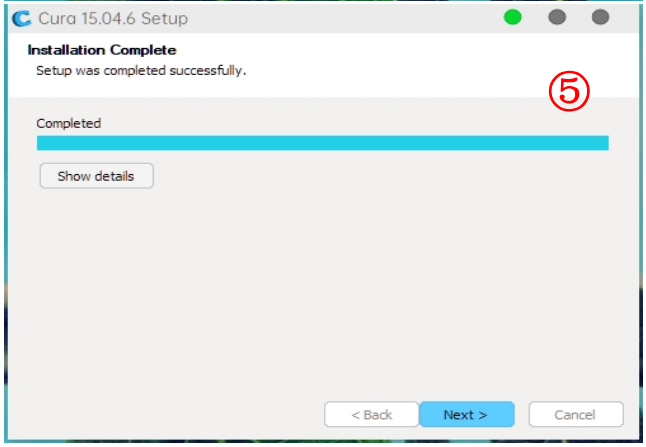
(在预安装窗口设置自己需要的路径: 注意最好安装在英文目录下，文件名禁止使用中文命名)

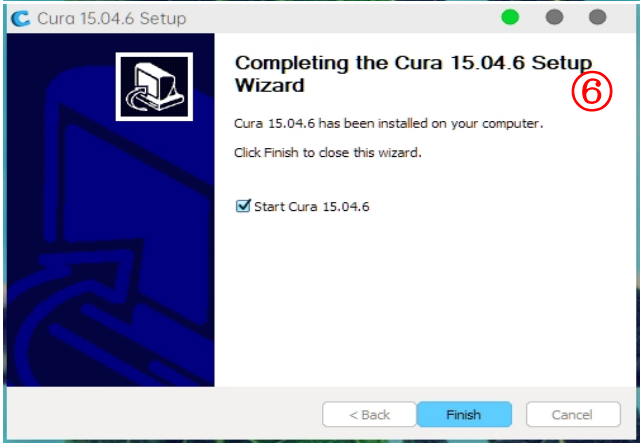


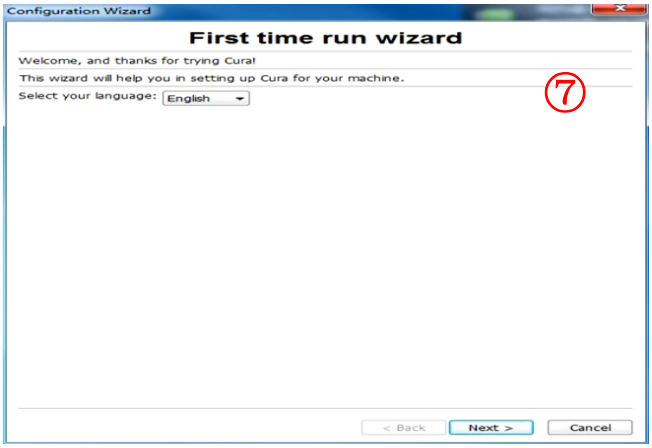


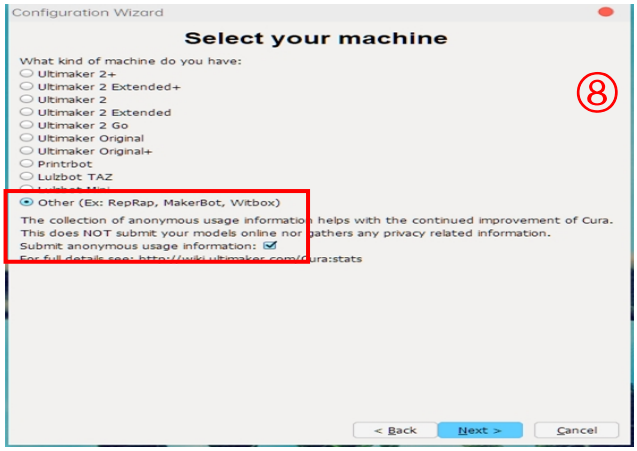


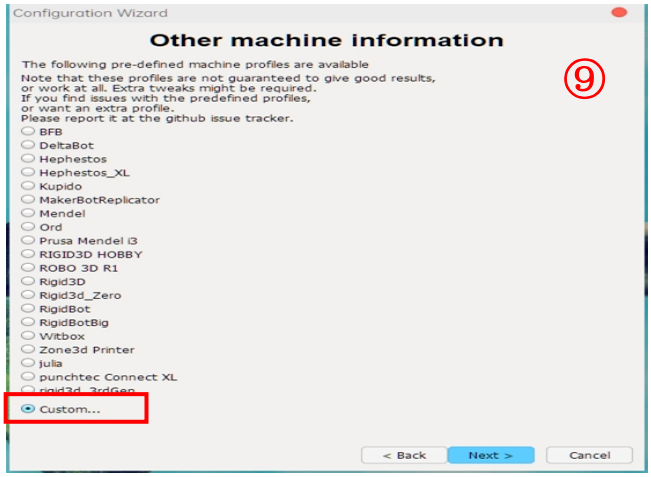


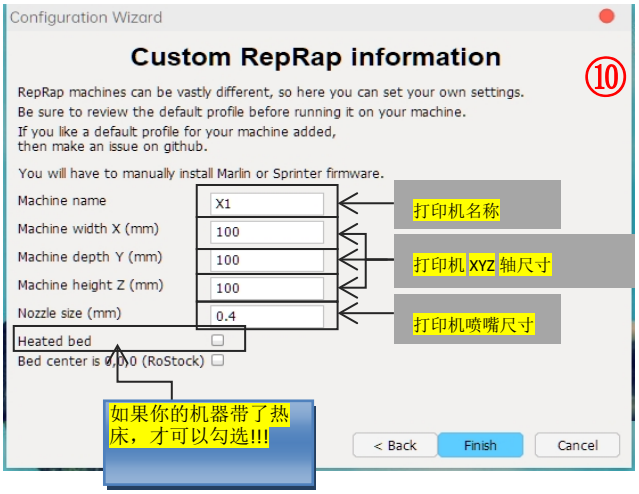


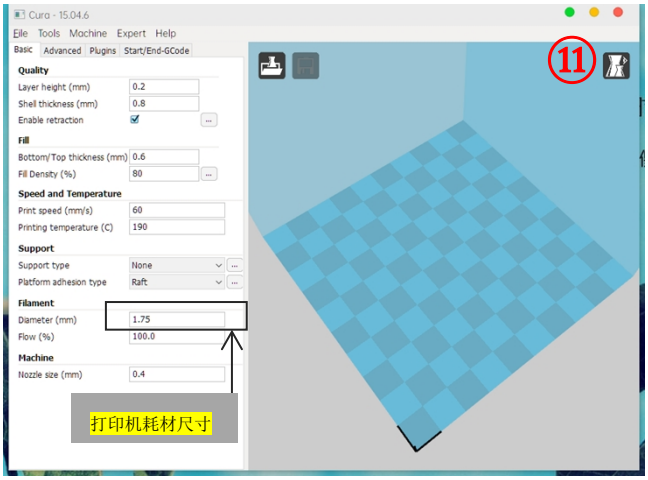






