

# Tabla de Contenido

<b>Preparación del código G para MMU1 .....</b>	<b>3</b>
Paso 1 - Cómo generar código G e imprimir en la Original Prusa i3 MMU1 .....	4
Paso 2 - Descarga los drivers más recientes .....	5
Paso 3 - Añade la primera pieza del objeto (.stl) .....	6
Paso 4 - Cargando las piezas restantes del objeto (.stl) .....	7
Paso 5 - Asignando extrusores .....	8
Paso 6 - Sitúa la torre de limpieza .....	9
Paso 7 - Configuración de Impresión y Filamento .....	10
Paso 8 - ¡Laminar, exportar y a imprimir! .....	11

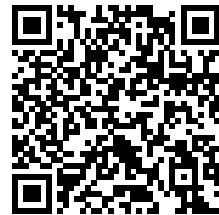


# Preparación del código G para MMU1

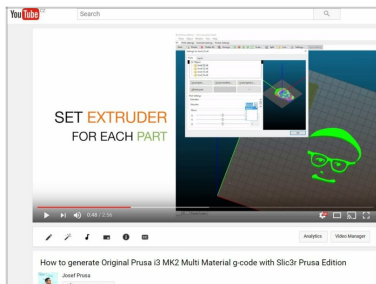


[help.prusa3d.com/g105787](http://help.prusa3d.com/g105787)

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



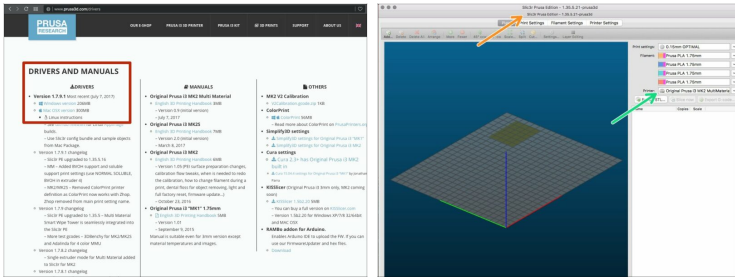
## PASO 1 Cómo generar código G e imprimir en la Original Prusa i3 MMU1



⚠ Esta es una guía heredada, para la versión actual del software y de la unidad **MMU2S**, por favor pasa a Preparación del código G para **MMU2S**

- ❖ **Para generar código G Multi Material, puedes:**
- ❖ Mirar un video de YouTube <http://www.prusa3d.com/mmuvideo>
- ❖ O seguir esta guía. El enfoque es el mismo.

## PASO 2 Descarga los drivers más recientes



Te recomendamos que tengas siempre instalada la última versión de los controladores Prusa , puedes descargarlos aquí:

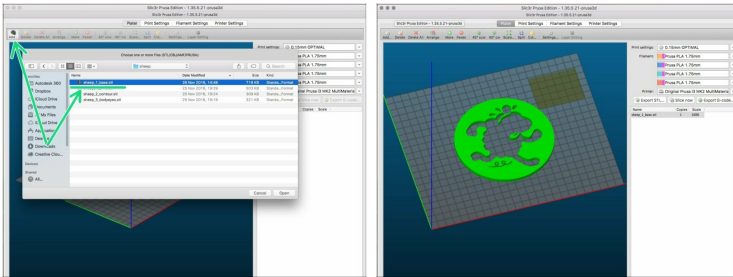
<http://www.prusa3d.com/drivers>

Después de finalizar la instalación, ejecuta **Slic3r Prusa Edition**.

Asegúrate de haber seleccionado la configuración adecuada para la impresión Multi Material. Debes seleccionar la impresora **Original Prusa i3 MK2 Multi Material**.

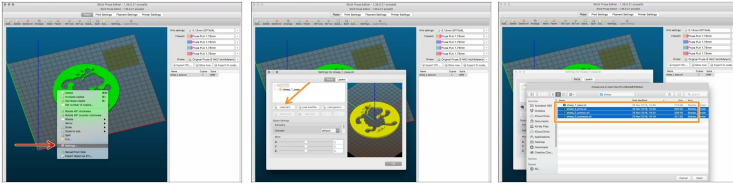
**i** Esta guía se basa en los drivers - versión 1.7.9.1 (Slic3r PE 1.35.5.21).

