

Procédure d'installation d'une **PangeaXL** ou **PangeaPro** sur Cura 3.1 sous Mac ou Linux.

Vous pouvez télécharger directement le logiciel Cura sur le site Ultimaker à cette adresse :

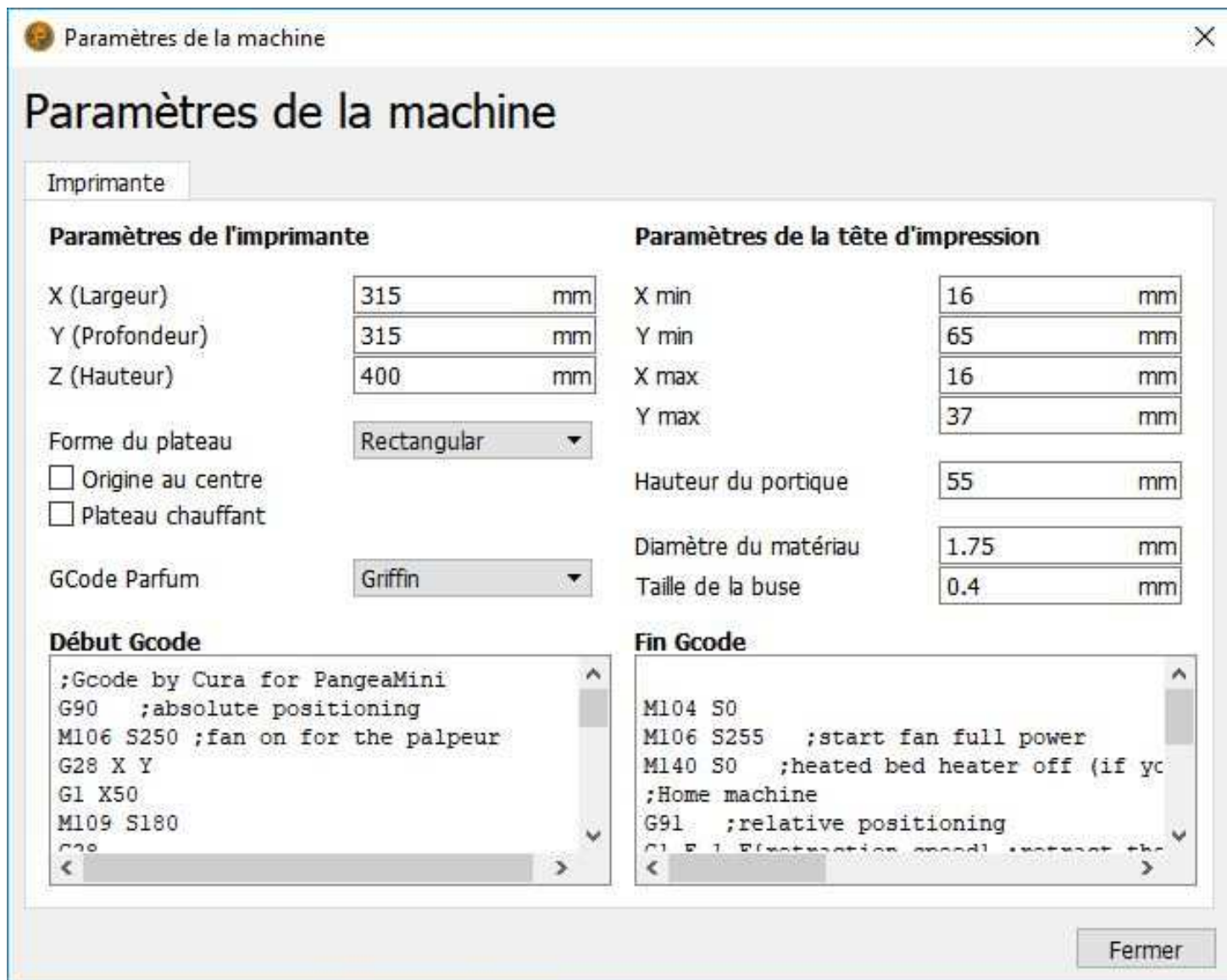
<https://ultimaker.com/en/products/ultimaker-cura-software>

Une fois le logiciel installé, voici la procédure à suivre :

Pour cela il faut aller dans « paramètres » puis « imprimante » et sélectionner « ajouter une imprimante ».