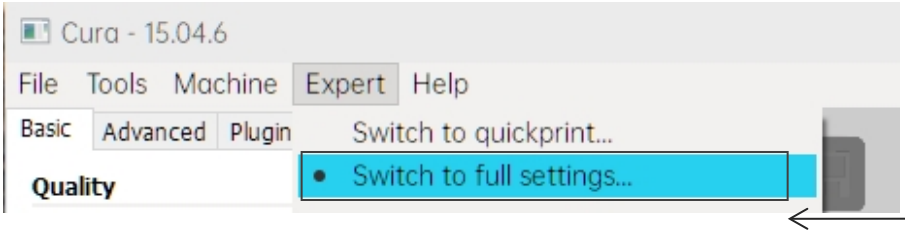




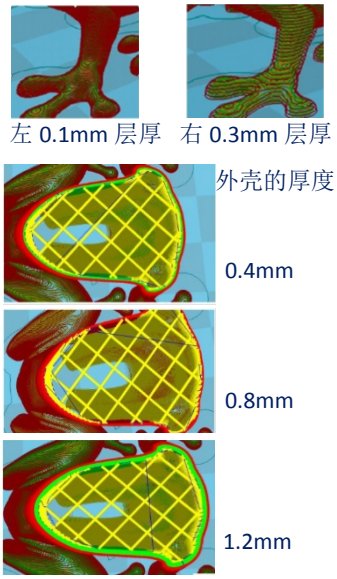


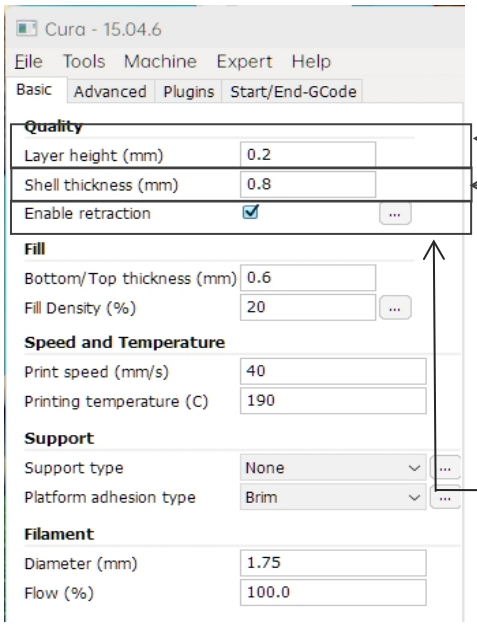
2：软件参数设定

打开 Cura 在出现的界面可以修改打印过程的全部控制参数。



完整打印设置





层厚:

0.1mm 打印精度比较高,一般用 0.2mm,如果要节省打印时间用 0.3mm 也可,层厚越大,打印时间越短

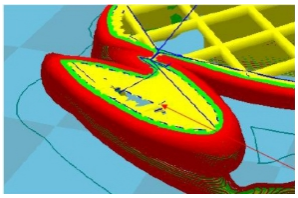
外壳的厚度：

