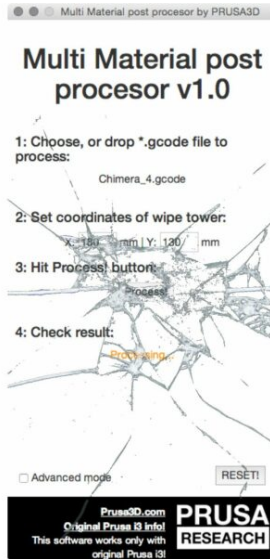


Inhaltsverzeichnis

Multi-Material-Postprozessor-Fehlerbehebung

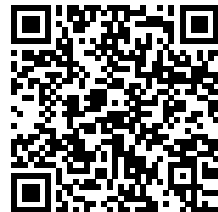
.....	3
Schritt 1 - Falscher Slicer	4
Schritt 2 - Bereits verarbeitete Datei	5
Schritt 3 - Falsche Einstellungen	6
Schritt 4 - Nicht unterstützte Schichthöhe	7
Schritt 5 - Nicht unterstützte Höhe der ersten Schicht	8
Schritt 6 - Variable Schichthöhe	9
Schritt 7 - Verarbeite...	10
Schritt 8 - Lade Datei...	11

Multi-Material-Postprozessor- Fehlerbehebung

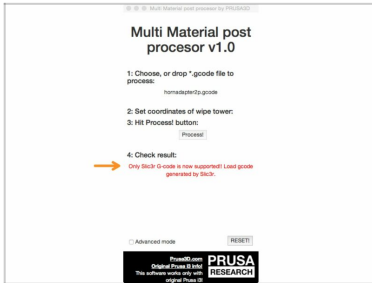


help.prusa3d.com/g108692

Scannen Sie den
QR-Code, um die
neueste Version
dieses Kapitels
anzuzeigen.



SCHRITT 1 Falscher Slicer

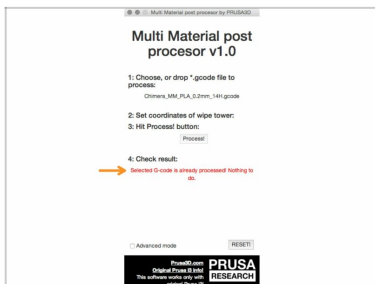


🟡 Nur Slic3r G-Code wird jetzt unterstützt!! Laden Sie von Slic3r erzeugten G-Code.

ⓘ Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie nicht unterstützte Slicing-Software verwenden.

📌 Stellen Sie sicher, dass Sie Slic3r zur Erzeugung des G-Codes verwendet haben

SCHRITT 2 Bereits verarbeitete Datei



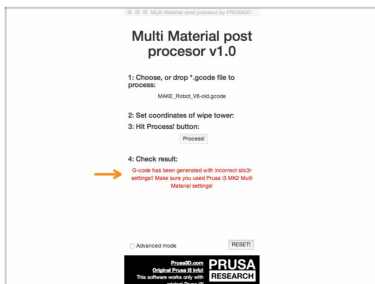
➤ Ausgewählter G-Code wird bereits verarbeitet! Nichts zu tun.

ⓘ Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie bereits verarbeiteten g-Code in den Multi-Material-Postprozessor geladen haben.



Der Postprozessor hat nichts zu tun, alles ist in Ordnung und der G-Code, den Sie versucht haben zu laden, ist bereits vorbereitet. Drucken Sie ihn einfach aus.

SCHRITT 3 Falsche Einstellungen

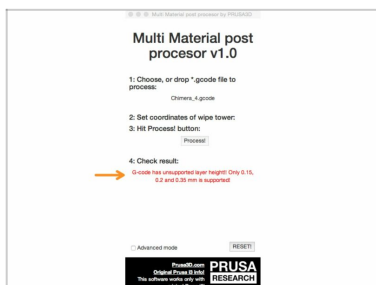


🟡 G-Code wurde mit falschen slic3r-Einstellungen erzeugt!! Stellen Sie sicher, dass Sie Prusa i3 MK2 Multi Material Einstellungen verwendet haben!

📘 Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie g-Code geladen haben, der mit falschen Einstellungen generiert wurde. Zum Beispiel mit Profil für "Prusa i3 MK2".

📌 Generieren Sie den g-code mit dem Profil "Prusa i3 MK2 Multi Material" neu und versuchen Sie es erneut.

