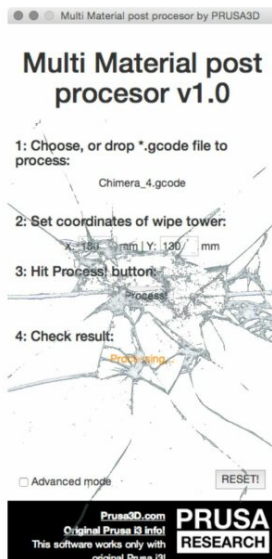


Spis treści

Rozwiązywanie problemów z postprocesorem

Multi Material	3
Krok 1 - Nieprawidłowy slicer	4
Krok 2 - Plik został już przetworzony	5
Krok 3 - Nieprawidłowe ustawienia	6
Krok 4 - Nieobsługiwana wysokość warstwy	7
Krok 5 - Nieobsługiwana wysokość pierwszej warstwy	8
Krok 6 - Zmienna wysokość warstwy	9
Krok 7 - Przetwarzanie... ..	10
Krok 8 - Wczytywanie pliku... ..	11

Rozwiązywanie problemów z postprocesorem Multi Material

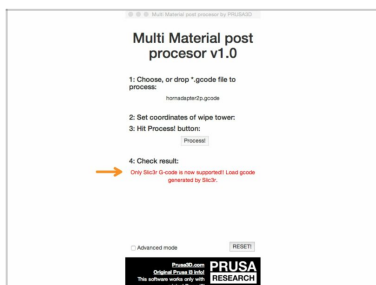


help.prusa3d.com/g108690

Zeskanuj kod QR,
aby przejść do
najnowszej wersji
tego rozdziału.



KROK 1 Nieprawidłowy slicer

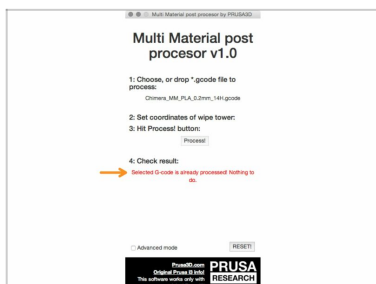


Obecnie obsługiwane są tylko pliki G-code ze Slic3ra!! Otwórz plik wygenerowany przez Slic3ra.

Ten błąd pojawia się, jeśli użyjesz nieobsługiwanego slicera.

Upewnij się, że używasz Slic3ra do wygenerowania pliku G-code

KROK 2 Plik został już przetworzony



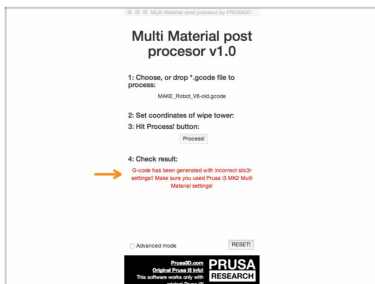
Wybrany plik G-code został już przetworzony. Nic tu po nas.

Ten błąd pojawia się, jeśli załadujesz plik G-code, który został już przetworzony przez postprocessor Multi Material



Postprocessor nie ma tu nic do roboty - wszystko jest ok a plik G-code jest już przygotowany. Wystarczy go wydrukować.

KROK 3 Nieprawidłowe ustawienia

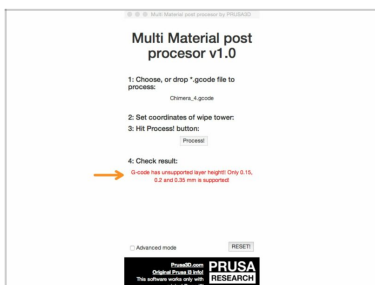


🟡 G-code został wygenerowany z nieprawidłowymi ustawieniami Slic3ra! Upewnij się, że aktywny jest profil Prusa i3 MK2 Multi Material!

ⓘ Ten błąd pojawia się, jeśli załaduje plik G-code wygenerowany z nieprawidłowymi ustawieniami. Np. użyjesz profilu "Prusa i3 MK2"

📌 Wygeneruj G-code ponownie z aktywnym profilem "Prusa i3 MK2 Multi Material" i spróbuj ponownie.