0.4mm 的壁太薄，1.2mm 的壁打印时间长，一般而言 0.8mm 刚刚好，尽量使用挤出头直径的整数倍

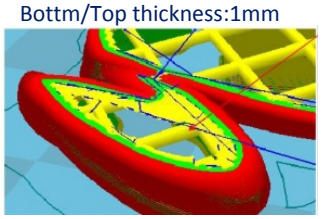
退丝：

退丝是为了在快速移动的时候不要让丝漏出来，否则影响外观

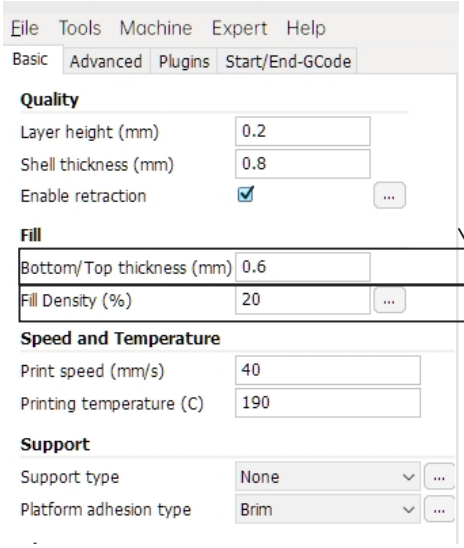
在同样的层数下



Bottm/Top thickness:1mm



Bottm/Top thickness:0.6mm



顶层和底层厚度：

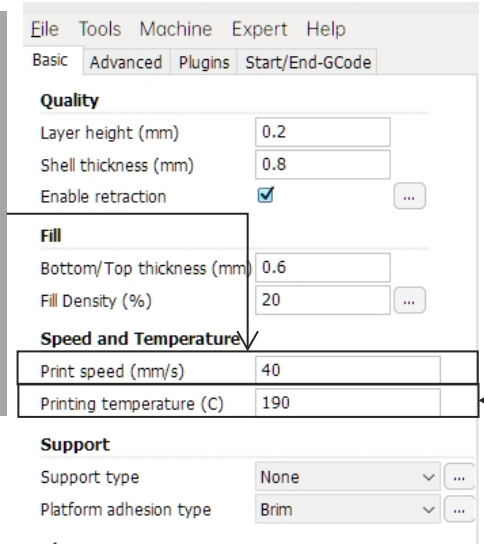
如果填充密度小于 20%，0.6mm 的厚度非常容易造成顶部有空洞，1mm 的值一般都比较好