SCHRITT 4 Nicht unterstützte Schichthöhe

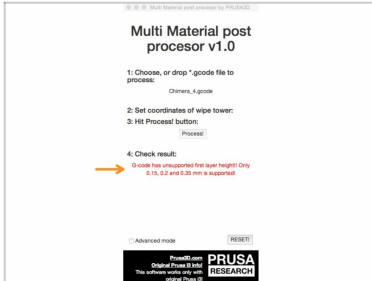


🟡 G-Code hat nicht unterstützte Schichthöhe!! Nur 0,15 und 0,2 und 0,35 mm werden unterstützt!

📌 Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie das Modell mit nicht unterstützter Schichthöhe geslicet haben.

📌 Zu diesem Zeitpunkt werden nur die Schichthöhen 0,15 und 0,2 und 0,35 mm unterstützt. Stellen Sie sicher, dass Sie die unterstützte Schichthöhe in Ihrem Slicerprofil eingestellt haben und versuchen Sie es erneut.

SCHRITT 5 Nicht unterstützte Höhe der ersten Schicht

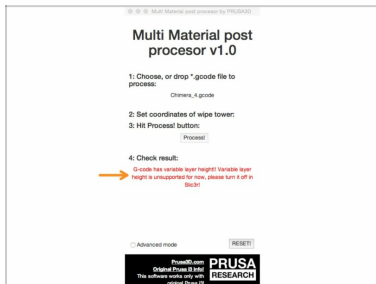


🟡 G-Code hat nicht unterstützte Höhe der ersten Schicht!! Nur 0,15 und 0,2 und 0,35 mm werden unterstützt!

📘 Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie das Modell mit nicht unterstützter Höhe der ersten Schicht geslicet haben.

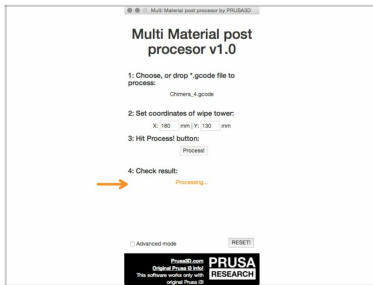
📌 Zu diesem Zeitpunkt werden nur die Schichthöhen 0,15 und 0,2 und 0,35 mm unterstützt. Stellen Sie sicher, dass Sie die unterstützte Schichthöhe in Ihrem Slicerprofil eingestellt haben und versuchen Sie es erneut.

SCHRITT 6 Variable Schichthöhe



- 🟡 G-Code hat eine variable Schichthöhe!! Variable Schichthöhe wird vorerst nicht unterstützt, bitte schalten Sie sie in Slic3r aus!
- 📘 Dieser Fehler wird angezeigt, wenn Sie das Modell mit variabler Schichthöhe geslicethaben.
- 📌 Zu diesem Zeitpunkt wird die variable Schichthöhe nicht unterstützt. Stellen Sie sicher, dass Sie das richtige Slicer-Profil verwendet haben und die variable Schichthöhe deaktiviert ist.
- 📘 Die variable Schichthöhe kann durch Deaktivieren des Kontrollkästchens unter "Druckereinstellungen" -> "Allgemein" -> "Variable Schichthöhenfunktion aktivieren:" ausgeschaltet werden.

SCHRITT 7 Verarbeite...




Verarbeite...
Dadurch werden Sie darüber informiert, dass der Prozess in Gang ist.


Die Nachbearbeitungszeit hängt von Ihren Hardware-Spezifikationen, der Größe des g-Codes und der Anzahl der Extruder ab.


Wenn die Nachbearbeitungszeit mehr als 10 Minuten beträgt und Sie keine Hardware aus der Steinzeit besitzen, versuchen Sie, den Postprozessor neu zu starten und den Prozess zu wiederholen.


SCHRITT 8 Lade Datei...



 Lade Datei...

 Dieser Status zeigt Ihnen an, dass das Laden der ausgewählten Datei im Gange ist.

 Die Ladezeit hängt von Ihren Hardware-Spezifikationen und der Größe des g-Codes ab.

 Wenn die Nachbearbeitungszeit 10 Minuten überschreitet und Sie den g-code nicht auf einem superlangsamen Laufwerk haben, versuchen Sie, den Postprozessor neu zu starten und den Prozess zu wiederholen.
