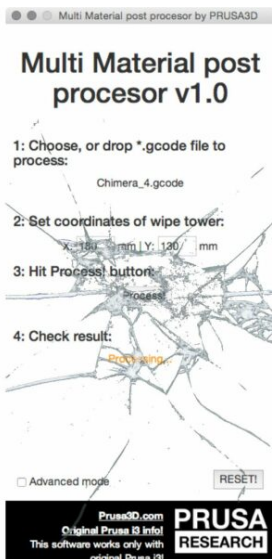


Obsah

Řešení potíží s Multi Material Post

| | |
|---|----------|
| Processorem | 3 |
| Krok 1 - Špatný slicer | 4 |
| Krok 2 - Už zpracovaný soubor | 5 |
| Krok 3 - Špatné nastavení | 6 |
| Krok 4 - Nepodporovaná výška vrstvy | 7 |
| Krok 5 - Nepodporovaná výška první vrstvy | 8 |
| Krok 6 - Proměnlivá výška vrstvy | 9 |
| Krok 7 - Pracuji... | 10 |
| Krok 8 - Soubor se nahrává... | 11 |

Řešení potíží s Multi Material Post Processorem

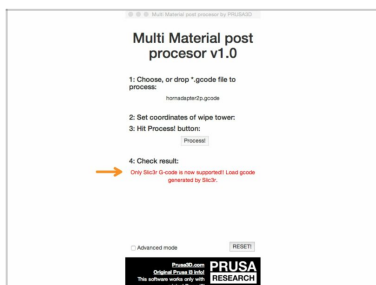


help.prusa3d.com/g108689

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.



KROK 1 Špatný slicer

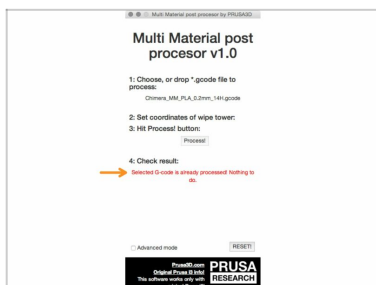


🟡 Nyní už podporujeme pouze Slic3r G-code. Nahrajte G-code vygenerovaný ve Slic3ru.

📘 Tato chyba se objeví, pokud používáte nepodporovaný slicovací software.

📌 Ujistěte se, že jste pro vygenerování G-codu použili PrusaSlicer (dříve Slic3r).

KROK 2 Už zpracovaný soubor

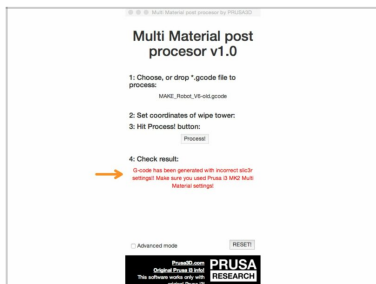


🟡 Označený G-code je už zpracovaný! Není co dělat.

📘 Tato chyba se objeví, pokud jste nahráli G-code už zpracovaný v multi-materiálovém post procesoru.

📌 Post processor nemá co dělat, vše je v pořádku a g-code, který jste se pokusili načíst, je již připraven. Stačí ho vytisknout.

KROK 3 Špatné nastavení

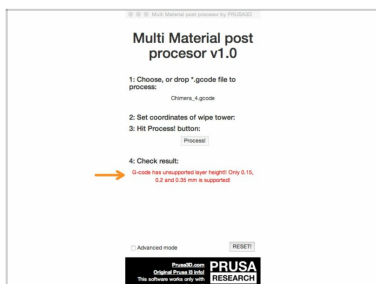


🟡 G-code byl vygenerován s nesprávným nastavením slic3ru!! Ujistěte se, že jste použili nastavení Prusa i3 MK2 Multi Material.

📌 Tato chyba se objeví, pokud jste načtli g-code vygenerovaný s nesprávným nastavením. Například s profilem pro „Prusa i3 MK2“

📌 Vygenerujte G-code znovu s profilem "Prusa i3 MK2 Multi Material" a zkuste to znovu.

