

MANUTENÇÃO E SUPORTE AO USUÁRIO

Configuração do Cura Sethi3D Farm

O Cura é um software de fatiamento para impressoras 3D, ou seja, ele converte o seu modelo 3D em camadas para ser impresso. Seu modelo 3D deve estar no formato STL ou OBJ para poder utilizar. Abra o modelo no software, escolha os parâmetros que deseja que a peça seja construída, como altura de camada, preenchimento interno, etc. e "fatie" o modelo. O arquivo que será gerado é um gcode, ele que armazena todos os comandos para executar a impressão do seu modelo.

O processo pode ser representado da seguinte maneira:







Agora que você já sabe o que é o Cura, pode fazer o download acessando o site oficial: <u>https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura</u>

Ao acessar o site, clique em "Download for free":



Basta selecionar o Sistema Operacional do computador no qual o software será instalado para fazer o download.

Choose your operating system

You're almost ready to start 3D printing with Ultimaker Cura. Just let us know which operating system you are using.



Ultimaker Cura 4.12.1 Windows, 64 bit



Ultimaker Cura 4.12.1 MacOS, 64 bit (Note: M1 chip not fully supported)



Ultimaker Cura 4.12.1 Linux, 64 bit





Após fazer o download e instalar o software, abra o Cura. Ainda não estamos prontos para começar a imprimir, vamos configurar o programa!

C Ultimaker Cura	-	-							• ×
<u>Elle Edit View Settings Ex</u> tensions P <u>r</u> eferences <u>H</u> elp		DDEDADE		MONITOR				Madatalara	Ciara in
Cordi		PREPARE	PREVIEW	MONITOR				Marketplace	Sign in
Custom FDM printer <	1 Generic PLA			<	Fine 0.1mm	20%	Off	🕂 On	



A primeira vez que abrir o software vai aparecer uma janela para você poder escolher sua impressora ou adicionar uma nova. Caso não abra, siga esses passos:

G Ultimaker Cura File Edit View Settings Extensions Preferences Hel)								
cura.		PREPARE	PREVIEW	MONITOR				Marketplace	Sign in
Custom FDM printer	Generic PLA			<	Fine 0.1mm	20%	🚺 Off		/
Preset printers									
Custom FDM printer									
Add printer Manag	e printers								
		[
		/							
		H							
					\mathbf{A}				





Clique em "Add a non-networked printer", depois selecione a opção "Custom > Custom FFF Printer". Agora, coloque o nome da sua impressora. Esse passo é importante, pois caso você tenha outros modelos, poderá encontrar com mais facilidade.

Após nomear sua impressora, poderá clicar em "Add".

	Add a printer	
Add a networked printer		~
There is no printer found over your networ	k.	
Refresh Add printer by IP A	dd cloud printer	C Troubleshooting
Add a non-networked printer		<
		Acto
Cancel		
Cancel		
dd Printer		
dd Printer	Add a printer	
dd Printer Add a networked printer	Add a printer	
dd Printer Add a networked printer Add a non-networked printer	Add a printer	Aut
dd Printer Add a networked printer Add a non-networked printer	Add a printer	Add
Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V.	Add a printer	
Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Custom FFF printer Custom FFF printer Custom Printer	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Utimaker	
Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	
Add a networked printer Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero 3Dator GmbH	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	
Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero 3Dator GmbH 3DMaker	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	
Add a networked printer Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero 3Dator GmbH 3DMaker 3DTech	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	
Add a networked printer Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero 3Dator GmbH 3DMaker 3DTech Abax 3D Technologies	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	
Add a networked printer Add a networked printer Add a non-networked printer Ultimaker B.V. Custom Custom FFF printer Smoothie Custom Printer 101Hero 3Dator GmbH 3DMaker 3DTech Abax 3D Technologies Alfawise	Add a printer Custom FFF printer Manufacturer Custom Profile author Ultimaker Printer name Sethi3D Farm	





Após clicar em "Add", vai abrir a seguinte janela:

Deixe os campos em vermelho iguais à imagem a seguir.