KROK 4 Nieobsługiwana wysokość warstwy

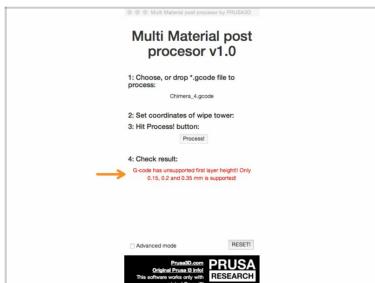


🟡 G-code pocięty z nieobsługiwaną wysokością warstwy!! Obsługiwane są tylko warstwy o wysokości 0,15, 0,2 oraz 0,35 mm!

ⓘ Ten błąd pojawia się, jeśli potniesz model z nieobsługiwaną wysokością warstwy

📌 Obecnie obsługiwane są tylko warstwy o wysokości 0,15, 0,2 oraz 0,35 mm. Upewnij się, że G-code jest generowany z obsługiwaną wysokością warstwy i spróbuj ponownie.

KROK 5 Nieobsługiwana wysokość pierwszej warstwy

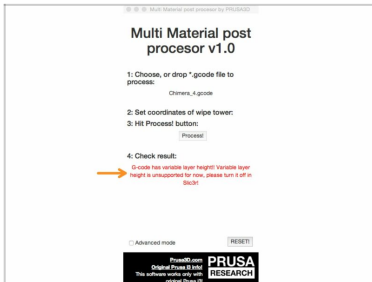


🟡 G-code pocięty z nieobsługiwaną wysokością warstwy!! Obsługiwane są tylko warstwy o wysokości 0,15, 0,2 oraz 0,35 mm!

📘 Ten błąd pojawia się, jeśli potniesz model z nieobsługiwaną wysokością warstwy

📌 Obecnie obsługiwane są tylko warstwy o wysokości 0,15, 0,2 oraz 0,35 mm. Upewnij się, że G-code jest generowany z obsługiwaną wysokością warstwy i spróbuj ponownie.

KROK 6 Zmienna wysokość warstwy



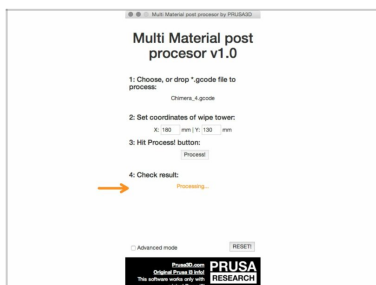
🟡 G-code pocięty ze zmienną wysokością warstwy!! Ta funkcja nie jest obecnie obsługiwana - wyłącz ją w Slic3rze!

📘 Ten błąd pojawia się, jeśli potniesz model ze zmienną wysokością warstwy.

📌 Funkcja zmiennej wysokości warstwy nie jest obecnie obsługiwana. Upewnij się, że używasz odpowiedniego profilu oraz, że zmienna wysokość warstwy jest wyłączona.

📘 Zmienną wysokość warstwy możesz wyłączyć w sekcji "Ustawienia druku" -> "Ogólne" -> "Włącz zmienną wysokość warstwy:"

KROK 7 Przetwarzanie...



Przetwarzanie...



Ten komunikat informuje o trwającym zadaniu.

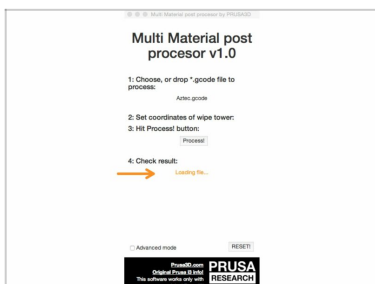


Czas przetwarzania zależy od specyfikacji Twojego sprzętu, rozmiaru pliku G-code i ilości ekstruderów.



Jeśli przetwarzanie trwa ponad 10 minut a Twój komputer nie pamięta epoki kamienia łupanego, spróbuj zrestartować post procesor.

KROK 8 Wczytywanie pliku...



Wczytywanie pliku...



Ten komunikat informuje o trwającym wczytywaniu wybranego pliku.



Czas wczytywania może zależeć od specyfikacji Twojego sprzętu i rozmiaru pliku G-code.



Jeśli przetwarzanie trwa ponad 10 minut a plik G-code nie znajduje się na super wolnym dysku, spróbuj zrestartować post procesor.
