## 2.2-Cura

-Décompresser l'archive et installer Cura 15.02.01.

-Lancer Cura.

-Pour son premier lancement Cura nécessite une configuration.

-Sélectionner Français, Next.



-Sélectionner Other, Next



## -Sélectionner Custom, Next



Entrer les différents paramètres.

Nom -> de votre choix

Largeur X mm -> **150** pour Micro, **280** pour Mega

Largeur Y mm -> **150** pour Micro, **280** pour Mega

Hauteur Z mm -> **310** pour Micro, **549** pour Mega

Taille buse mm  $\rightarrow 0,4$ 

Plateau chauffant -> option

Référence au centre -> yes

Finish.

Configuration Wizard			×
Custo	m RepF	ap informat	tion
RepRap machines can be va: Be sure to review the defaul If you like a default profile fo then make an issue on githut	stly different, so t profile before ri or your machine a o.	here you can set your own : ınning it on your machine. dded,	settings.
You will have to manually ins	tall Marlin or Spri	nter firmware.	
Machine name	Delta Mega		
Machine width X (mm)	280		
Machine depth Y (mm)	280		
Machine height Z (mm)	549		
Nozzle size (mm)	0.4		
Heated bed Bed center is 0,0,0 (RoStock			
		< Back Finish	Cancel

-À cet écran, basculer en mode de réglage avancé.



-Votre représentation de plateau apparait sous forme d'un pavé, rendez vous dans l'option réglage machine.

Machine -> Réglage machine -> Forme plateau -> Cicular -> Ok.

Cura - 15.02.1							
chier Outils Machine E	xpert Aide						
mple Avance 🗹 Delta M	Mega						
Qualité Add nr	ew machine						
paisseur de col Réglaç	ges machine						15
paisseur de la Installu	er le firmware Marlin par défaut						
utoriser le retr	er un firmware maison	ZZ MINUIGS					
Remplissage		neo manas o granmas					
paisseurs dessus/dessous (mr	m) 0.8						
aux de remplissage (%)	20						
litesse et température							
itesse d'impression (mm/s)	90						
empérature d'impression (°C)	190	Réglages de la machine				83	
empérature du plateau (°C)	70	Delta Mega					
upport		Réglages de la machine		Taille de la tête d'impres	ision		
vpe de support	Aucun	Nombre de pas "E" pour 1mm de filan	nent 0	Taille de la tête vers le X min (m	nm) 0		
/pe d'accroche au plateau	Aucun 💌	Largeur imprimable (mm)	280	Taille de la tête vers le Y min (m	nm) 0		
ilamont		Profondeur imprimable (mm)	280	Taille de la tête vers le X max (r	imm) 0		
iament	1.75	Hauteur imprimable (mm)	549	Taille de la tête vers le Y max (r	mm) 0		
namedie (min)	100.0	Nombre d'extrudeurs	1	Hauteur de la tête (mm)	0		
cont ( ray		Origine au centre de la plate-forme		Réglages de la communie	ication		
		Forme du plateau	Circular	Port série	AUTO		
		Format de GCode	RepRap (Marlin/Sprinter	Bauds	AUTO	-	
		OK Ajouter une nouve	lle machine Sélectionnez votre machi	ine Renommer la machine			
			2.1				
			V	-			

-Importer le fichier de profil "Profil Cura Delta Mega.ini" placé sur la clé USB.

Fichier -> Ouvrir profil -> "Explore" -> Ouvir.



-Vérifier les paramètres de l'onglet Simple.

Cura - 15.02.1				- • •
Fichier Outils Machine Exp	pert Aide			
Simple Avancé Extensions	Start/End-GCode			
Qualité				
Epaisseur de couche (mm)	0.2			
Epaisseur de la coque	0.8			
Autoriser le retrait	<b>V</b>	12 minutes		
Remplissage		0.91 mètres 3 grammes		
Epaisseurs dessus/dessous (mm	0.8	0.00		
Taux de remplissage (%)	20			
Vitesse et température				
Vitesse d'impression (mm/s)	90		L L	
Température d'impression (°C)	200			
Température du plateau (°C)	0			
Support				
Type de support	Aucun			
Type d'accroche au plateau	Augun			
el				
Filament				
Diametre (mm)	1.75			
Debit (%)	100			

## -Ainsi que dans l'onglet Avancé.

Cura - 15.02.1			
Fichier Outils Machine Expert Aide			
Simple Avancé Extensions Start/End	d-GCode		
Machine			
Diamètre de la buse (mm)	0.4		
Rétraction			
Vitesse (mm/s)	80		
Longueur (mm)	4.5	0.08	
Qualité			
Épaisseur de la première couche (mm)	0.2		
Épaisseur de ligne pour la première couche (n	mm) 100		
Découpe inférieure (mm)	0.0	-	
Chevauchement pour la double extrusion (mr	m) 0.15		
Vitesse			
Vitesse de positionnement (mm/s)	150		
Vitesse de la première couche (mm/s)	20		
Vitesse de remplissage (mm/s)	0.0		
Top/bottom speed (mm/s)	0.0		
Vitesse d'impression de la coque externe (mm	n/s) 0.0		
Vitesse d'impression de la coque interne (mm,	/s) 0.0		
Refroidissement			
Temps minimum par couche (sec)	5		
Activer le ventilateur			

Très important, ne pas oublier d'ajouter la ligne "G29 ;auto-calibrage" dans l'onglet "start/end code" en sélectionnant "start.gcode" à l'emplacement précisé sur la capture d'écran, ce paramètre est l'auto-calibrage de l'axe Z avant chaque impression.