Printe	er	Extrude	r 1	
Printer Settings		Printhead Settings		
(Width)	240.0 m	m X min	0	mm
(Depth)	240.0 m	m Y min	0	mm
(Height)	240.0 m	m X max	240	mm
Build plate shape	Rectangular 🗠	Y max	240	mm
Drigin at center		Gantry Height	240.0	mm
leated bed	~	Number of Extruders	1	~
leated build volume		Apply Extruder offsets to GCode		
5-code flavor	Marlin	·]		
M82 M190 S{print_bed_tempera	ature} e}	End G-code M106 S0 ; Desliga M104 S0 ; Desliga G1 X0 Y240 F4000 ; Movime G1 E-3 F180 ; R	Fan CTRL HotEnd nta para o F etrai 2mm	undo

O Start gcode e End gcode você encontra na próxima página.





Basta copiar e colar no local indicado em azul na página anterior.

;Start Gcode	;End Gcode
M82	M106 S0 ;Desliga Fan Controlado
M190 S{print_bed_temperature}	M104 S0 ;Desliga Hotend
M104 S{print_temperature}	G1 X0 Y240 F4000 ;Movimenta para o fundo
G28	G1 E-2 F180 ;Retrai 2mm
M109 S{print_temperature}	M84 ;Desliga Motores
G1 X120 Y120 F6000	M952 P1 ;Liga TurboCooler
G92 E0	M190 R50 ;Espera mesa chegar à 50 graus
M300 S300 P1000	M952 P0 ;Desliga Turbo Cooler
	M140 S0 ;Desliga Mesa aquecida
	M300 S300 P1000 ;Faz o bip de fim



SETHI3D



Agora, clique em "Extruder 1" e preencha com os mesmos valores de diâmetro do bico e também do filamento. É importante usar ponto e não vírgula para separar as casas decimais.

Caso você troque de bico (por um maior, por exemplo), basta trocar o valor de "Nozzle size".





Adicionando os materiais

O Ultimaker Cura trabalha com uma vasta biblioteca de materiais, porém não estão configurados para as impressoras Sethi3D.

Para isso, faça o download nesse link: http://www.sethi.com.br/blog/materias-do-cura/

OBS: O arquivo está compactado (.ZIP), é necessário extrair em alguma pasta antes de prosseguir.

	ces <u>H</u> elp		PREPARE	PREVIEW	MONITOR				Marketplace] [s
Minha Sethi3D	<	Generic ABS			~	Fine 0.1mm	20%	🖸 Off		ø
		Custom								
		Material	ABS		~					
			Favorites		art					
			Sethi3D ABS							
			Sethi3D PETG							
			Sethi3D PLA							
			Generic							
			Chromatik		2			<u> </u>		
			FABtotum							
			Fiberlogy HD		•					
			Filo3D							
			IMADE3D							
			OctoFiber							
			Polymaker		•	111111	1111	<i>H</i>		
	111		Sethi3D		•		111	11		
FFFFF	///		TIZYX			11111	111	\Box		
			Verbatim				111	+++		
	11+	3	ZYYX		•		1111	111		
			Manage Material	5	Ctrl+K	11111	111	111	111	
							111,	11	+++	2
	111						111	111	11,	1
/////	1			+++				+++	111	-
/////						1111	111	111	+++	1
					+++		11	+++	11	1
TTTT							+++	111	$\Box \downarrow \downarrow$	1
	11						111	++	11	+
						++++		111	1/1	/
							$\left \right \right $	++	++	+
							+++	++	11	-/
					+++		11	11,		1
	1 1				1 1		1 1	1 1	1 1	1