填充密度：

如果不要求强度很高，10%即可，高强度的话，提高填充比例，但是打印时间会增加

打印速度：

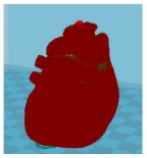
这个是默认的全局速度，如果外壳，填充速度没有另外设置的话，就用这个速度，打印时间并不是与速度直接成正比，速度过快，打印很容易出质量问题，一般而言，40mm/s 是一个比较好的速度



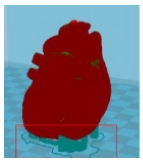
打印头温度：

PLA 在 180℃开始熔融，但是粘度比较大，很难挤动，建议把温度设成 190℃--210℃，增加打印速度，层厚比较大时，可以把打印温度设置高一点

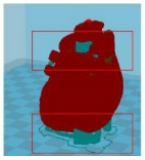
原始图



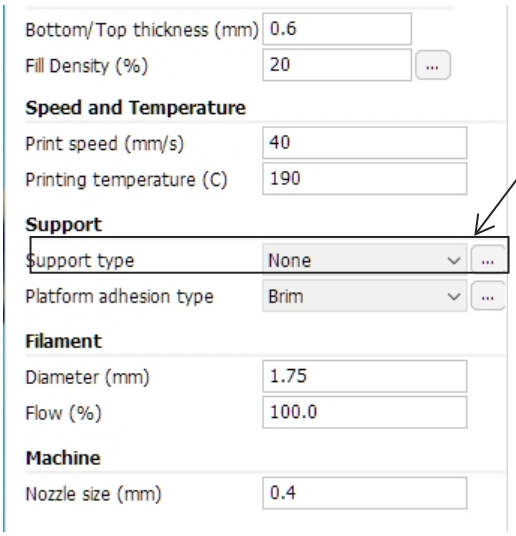
支撑：none



支撑：touching buildplate

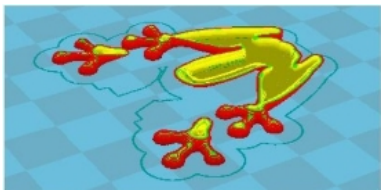


支撑：everywhere

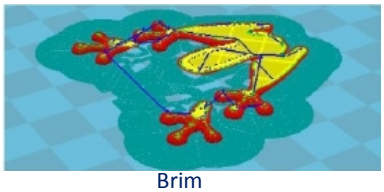


支撑类型：

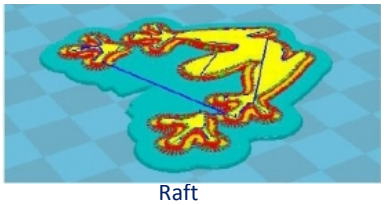
none，touching，everywhere。对于结构复杂的模型，通常都会需要加支撑，Everywhere 的支撑有可能会落在模型上，造成表面不好看，通常的做法是旋转模型到某一个方位，尽量避免产生支撑



none



Brim



Raft

Quality

Layer height (mm)	0.2
Shell thickness (mm)	0.8
Enable retraction	☑

Fill

Bottom/Top thickness (mm)	0.6
Fill Density (%)	20

Speed and Temperature

Print speed (mm/s)	40
Printing temperature (C)	190

Support

Support type	None
Platform adhesion type	Brim

Filament

Diameter (mm)	1.75
Flow (%)	100.0

平台附着类型：none，brim，raft。

一般而言用 Brim，如果你的平台调得很平，用 none 也是可以，

File Tools Machine Expert Help

Basic | Advanced | Plugins | Start/End-GCode

回抽速度与回抽长度，默认即可

Retraction

Speed (mm/s)	40.0
Distance (mm)	4.5

回退速度和回退时间，根据机型进行配置

最底层的厚度，0.3mm 是为了让模型更容易剥离

Quality

Initial layer thickness (mm)	0.3
Initial layer line width (%)	100
Cut off object bottom (mm)	0.0
Dual extrusion overlap (mm)	0.15

最底层的出丝比例，默认 100%

Speed

Travel speed (mm/s)	40
Bottom layer speed (mm/s)	20
Infill speed (mm/s)	20
Top/bottom speed (mm/s)	0
Outer shell speed (mm/s)	0
Inner shell speed (mm/s)	0

