

Maschinen-Einstellungen		Grösse des Druckkopfs	
Ultimaker2 Titan-Lg		Druckkopf-Grösse in X min (mm)	25
E-Schritte pro 1mm Druckmaterial	0	Druckkopf-Grösse in Y min (mm)	25
Maximale Breite (mm)	560	Druckkopf-Grösse in X max (mm)	140
Maximale Tiefe (mm)	560	Druckkopf-Grösse in Y max (mm)	140
Maximale Höhe (mm)	610	Höhe Druckkopf-Aufhängung (mm)	120
Anzahl Extruder	1	Verbindungs-Einstellungen	
Beheizter Drucktisch	<input type="checkbox"/>	Serieller Anschluss	AUTO
Mittelpunkt der Bau Plattform (0, 0)	<input checked="" type="checkbox"/>	Baudrate	AUTO
Druckflächenform	Circular		
GCode Art	RepRap (Marlin/Sprinter)		
OK		Neues Gerät hinzufügen	
Gerät entfernen		Name des Geräts ändern	

Cura - 15.04.6

Datei Werkzeuge Maschine Experte Hilfe

Grundlegend Fortgeschritten Erweiterungen Start/Ei ◀ ▶

Qualität

Schichtdicke (mm)

Stärke der Außenhülle (mm)

Rückzug einschalten

Füllung

Stärke Unten/Oben (mm)

Fülldicke (%)

Geschwindigkeit und Temperatur

Druckgeschwindigkeit (mm/s)

Drucktemperatur (C)

Stützmaterial

Art des Stützmaterials ▼

Plattform Adhäsionstyp ▼

Druckmaterial

Durchmesser (mm)

Fluss (%)

Maschine

Größe der Druckdüse (mm)

Cura - 15.04.6

Datei Werkzeuge Maschine Experte Hilfe

Grundlegend **Fortgeschritten** Erweiterungen Start/Ei ◀ ▶

Rückzug

Geschwindigkeit (mm/s)	<input type="text" value="20.0"/>
Distanz (mm)	<input type="text" value="4.5"/>

Qualität

Dicke der ersten Schicht (mm)	<input type="text" value="0.3"/>
Linienabstand der ersten Schicht (%)	<input type="text" value="100"/>
Objekt unten abschneiden (mm)	<input type="text" value="0.0"/>
Doppelsextrusion Überlappung (mm)	<input type="text" value="0.15"/>

Geschwindigkeit

Leerfahrt Geschwindigkeit (mm/s)	<input type="text" value="40"/>
Geschwindigkeit unterste Schicht (mm/s)	<input type="text" value="15"/>
Füllgeschwindigkeit (mm/s)	<input type="text" value="0.0"/>
Top/bottom speed (mm/s)	<input type="text" value="15"/>
Geschwindigkeit äußere Hülle (mm/s)	<input type="text" value="0.0"/>
Geschwindigkeit innere Hülle (mm/s)	<input type="text" value="0.0"/>

Abkühlen

Minimale Druckzeit pro Schicht (s)	<input type="text" value="5"/>
Lüfter einschalten	<input checked="" type="checkbox"/>

```
Cura - 15.04.6
Datei Werkzeuge Maschine Experte Hilfe
Grundlegend Fortgeschritten Erweiterungen Start/End-GCode
start.gcode
end.gcode

;Sliced at: {day} {date} {time}
;TITAN-LG Plattform-Durchmesser 560mm
;Basic settings: Layer height: {layer_height} Walls: {wall_thickness} Fill: {fill_density}
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament_weight}g
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to add your own bed temperature line
;M109 S{print_temperature} ;Uncomment to add your own temperature line
G21 ;metric values
G90 ;absolute positioning
M107 ;start with the fan off
G28 ;move to endstops
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0 ;zero the extruded length again
G1 F{travel_speed}
;Put printing message on LCD screen
M117 Printing...
```

```
Cura - 15.04.6
Datei Werkzeuge Maschine Experte Hilfe
Grundlegend Fortgeschritten Erweiterungen Start/End-GCode
start.gcode
end.gcode

;End GCode
M104 S0 ;extruder heater off
M140 S0 ;heated bed heater off (if you have it)
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, to release some of the pressure
G1 Z+0.5 E-5 X-20 Y-20 F{travel_speed} ;move Z up a bit and retract filament even more
G28 ;move to endstops
M84 ;steppers off
G90 ;absolute positioning
```