

# Cura - profile i maszyny

## Slicery dla drukarek Zortrax: Nowa era elastyczności

Jeszcze kilka lat temu użytkownicy drukarek 3D Zortrax byli ograniczeni do korzystania wyłącznie z dedykowanego oprogramowania Z-SUITE. Było to naturalne, ponieważ Z-SUITE został zaprojektowany specjalnie z myślą o maksymalnej kompatybilności z urządzeniami tej marki, oferując pełne wsparcie dla funkcji i materiałów dostępnych w ekosystemie Zortrax. Dla wielu użytkowników był to wystarczający zestaw narzędzi – intuicyjny interfejs, zaawansowane opcje cięcia i możliwość zdalnego zarządzania drukiem.

Jednak rynek druku 3D ewoluuje, a potrzeby użytkowników stają się coraz bardziej zróżnicowane. W odpowiedzi na te zmiany Zortrax wprowadził nowatorskie rozwiązanie – konwerter g-kodów, który umożliwia zmianę g-kodów na z-kody kompatybilne z ich drukarkami. Dzięki temu użytkownicy mogą teraz korzystać z dowolnego slicera, takiego jak Cura, PrusaSlicer czy Simplify3D, zachowując pełną swobodę w wyborze oprogramowania. To istotny krok naprzód, który otwiera nowe możliwości w personalizacji procesu druku i integracji urządzeń Zortrax z istniejącymi już przepływami pracy.

## Konfiguracja drukarek Zortrax i parametrów druku w zewnętrznych slicerach

Aby w pełni wykorzystać nową możliwość drukowania za pomocą dowolnego slicera, konieczne jest odpowiednie skonfigurowanie drukarki oraz parametrów druku. Proces ten, choć wymaga nieco zaangażowania, pozwala na optymalizację druku 3D i pełne wykorzystanie możliwości zarówno sprzętu, jak i wybranego oprogramowania.

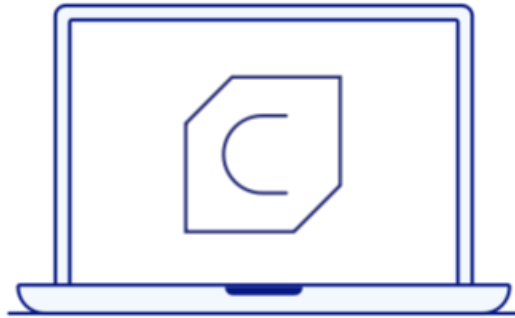
Warto jednak zaznaczyć, że konfigurowanie nowej drukarki w zewnętrznym slicerze oraz testowanie ustawień może być procesem czasochłonnym i wymagającym. Dla mniej doświadczonych użytkowników oraz tych którzy chcą zaoszczędzić czas, gotowe profile drukarek i parametry druku mogą okazać się zbawieniem. Te predefiniowane ustawienia umożliwiają szybkie rozpoczęcie pracy bez konieczności manualnej kalibracji, jednocześnie zapewniając optymalną jakość wydruków. Jednak gdzie ich szukać i jak je wgrać?

# Jak wgra? drukarki i profile?

Opisany poniżej przykład dotyczy slicera Cura 5.8.

Pierwszym krokiem jest pobranie oprogramowania ze strony producenta ([link](#)) i jego instalacja.

Po uruchomieniu Cury przechodzimy przez konfigurację startową, przy pytaniu o logowanie możemy pominąć ten krok.



## Welcome to UltiMaker Cura

Please follow these steps to set up UltiMaker Cura.  
This will only take a few moments.