## PASO 3 Añade la primera pieza del objeto (.stl)



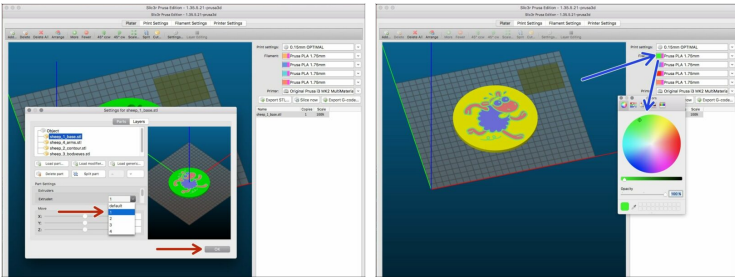
- Prepare su modelo separado en varios archivos .stl, si aún no lo tienes, mira nuestra guía: [Creando modelos MMU: Exportar un modelo desde Fusion 360](#)
- Carga la primera pieza del archivo .stl haciendo clic en el botón **Añadir**, también puedes arrastrar y soltar el archivo en Slic3r PE.
- ⚠ ¡Las partes restantes (archivos .stl) deben añadirse de una manera diferente! Consulta el siguiente paso.
- ⓘ El modelo de ejemplo que se usa en esta guía fue creado por Roman Tyr.

## PASO 4 Cargando las piezas restantes del objeto (.stl)



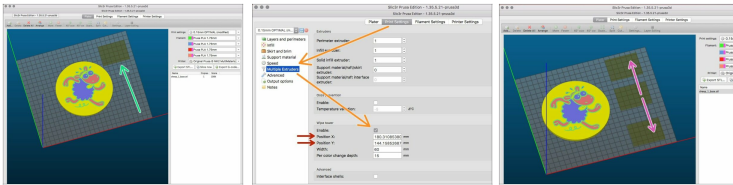
- Haz clic con el botón derecho en el objeto y selecciona **Configuración** en el menú contextual.
- Aparecerá un diálogo emergente para añadir piezas adicionales del modelo.
- Usa el botón **Cargar** para añadir todas las piezas del objeto.

## PASO 5 Asignando extrusores



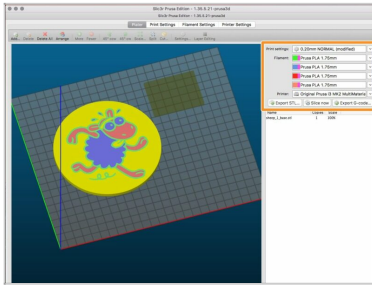
- 🔴 Asigna un extrusor para cada pieza del objeto. Haz clic en **Aceptar** cuando todas las piezas estén asignadas.
- 🔵 Puedes asignar un color a cada extrusor para obtener una vista previa del aspecto final. Haz doble clic en la parte izquierda de cada campo de Filamento y aparecerá una paleta de colores.
- 📌 Ten en cuenta que la vista previa del color estará disponible en la pestaña **Vista previa** solo después de laminar el modelo en **Laminar ahora**.

## PASO 6 Sitúa la torre de limpieza



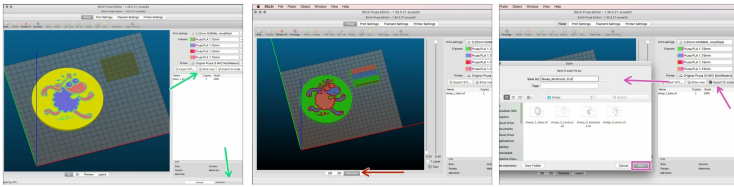
- ◆ Asegúrate de que **La Torre de Limpieza** está habilitada.
- ◆ Si no puede ver la Torre de Limpieza en la vista 3D, abre **Configuración de impresión** y haz clic en **Extrusores múltiples** y selecciona **Habilitar**.
- ◆ Puedes ajustar la posición de la Torre mediante:
  - ◆ Cambiando los valores de Posición X y Posición Y.
  - ◆ Haz clic izquierdo y arrastra la torre a través de la base calefactable.
- ⚠ Asegúrate de que la Torre de Limpieza **NO ESTÁ CHOCANDO** con el objeto impreso.
- ◆ **Los usuarios avanzados** pueden experimentar también con el tamaño de la torre cambiando la **Anchura** y la **Profundidad por cambio de color**.

## PASO 7 Configuración de Impresión y Filamento



- Antes de continuar con el corte, selecciona la **configuración de impresión** (altura de la capa) y los **filamentos** (material).
- Para obtener la lista más reciente de materiales admitidos y calidad de impresión, lee siempre nuestro **Manual Multi Material**
- ⓘ Slic3r PE ofrece muchas más configuraciones para cambiar. Puedes dejar los valores recomendados o ajustarlos. Sin embargo, esto es para **usuarios experimentados**.

## PASO 8 ¡Laminar, exportar y a imprimir!



- **Ya casi terminamos, ahora solo:**
- Presiona **Laminar ahora** y espera hasta que termine el laminado.
- Verifica tu impresión, incluida la Torre de Limpieza en la pestaña **Vista previa**.
- Cuando estés satisfecho con la vista previa, haz clic en **Exportar código G** y asigna un nombre a tu nuevo modelo.
- ¡Tu archivo está listo! ¡Felices impresiones!



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

