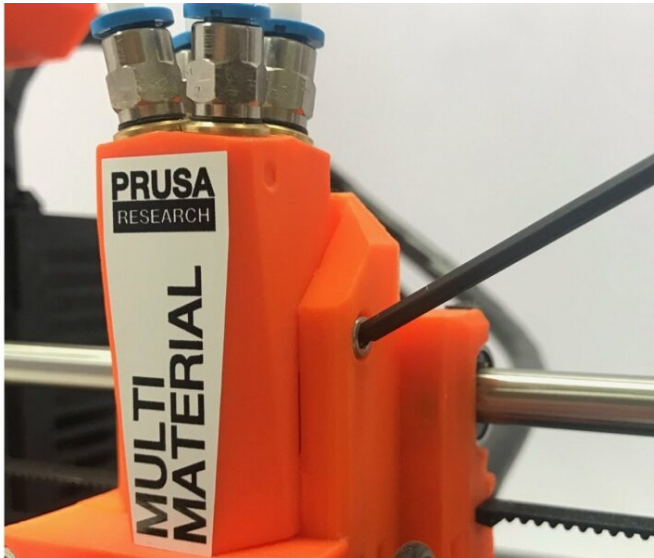


# Tabla de Contenido

<b>Resolución de problemas con MMU1 .....</b>	<b>3</b>
Paso 1 - Condición mecánica .....	4
Paso 2 - Temperaturas y filamentos .....	5



# Resolución de problemas con MMU1

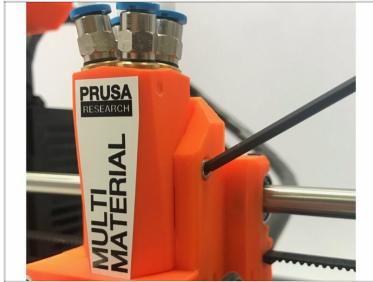



[help.prusa3d.com/g108379](https://help.prusa3d.com/g108379)


Escanea el código  
QR para ver la última  
versión de este  
capítulo.





## PASO 1 Condición mecánica




 Es importante tener todas las partes mecánicas de la impresora perfectamente ensambladas y mantener limpia la transmisión de la polea.

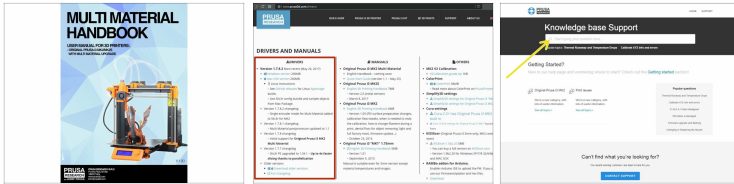
 Utilice los siguientes enlaces que cubren los problemas más comunes:

 [No se puede descargar el filamento](#)

 [Resolución de problemas del multiplexer](#)

 [Resolución de problemas del extrusor](#)

## PASO 2 Temperaturas y filamentos



- La temperatura de impresión del filamento juega un papel importante en el proceso de cambio de filamento.
- Como regla general, comience con la temperatura recomendada o la temperatura que le está dando los mejores resultados. En caso de problemas, primero intente con una temperatura más baja - una temperatura más baja en pasos de 5 °C
- Echa un vistazo la recomendación de filamentos en nuestro Manual Multi Material:  
[prusa3d.com/downloads/manual/prusa3d\\_manual\\_mk2mm\\_en.pdf](https://prusa3d.com/downloads/manual/prusa3d_manual_mk2mm_en.pdf)
- Los perfiles de impresión forman parte del paquete de controladores: [prusa3d.com/drivers](https://prusa3d.com/drivers)
- En caso de tener otras preguntas, consulte la base de conocimientos de Prusa.: [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