Materia	S			-		
Activate [Create	Duplicate	Remove	Import	Export	
Printer: Minha Se	ethi3D		ABS			
Favorites Generic		< ~	Information	Print setting	5	
Generic Al	BS		Display Nan	ne	ABS	-
Generic CF	ΡE		Brand		Generic	
Generic HI	IPS		Material Ty	pe	ABS	
Generic Ny	ylon		Color		Generic	
Generic PC	C		Properties	5		
Generic PE	ETG		Density		1.10 g/cm ³	
Generic PL	A		Diameter		1.75 mm	
Generic P	VA		Filament Co	ost	€ 0,00	\$
Chromatik		<	Filament w	eight	0 g	\$
DSM		<	Filament le	ngth	~ 0 m	
FABtotum		<	Cost per M	eter	~ 0.00 €/m	
Fiberlogy HD		<	Description			
Filo3D		<	Tough an	d durable. ABS	is good for mechanical	
IMADE3D		<	parts. It is	impact resista	nt, dimensionally stable	Ŧ
	Activate Printer: Minha Se Favorites Generic Generic A Generic A Generic P Generic P Generic P Generic P Generic P Chromatik DSM FABtotum Fiberlogy HD Filo3D IMADE3D	ActivateCreatePrinter:MinhaSethi3DFavoritesGenericGenericABSGenericCPEGenericCPEGenericNylonGenericPCGenericPETGGenericPLAGenericPVAChromatikDSMFABtotumFiberlogy HDFilo3DIMADE3D	ActivateCreateDuplicatePrinter:MinhaSethi3DFavorites<	Activate Create Duplicate Remove Printer: Minha Sethi3D ABS Favorites Information Generic V Display Name Generic CPE Display Name Generic CPE Brand Generic Nylon Generic PC Generic PETG Diameter Generic PLA Diameter Generic PVA Filament Co FABtotum K Fiberlogy HD K Filo3D K IMADE3D K	Activate Create Duplicate Remove Import Printer: Minha Sethi3D ABS Favorites Information Print setting Generic Display Name Brand Generic CPE Brand Material Type Color Generic PC Properties Density Diameter Generic PLA Diameter Filament Cost Generic PVA Filament Length Cost per Meter Fiberlogy HD Description Tough and durable. ABS IMADE3D Tough and durable. ABS	Activate Create Duplicate Remove Import Export Printer: Minha Sethi3D ABS Favorites Favorites Generic Generic Generic CPE Generic PIPS Generic PETG Generic PVA Information Print settings Generic PVA Color Generic Generic PETG Density 1.10 g/cm³ Dismeter 1.75 mm Filament Cost € 0,00 Filament Veight 0 g Filament length ~ 0 m Chromatik Filament length ~ 0 m Filo3D Description Tough and durable. ABS is good for mechanical parts. It is impact resistant, dimensionally stable

Agora, depois de descompactar os arquivos, clique em "Import":





Selecione os arquivos dos materiais e clique em "Abrir":

OBS: Só é possível importar um arquivo por vez.

Preferences				
Import Mat	erial			×
	↑ 🔜 « Manuais → Material e Perfis	5 ¥		erfis
Organizar 👻	Nova pasta			. 🥲
<u> </u>	Nome	Data de modificação	Тіро	Tamanho
	FARM_Cura_ABS.xml.fdm_material.xml.f	09/12/2021 11:12	Arquivo FDM_MA	11
	FARM_Cura_FLEX.xml.fdm_material.xml.f	09/12/2021 11:13	Arquivo FDM_MA	2
- - -	FARM_Cura_PETG.xml.fdm_material.xml	09/12/2021 11:13	Arquivo FDM_MA	11
	FARM_Cura_PLA.xml.fdm_material.xml.f	09/12/2021 11:12	Arquivo FDM_MA	12
• 0				
Es 🖉				— .
	Nome:		Ultimaker Material Profile (*	.xm 🗸
			Abrir Canco	elar
	Generic PETG			
	Generic DI A			
Sec. Here				Class



<u>File Edit View Settings Extensions Preferences Help</u> Ultimaker Cura PREPARE Sethi3D FARM #2 Sethi3D PLA (FARM) \sim Farm 0.05 - V1.2 - Draft Custom Print settings PLA (FARM) Favorites Material Sethi3D PLA (FARM) Sethi3D PETG (FARM) Sethi3D FLEX (FARM) Generic 3D-Fuel Best Filament \Leftrightarrow Chromatik DSM 7 eMotionTech Eryone 5 eSUN FABtotum FDplast Fiberlogy HD Filo3D GOOFOO IMADE3D Innofill Layer One h, Leapfrog OctoFiber Ц, Polymaker REDD Sethi3D TiZYX Velleman Verbatim Volumic ΖΥΥΧ ^ Object list Manage Materials... Ctrl+K Add more materials from Marketplace ____ CFFFP_Moai 78.0 x 64.5 x 100.0 mm 00000

Depois disso você pode deixar os arquivos na aba de Favoritos e selecionar com mais facilidade.





Adicionando os Perfis de Impressão

A Sethi3D disponibiliza algumas configurações padrões pré-testadas para facilitar o primeiro contato com o Cura. É importante ressaltar que essas configurações costumam atender bem as peças em geral, é claro que dependendo da peça e até mesmo da aplicação, alguns ajustes de configuração serão necessários.

