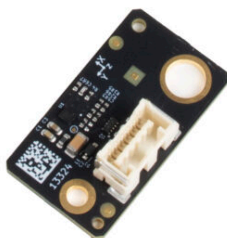


# Tabla de Contenido

<b>Cómo utilizar el acelerómetro (MK3.5/S) .....</b>	<b>3</b>
Paso 1 - Introducción .....	4
Paso 2 - Herramientas necesarias para este capitulo .....	5
Paso 3 - Preparación de las piezas .....	5
Paso 4 - Montaje del acelerómetroS .....	6
Paso 5 - Preparando la impresora .....	7
Paso 6 - Abriendo la caja xBuddy .....	8
Paso 7 - Conectando el acelerómetro .....	9
Paso 8 - Calibración parte 1 .....	10
Paso 9 - Calibración parte 2 .....	10
Paso 10 - Calibración parte 3 .....	11
Paso 11 - Calibración parte 4 .....	12
Paso 12 - Desconectando el acelerómetro .....	12
Paso 13 - Cubriendo la caja xBuddy .....	13
Paso 14 - Terminando .....	13



# Cómo utilizar el acelerómetro (MK3.5/S)



[help.prusa3d.com/g735914](https://help.prusa3d.com/g735914)

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

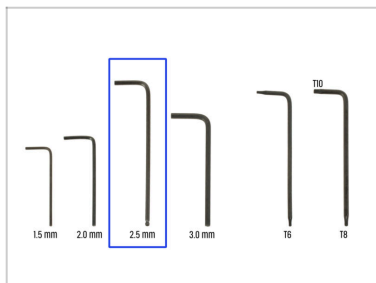


## PASO 1 Introducción



- ◆ Esta guía te guiará a través de la **calibración de Input shaper** usando un **acelerómetro** en tu **MK3.5** o **MK3.5S**.
  - ⓘ El input shaper viene calibrado de fábrica. Sin embargo, si has realizado alguna modificación en el hardware de la impresora, podría ser beneficioso volver a calibrar los ajustes utilizando el acelerómetro.
- ◆ Todas las piezas necesarias están disponibles en nuestra tienda [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
  - ⓘ Ten en cuenta que debes iniciar sesión para tener acceso a la sección de repuestos.

## PASO 2 Herramientas necesarias para este capítulo



● **Para este capítulo, prepara por favor:**

● Llave Allen de 2.5mm

## PASO 3 Preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

● Cable Acelerómetro (1x)

● Cubierta Acelerómetro (1x)

● Soporte acelerómetro (1x)

● Acelerómetro (1x)

## PASO 4 Montaje del acelerómetros



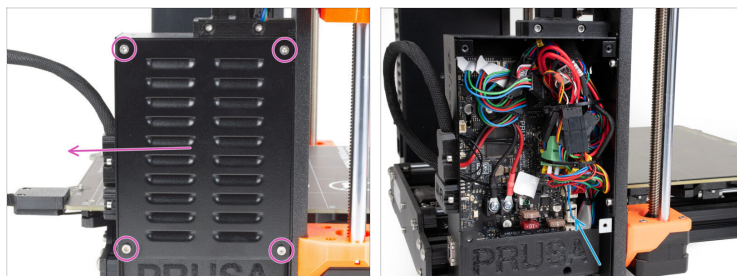
- Coloca la cubierta en el acelerómetro. Observa que la muesca de la cubierta encaja alrededor del conector.
  - Conecta el cable al acelerómetro.
  - Coloca el soporte en el conjunto.
- ⚠ Asegúrate de que el cable pasa por debajo de la parte superior del soporte y de que ningún cable queda aprisionado.**

## PASO 5 Preparando la impresora



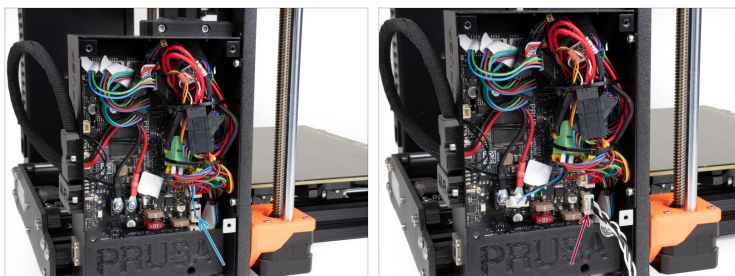
- Asegúrate de que su impresora ejecuta el firmware 6.1.0 o posterior.
  - Si tu impresora tiene un firmware más antiguo, actualízala a la versión 6.1.0 o posterior.
- ⚠ Antes de empezar, asegúrate de que la impresora está apagada y de que el cable de alimentación está desconectado de la impresora (fuente de alimentación)!**

## PASO 6 Abriendo la caja xBuddy



- ◆ Desde el lado izquierdo de la impresora, afloja los cuatro tornillos M3 de la tapa de la caja xBuddy y extráela de la impresora.
- ◆ Encuentra el conector del ventilador de impresión en la posición marcada en la placa xBuddy.
  - ⚠ El conector puede estar oculto detrás del haz de cables. En ese caso, intenta apartar el haz de cables con cuidado. Asegúrate de no dañar ni desconectar ninguno de los cables del haz.