填充，壳内部，壳外部速度设置，0.0 表示使用全局默认速度，如果全局速>60mm/s，为了保证打印质量，shell 的速度最好小于 60mm/s

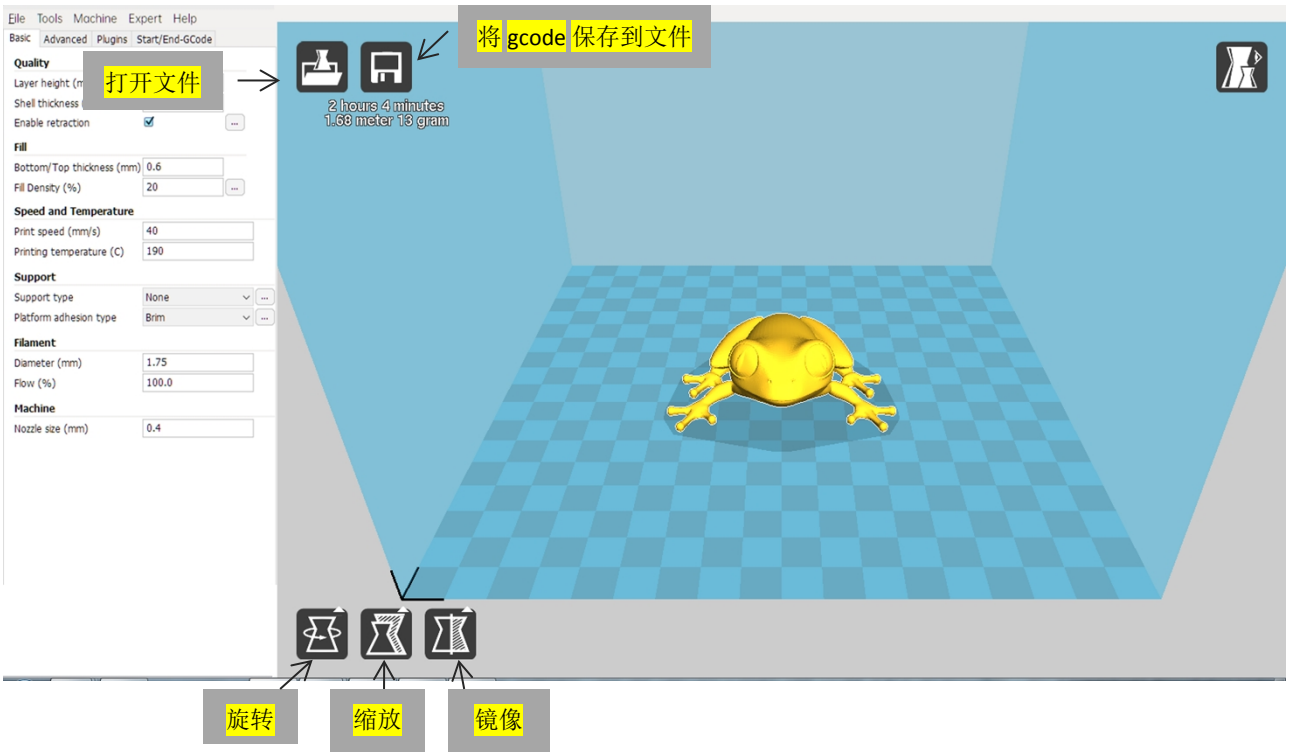
每层最小时间，当打印时间小于此值时，会使实际速度小于设置的速度当打印细长的物体时，减少每层时间可能会更好