[Get started](#)

## Sign in to the UltiMaker platform



Add material settings and plugins  
from the Marketplace



Backup and sync your material  
settings and plugins



Share ideas and get help from  
48,000+ users in the UltiMaker  
Community

[Skip](#)

[Create a free UltiMaker Account](#)

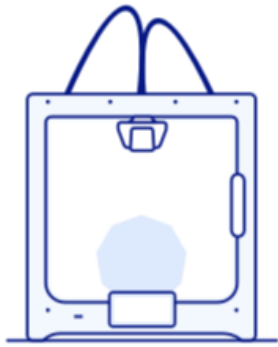
[Sign in](#)

Na koniec musimy dodać pierwszą drukarkę, w tym kroku wybieramy "non ultimaker printer" i wybieramy dowolną drukarkę (na tym etapie nie ma znaczenia jaką drukarkę wybierzemy)

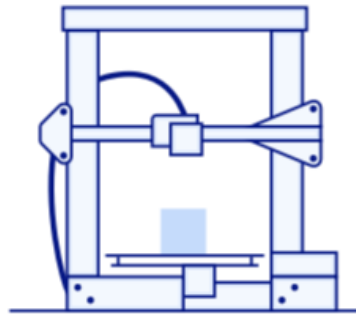
## Add printer

In order to start using Cura you will need to configure a printer.

What printer would you like to setup?



UltiMaker printer




Non UltiMaker printer

[Learn more about adding printers to Cura](#) 

Add a networked printer <

Add a non-networked printer v

 *Search Printer*

▼ **Ultimaker B.V.**

- UltiMaker S5
- UltiMaker S7
- UltiMaker Factor 4
- UltiMaker Method
- UltiMaker Method X
- UltiMaker Method XL
- UltiMaker S3
- Ultimaker 3
- Ultimaker 3 Extended
- Ultimaker 2+
- Ultimaker 2+ Connect
- Ultimaker 2 Extended+
- Ultimaker 2
- Ultimaker 2 Extended
- Ultimaker 2 Extended with Olsson

## UltiMaker S5

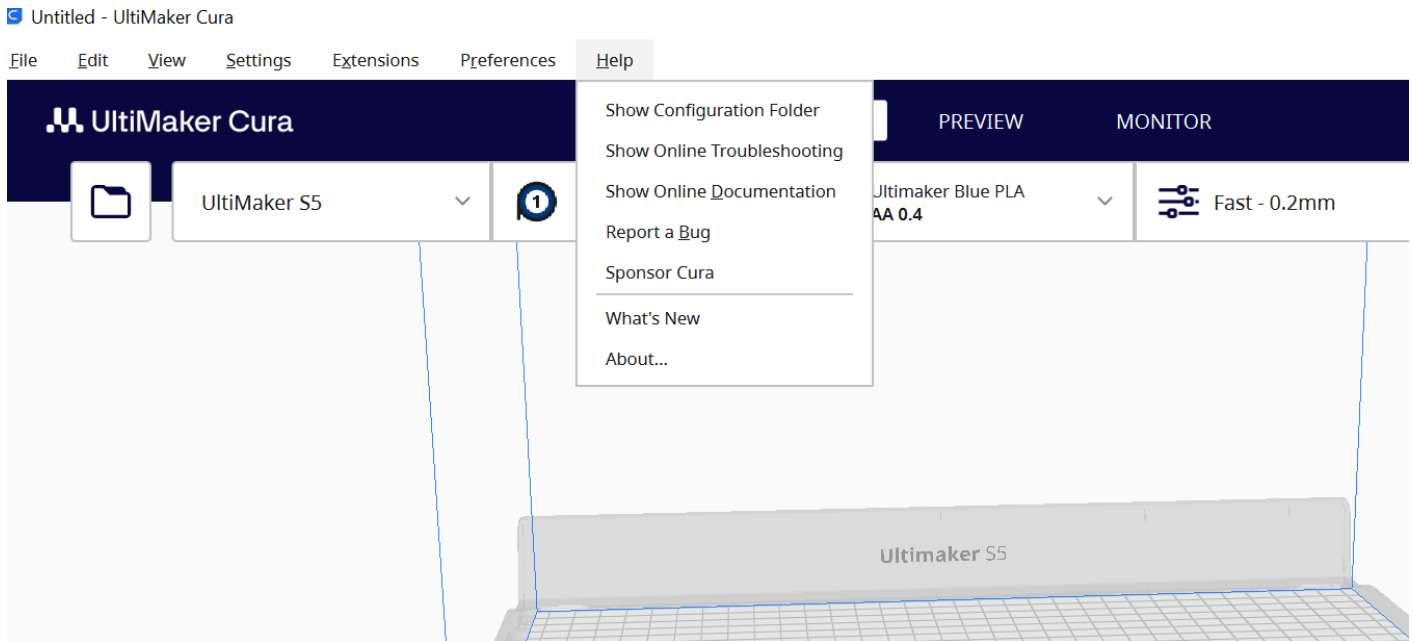
Manufacturer: Ultimaker B.V.  
Profile author: Ultimaker  
Printer name:

Add UltiMaker printer via Digital Factory

Next

Kolejnym krokiem będzie pobranie folderu z konfiguracją drukarek ([link](#))

Gdy mamy już pobrany folder musimy podmienić go z oryginalnym powstałym podczas instalowania programu. W tym celu w zakładce help wybieramy opcję "show configuration folder"



Program otworzy nam lokalizację pliku a my musimy cofnąć się do folderu "Roaming" w którym odzyskujemy folder "cura", usuwamy go a następnie wklejamy ten pobrany z linku o tej samej nazwie.





AppData > Roaming > cura > 5.8 >

Nazwa	Data modyfikacji	Typ	Rozmiar
definition_changes	08.11.2024 15:42	Folder plików	
definitions	08.11.2024 15:39	Folder plików	
extruders	08.11.2024 15:42	Folder plików	
images	08.11.2024 15:39	Folder plików	
intent	08.11.2024 15:39	Folder plików	
machine_instances	08.11.2024 15:42	Folder plików	
materials	08.11.2024 15:39	Folder plików	
plugins	08.11.2024 15:39	Folder plików	
quality	08.11.2024 15:39	Folder plików	
quality_changes	08.11.2024 15:39	Folder plików	
scripts	08.11.2024 15:39	Folder plików	
setting_visibility	08.11.2024 15:39	Folder plików	
themes	08.11.2024 15:39	Folder plików	
user	08.11.2024 15:42	Folder plików	
variants	08.11.2024 15:39	Folder plików	
cura.cfg	08.11.2024 15:42	Plik CFG	2 KB
cura.log	08.11.2024 15:42	Dokument tekstowy	53 KB
plugins.json	08.11.2024 15:39	Plik JSON	1 KB

Teraz włączamy nasz slicer, w tym momencie mamy do wyboru trzy drukarki zortrax.

Creality K1C ▼

---

-  Creality K1C
-  Zortrax M200 plus
-  Zortrax M300 +
-  Zortrax M300 Dual

---

[Add printer](#) [Manage printers](#)

W ustawieniach druku w celu wybrania odpowiedniego profilu wchodzimy w ustawienia druku, następnie "Show Custom" a na koniec wybieramy jeden z 3 profili przygotowanych pod drukarki zortax



Draft - 0.2mm



20%



Off



Off



## Print settings



### Profiles



Resolution

Draft - 0.2mm



Recommended settings (for **Draft**) were altered.



### Recommended print settings

Show Custom



Strength

20%

Infill Density

0



100

Infill Pattern

Grid



Shell Thickness



0.8

mm



0.8

mm



Support



Adhesion





Draft - 0.2mm



20%



Off



Off



## Print settings



Profile

Draft - 0.2mm



Search settings



Quality



Walls



Top/Bottom



Infill



Material



Speed



Travel



Cooling

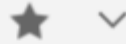


Support



Recommended

Draft - 0.2mm



Balanced

Extra Fine - 0.06 mm

Fine - 0.1 mm

Normal - 0.15 mm

✓ Draft - 0.2 mm

Extra Fast - 0.3 mm

Coarse - 0.4 mm

Extra Coarse - 0.6 mm

Custom profiles

jakosc zortrax

Standar zortrax

szybki zortrax

Manage Profiles...

Ctrl+J

Wersja #3

Utworzono 2024-11-08 12:54:46 UTC przez Michal Burza

Zaktualizowano 2025-03-14 22:44:27 UTC przez Michal Burza