

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 :

Paramètres de la machine

Paramètres de la machine

Imprimante

Paramètres de l'imprimante

X (Largeur)	315	mm
Y (Profondeur)	315	mm
Z (Hauteur)	400	mm

Forme du plateau: Rectangular

Origine au centre

Plateau chauffant

GCode Parfum: Griffin

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	mm
Diamètre du matériau	1.75	mm
Taille de la buse	0.4	mm

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: instead th
```

Fermer

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

Renseigner ensuite le GCodes de début et de Fin comme suit

Debut Gcode :

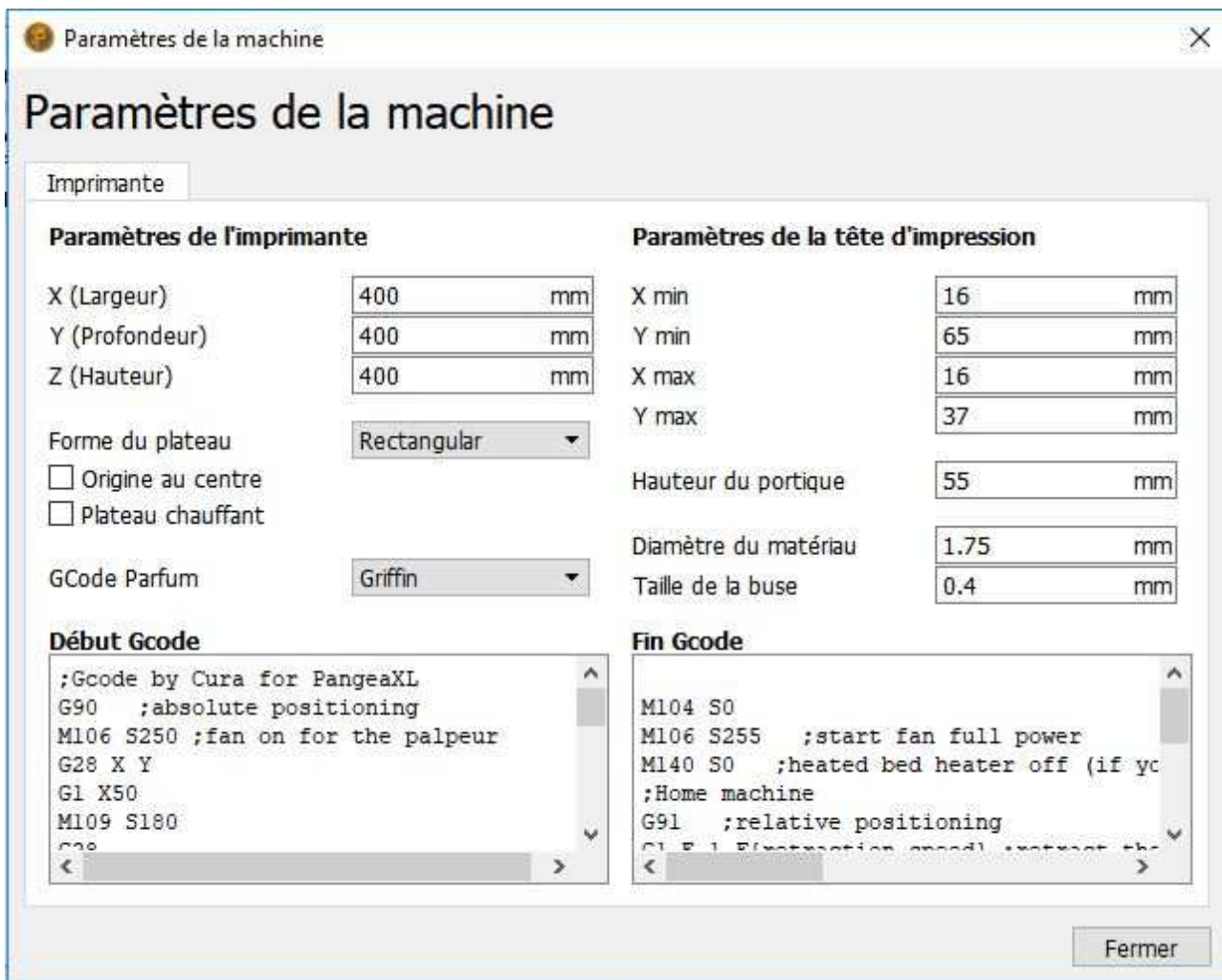
```
;Gcode by Cura for PangeaXL
G90 ;absolute positioning
M106 S250 ;fan on for the palpeur
G28 X Y
G1 X50
M109 S180
G28
M104 S{print_temperature}
;Activation palpeur
;bloc palpeur
G29 ;Auto level
M107 ;start with the fan off
G1 X157 Y20 F3000
G1 Z0.5
M109 S{print_temperature}
M82 ;set extruder to absolute 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 :



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
```