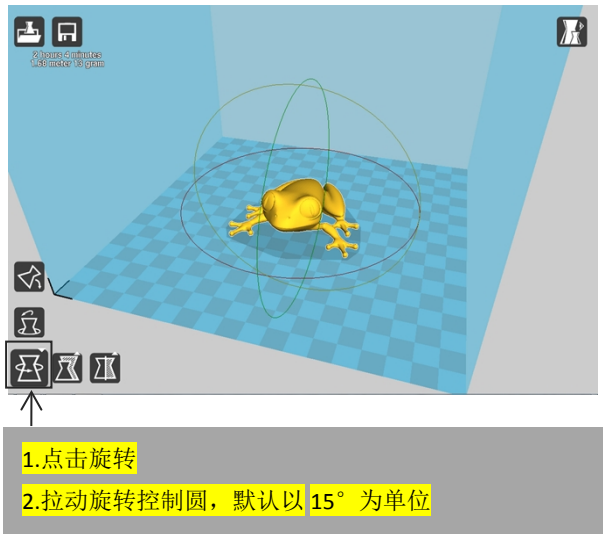
Cool

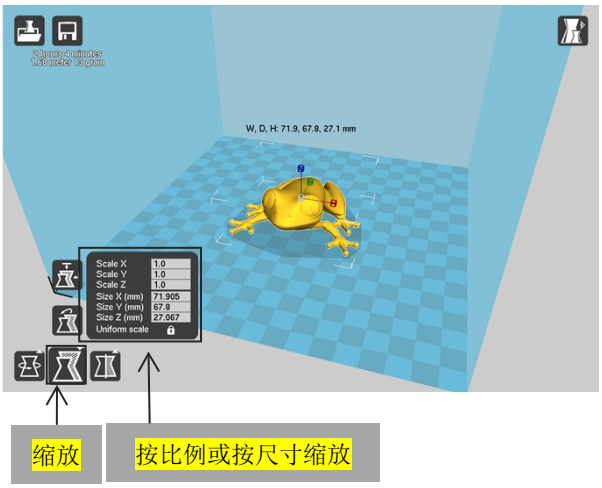
Minimal layer time (sec)	3
Enable cooling fan	☑

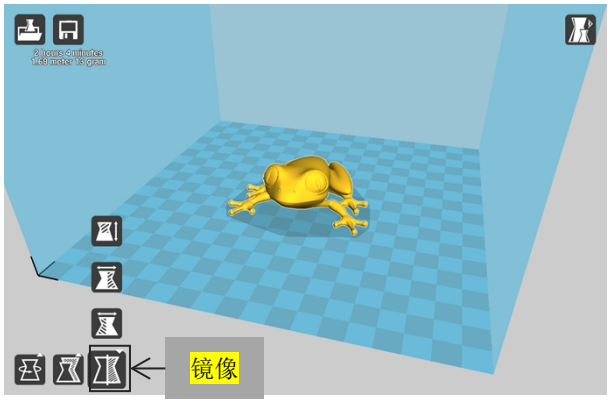
3：切片打印

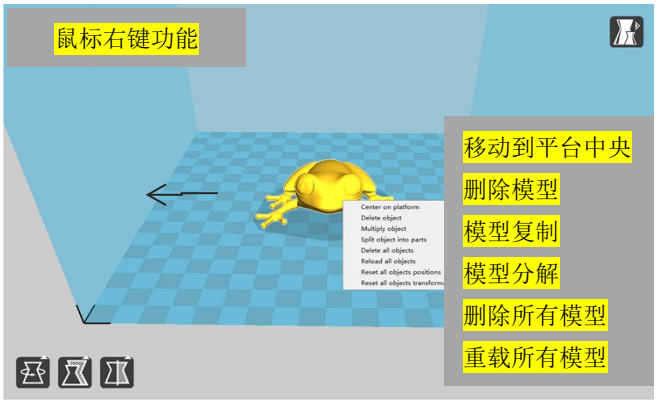
所有参数设置完成后打开模型文件，将切片文件 gcode 保存到 SD 卡，即可开始打印。

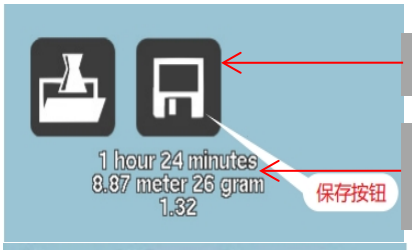












当电脑未插入 SD 卡时，点击此按钮会将 G 代码文件保存到电脑中

1hour24minutes:表示当前模型的打印时间为 1 小时 24 分钟

8.87meter 26gram:表示当前模型的打印材料长度为 8m，重量为 26g

当电脑插入 SD 卡时，此按钮会自动变为保存到 SD 卡中

当电脑连接到打印机时，此按钮会自动变为打印图标，点击进入打印界面

感谢选择小叮当 3D 打印机！

www.easythreed.com

info@easythreed.com