Si vous avez une imprimante PangeaXL :

Paramètres à renseigner :



The screenshot shows the 'Paramètres de la machine' window in Cura 3.1. The 'Imprimante' tab is selected. The window is divided into two main sections: 'Paramètres de l'imprimante' on the left and 'Paramètres de la tête d'impression' on the right. Below these are 'Début Gcode' and 'Fin Gcode' text areas.

Paramètres de l'imprimante		Paramètres de la tête d'impression	
X (Largeur)	315 mm	X min	16 mm
Y (Profondeur)	315 mm	Y min	65 mm
Z (Hauteur)	400 mm	X max	16 mm
		Y max	37 mm
Forme du plateau	Rectangular	Hauteur du portique	55 mm
<input type="checkbox"/> Origine au centre		Diamètre du matériau	1.75 mm
<input type="checkbox"/> Plateau chauffant		Taille de la buse	0.4 mm
GCode Parfum	Griffin		

Début Gcode

```
;Gcode by Cura for PangeaMini
G90 ;absolute positioning
M106 S250 ;fan on for the palpeur
G28 X Y
G1 X50
M109 S180
G28
```

Fin Gcode

```
M104 S0
M106 S255 ;start fan full power
M140 S0 ;heated bed heater off (if yc
;Home machine
G91 ;relative positioning
G1 E 1 ;Extrusion speed: retract the
```

Fermer

Bien vérifier d'avoir sélectionné le GCode Parfum « Griffin »

Renseigner ensuite le GCodes de début et de Fin comme suit

Debut Gcode :


```
;Gcode by Cura for PangeaXL
G90 ;absolute positioning
M106 S250 ;fan on for the palpeur
G28 X Y
G1 X50
M109 S180
G28
M104 S{print_temperature}
;Activation palpeur
;bloc palpeur
G29 ;Auto level
M107 ;start with the fan off
G1 X157 Y20 F3000
G1 Z0.5
M109 S{print_temperature}
M82 ;set extruder to absolute mode
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E10 ;extrude 10mm of feed stock
G92 E0 ;zero the extruded length again
G1 Z3
G1 F6000
```

FinGcode

```
M104 S0
M106 S255 ;start fan full power
M140 S0 ;heated bed heater off (if you have it)
;Home machine
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F{retraction_speed} ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, to release some of the pressure
G1 Z+3 F6000 ;move Z up a bit and retract filament even more
G90
G28 X Y
;Ventilation forcee
M107 ;stop fan
;Shut down motor
M84 ;shut down motors
```

Si vous avez une imprimante PangeaPro :

Paramètres à renseigner :

 Paramètres de la machine

Paramètres de la machine

Imprimante

Paramètres de l'imprimante

X (Largeur)	400	mm
Y (Profondeur)	400	mm
Z (Hauteur)	400	mm

Forme du plateau

Rectangular

☐ Origine au centre
☐ Plateau chauffant

GCode Parfum

Griffin

Début Gcode

```

;Gcode by Cura for PangeaXL
G90 ;absolute positioning
M106 S250 ;fan on for the palpeur
G28 X Y
G1 X50
M109 S180
G28

```

Paramètres de la tête d'impression

X min	16	mm
Y min	65	mm
X max	16	mm
Y max	37	mm

Hauteur du portique

55

Diamètre du matériau

1.75

Taille de la buse

0.4

Fin Gcode

```

M104 S0
M106 S255 ;start fan full power
M140 S0 ;heated bed heater off (if yc
;Home machine
G91 ;relative positioning
G1 E 1 F(extrusion speed) retract the

```

Fermer

Bien vérifier d'avoir sélectionné le GCode Parfum « Griffin »

Renseigner ensuite le GCodes de début et de Fin comme suit

Debut Gcode :

```

;Gcode by Cura for PangeaPro
G90 ;absolute positioning
M106 S250 ;fan on for the palpeur
G28 X Y
G1 X50
M109 S180
G28
M104 S{print_temperature}
;Activation palpeur
;bloc palpeur
G29 ;Auto level
M107 ;start with the fan off
G1 X200 Y20 F3000
G1 Z0.5
M109 S{print_temperature}
M82 ;set extruder to absolute mode
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E10 ;extrude 10mm of feed stock
G92 E0 ;zero the extruded length again
G1 Z3
G1 F6000

```

FinGcode

```
M104 S0
M106 S255 ;start fan full power
M140 S0 ;heated bed heater off (if you have it)
;Home machine
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F{retraction_speed} ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, to release some of the
pressure
G1 Z+3 F6000 ;move Z up a bit and retract filament even more
G90
G28 X Y
;Ventilation forcee
M107 ;stop fan
;Shut down motor
M84 ;shut down motors
```