Para fazer o download dos perfis, basta acessar este link:

www.sethi.com.br/blog/arquivos-de-configuracao-do-cura/

OBS: O arquivo está compactado (.ZIP), é necessário extrair em alguma pasta antes de prosseguir.

Feito o download dos perfis, vamos primeiro habilitar a janela com configurações mais avançadas clicando em "Custom":

Eile Edit View Settings Extensions Preferences Help		- 0 ×
Ultimaker Cura	PREPARE PREVIEW MONITOR	Marketplace Sign in
Sethi3D Farm	SethiBD Qualquer cor ABS	✓ 式 Farm 0.2 - Draft - 0.2mm 🔀 20% 🏠 Off 📩 Off ✓
		Print settings × Profiles 0 <li< td=""></li<>





Depois, vamos clicar na seta mostrada no canto superior direto para abrir a seleção de perfis e depois clicar em "Manage Profiles..."

le Edit View Settings Extensions Preferences Help Ultimaker Cura	PREPARE PREVIEW MONITOR	Marketplace Sig
Sethi3D Farm	 Sethi3D Qualquer cor ABS 	✓ 式 Farm 0.2 - Draft - 0.2mm 🔀 20% 🏠 Off 📩 Off ✓
		Print settings ×
0.9.7.5.4		Formed 2: Index + 6.5 mm □ Image: Start Rev: = 0.6 mm First: Rev: = 0.6 mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm First: All mm Image: Start Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Start Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Start Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Start Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6 mm Start Rev: = 0.6 mm Image: Rev: = 0.6

Será aberta uma tela com todos os perfis defaults do próprio Ultimaker Cura e alguns outros perfis, caso tenha adicionado algum outro anteriormente.

Para adicionar um novo perfil, basta clicar em "Import", e depois, selecionar um por um, os perfis padrões da Sethi3D Farm.

OBS:

- Farm 0.05 V1.2 é uma configuração com resolução de 0.5mm de altura de camada.
- Farm 0.1 –V1.2 é uma configuração com resolução de 0.1mm de altura de camada.
- Farm 0.2 V1.2 é uma configuração com resolução de 0.2mm de altura de camada.
- Farm 0.3 V1.2 é uma configuração com resolução de 0.3mm de altura de camada.











Depois de importados todos os .curaprofiles, basta selecioná-los na aba de Profiles:

Draft - 0.2r	nm 🔀 20%	🙆 off 💾	On 🚿
Print settings			>
Profile	Draft - 0.2mm		~
	Default Extra Fine - 0.06 mm		
Quali	Fine - 0.1 mm		
Layer Height	Normal - 0.15 mm		
Initial Layer H	Draft - 0.2 mm		
Line Width	Extra Fast - 0.3 mm		
Wall Line V	Coarse - 0.4 mm		
Top/Bottor	Extra Coarse - 0.6 mm		
Infill Line V	Custom profiles	1	
Skirt/Brim	Farm 0.05 - V1.2		
Initial Layer Li	Farm 0.1 - V1.2		
🔛 Walls	Farm 0.2 - V1.2		
Wall Thickness	Farm 0.3 - V1.2		
Wall Line C	<u>Create profile from curre</u>	nt settings/overrides	
Outer Wall Wi	<u>U</u> pdate profile with curre	nt settings/overrides	5
Outer Before	Discard current changes		
Compensate V	Manage Profiles		Ctrl+J
Print Thin Wall	S		
Horizontal Exp	ansion	0.0	mm
Initial Layer Ho	orizontal Expansion	0.0	mm
Z Seam Alignm	ent	Sharpest Corne	er 🗸
Seam Corner P	reference	Hide Seam	~
Тор/В	ottom		~
Top/Bottom Th	ickness	0.8	mm
Top Thickne	255	0.8	mm
	ers	4	
Top Lay			
Cop Lay	ded		





Suporte Técnico

Após realizar os procedimentos anteriores você será capaz de utilizar o Ultimaker Cura para preparar suas impressões.

Para entrar em contato com o suporte técnico da Sethi3D utilize o Whatsapp, Telegram, Facebook ou envie um e-mail.

S

WhatsApp: (19) 98388-0339

Telegram: @sethi3d_bot

- Facebook: www.facebook.com/SETHI3D
- Email: suporte@sethi.com.br