## PASO 7 Conectando el acelerómetro



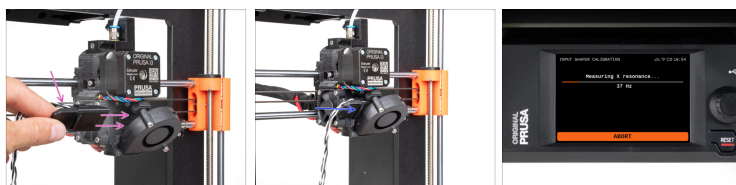
- ◆ Desconecta el conector marcado en la placa xBuddy. Déjalo temporalmente desconectado.
- ◆ Conecta el cable del acelerómetro en el mismo conector de la placa xBuddy.
- ◆ Deja la caja xBuddy abierta hasta que finalice la calibración.
- ⚠ **No toques ninguno de los componentes internos mientras la impresora esté encendida y en funcionamiento.**
- ◆ Deja a un lado por ahora el acelerómetro conectado. Asegúrate de que no interfiere con ninguna de las partes móviles de la impresora.

## PASO 8 Calibración parte 1



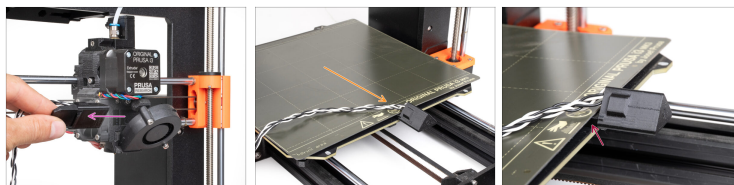
- Conecta la impresora y enciéndela.
- Navegar hasta el menú **Ajustes > Input Shaper > Calibración**
- La impresora aparcará sus ejes.

## PASO 9 Calibración parte 2



- Cuando el asistente en pantalla te lo pida, conecta el conjunto del acelerómetro al extrusor.
  - En primer lugar, asegúrate de que el conjunto está orientado como se ve en la imagen. El cable debe apuntar hacia el extrusor.
  - Inserta el conjunto en el espacio entre el ventilador de impresión y la parte frontal del extrusor. Asegúrate de que está firmemente sujeto.
- Continúa con el asistente en la pantalla.

## PASO 10 Calibración parte 3



- ◆ Cuando el asistente en pantalla se lo pida, retira el conjunto del acelerómetro del extrusor.
- ◆ Levanta la lámina de impresión de la base calefactable. Fija la parte que sobresale en el acelerómetro por la lámina de impresión.
- ⓘ Asegúrate de que el cable está encima de la lámina de impresión.
- ◆ Asegúrate de que el acelerómetro está sujeto firmemente en la base calefactable.
- ◆ Sigue con el asistente en la pantalla.

## PASO 11 Calibración parte 4



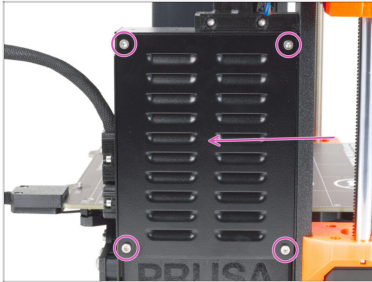
- Una vez finalizada la calibración, selecciona Sí para almacenar los nuevos valores en la impresora.
- Retira el acelerómetro de la base calefactable y vuelve a colocar la lámina de impresión de modo que quede correctamente alineada.
- Apaga la impresora y desconéctala de la toma de corriente.

## PASO 12 Desconectando el acelerómetro



- Desconecta el acelerómetro de la placa xBuddy.
- Vuelve a conectar el conector del ventilador de impresión a la placa xBuddy.
- Comprueba que todas las conexiones son exactamente las mismas que antes.

## PASO 13 Cubriendo la caja xBuddy



- Cubre la caja del xBuddy. Fija la tapa en su sitio con los cuatro tornillos M3 que has retirado antes.

---

## PASO 14 Terminando



- Enhorabuena. Acabas de recalibrar el input shaper.
- Encienda la impresora y realiza una impresión de prueba.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

