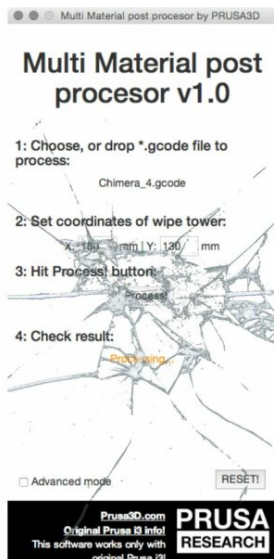


Tabla de Contenido

Resolución de Problemas Post Procesador

Multi Material	3
Paso 1 - Laminador incorrecto	4
Paso 2 - Archivo ya procesado	5
Paso 3 - Ajustes incorrectos	6
Paso 4 - Altura de capa no admitida	7
Paso 5 - Altura de la primera capa no admitida	8
Paso 6 - Altura de capa variable	9
Paso 7 - Procesando... ..	10
Paso 8 - Cargando archivo... ..	11

Resolución de Problemas Post Procesador Multi Material

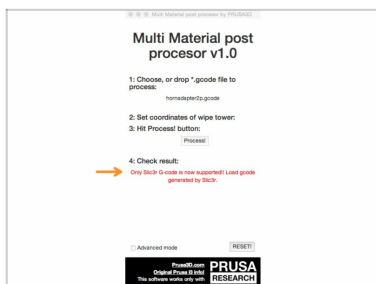


help.prusa3d.com/g108691

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



PASO 1 Laminador incorrecto

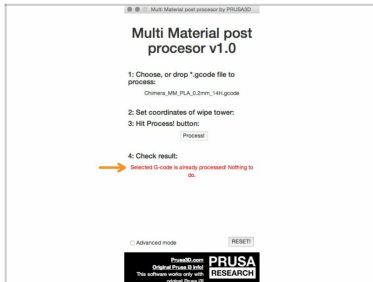


¡Ahora solo se admite el código G de Slic3r! Cargue el código G generado por Slic3r.

Este error aparece si utiliza un software de laminado no compatible.

Asegúrese de haber utilizado Slic3r para generar el código G

PASO 2 Archivo ya procesado



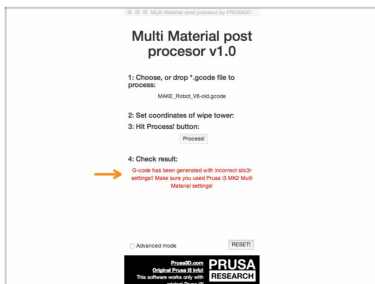
🟡 ¡El código G seleccionado ya está procesado! Nada que hacer.

📘 Este error aparece si cargó un código G ya procesado por el postprocesador de materiales múltiples



El postprocesador no tiene nada que hacer, todo está bien y el código G que intentó cargar ya está preparado. Solo imprímelo.

PASO 3 Ajustes incorrectos



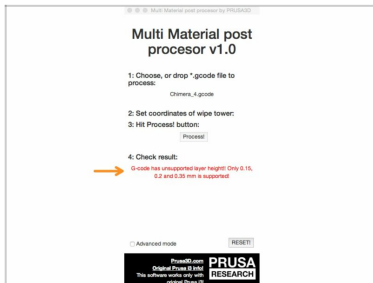
🟡 ¡El código G se ha generado con una configuración incorrecta de slic3r!
¡Asegúrate de haber utilizado la configuración de Prusa i3 MK2 Multi Material!

📘 Este error aparece si cargó un código G generado con una configuración incorrecta. Por ejemplo con perfil para "Prusa i3 MK2"



Regenere el código G con el perfil "Prusa i3 MK2 Multi Material" y vuelva a intentarlo.

PASO 4 Altura de capa no admitida



🟡 ¡El código G tiene una altura de capa no admitida! ¡Solo se admiten 0.15, 0.2 y 0.35 mm!

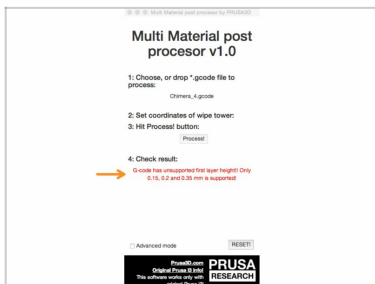
📘 Este error aparece si laminaste el modelo con una altura de capa no admitida



En este momento, solo se admiten alturas de primera capa de 0.15, 0.2 y 0.35 mm.

Asegúrese de haber comprobado la altura de capa establecida en su perfil del laminador y vuelva a intentarlo.

PASO 5 Altura de la primera capa no admitida



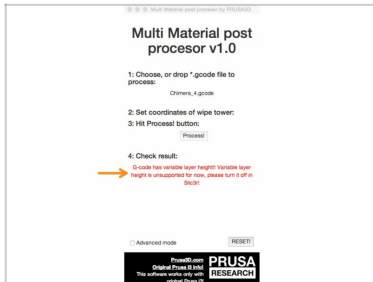
🟡 ¡El código G tiene una altura de primera capa no admitida! ¡Solo se admiten 0.15, 0.2 y 0.35 mm!

ⓘ Este error aparece si laminaste el modelo con una altura de primera capa no admitida



En este momento, solo se admiten alturas de primera capa de 0.15, 0.2 y 0.35 mm. Asegúrese de haber comprobado la altura de la primera capa establecida en su perfil del laminador y vuelva a intentarlo.

PASO 6 Altura de capa variable



🟡 ¡El código G tiene una altura de capa variable! La altura de capa variable no es compatible por ahora, ¡apágala en Slic3r!

📘 Este error aparece si laminaste el modelo con altura de capa variable.

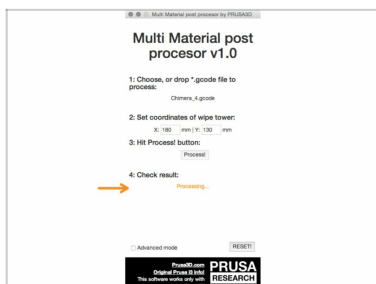


En este momento, no se admite la altura de capa variable, asegúrate de haber utilizado el perfil de cortador correcto y que la altura de capa variable esté desactivada.



La altura de capa variable se puede desactivar desmarcando la casilla en "Ajustes de impresión" -> "General" -> "Habilitar la función de altura de capa variable:"

PASO 7 Procesando...



Procesando...



Esto le informa que el trabajo está en progreso.







El tiempo de posprocesamiento depende de las especificaciones de su hardware, el tamaño del código G y la cantidad de extrusores.



Si el tiempo de procesamiento posterior supera los 10 minutos y no tiene hardware de la edad de piedra, intenta reiniciar el procesador posterior y repita el proceso.

PASO 8 Cargando archivo...



-  Cargando archivo...
-  Este estado le indica que la carga del archivo seleccionado está en curso.
-  El tiempo de carga depende de las especificaciones de su hardware y del tamaño del código G.
-  Si el tiempo de posprocesamiento excede los 10 minutos y no tiene el código g en la unidad súper lenta, intente reiniciar el posprocesador y repita el proceso.