KROK 4 Nepodporovaná výška vrstvy

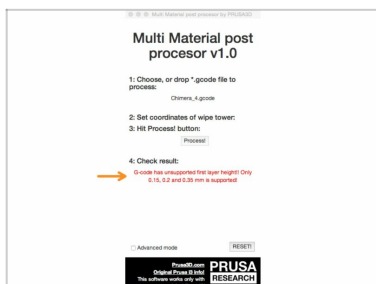


🟡 G-code obsahuje nepodporovanou výšku vrstev!! Podporována je pouze výška 0,15, 0,2 a 0,35 mm.

📘 Tato chyba se objeví, pokud jste model slicovali na nepodporovanou výšku vrstvy

📌 V tuto chvíli jsou podporovány pouze výšky vrstev 0,15, 0,2 a 0,35 mm, ujistěte se, že máte ve svém slicer profilu nastavenou výšku vrstvy a zkuste to znovu.

KROK 5 Nepodporovaná výška první vrstvy

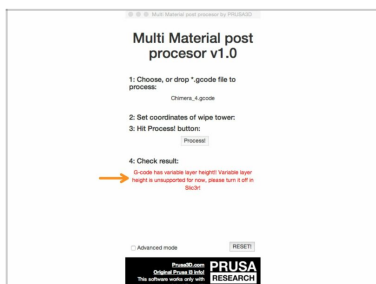


🟡 G-code obsahuje nepodporovanou výšku první vrstvy!! Podporována je pouze výška 0,15, 0,2 a 0,35 mm.

📘 Tato chyba se objeví, pokud jste model slicovali na nepodporovanou výšku první vrstvy

📌 V tuto chvíli jsou podporovány pouze výšky vrstev 0,15, 0,2 a 0,35 mm, ujistěte se, že máte ve svém slicer profilu nastavenou podporovanou výšku první vrstvy a zkuste to znovu.

KROK 6 Proměnlivá výška vrstvy



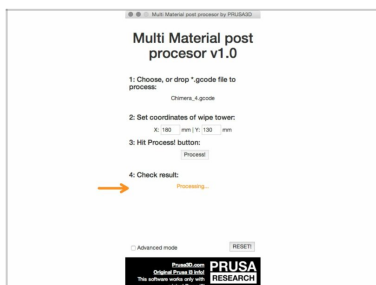
🟡 G-kód má proměnlivou výšku vrstvy!! Proměnlivá výška vrstvy zatím není podporována, vypněte ji v Slic3ru!

ⓘ Tato chyba se objeví, pokud jste model slicovali s proměnlivou výškou vrstvy

📌 V tuto chvíli není proměnná výška vrstev podporována, ujistěte se, že jste použili správný profil sliceru a proměnná výška vrstev je vypnutá.

ⓘ Proměnnou výšku vrstev lze vypnout zrušením zaškrtnutí políčka v nabídce "Nastavení tiskárny" -> "Obecné" -> "Zapnout variabilní výšku vrstev".

KROK 7 Pracuji...



Pracuji...

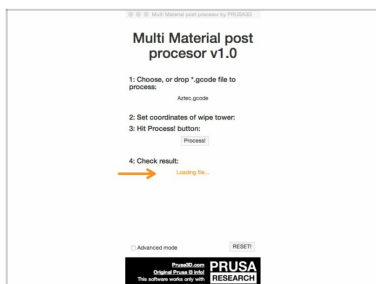
i Toto vás informuje, že se pracuje.

i Délka postprocessingu závisí na vaší hardwarové konfiguraci, velikosti G-codu a počtu extruderů.



Pokud doba následného zpracování přesáhne 10 minut a nemáte G-code na superpomalém hardwaru, zkuste restartovat postprocesor a opakujte proces.

KROK 8 Soubor se nahrává...



🟡 Soubor se nahrává...



Tento status vám říká, že se právě nahrává vybraný soubor.



Délka nahrávání závisí na vaší hardwarové konfiguraci a velikosti G-codu.



Pokud doba následného zpracování přesáhne 10 minut a nemáte g-code na superpomalém disku, zkuste restartovat postprocesor a opakujte proces.
