

Tabla de Contenido

1. Introduction	5
Paso 1 - Preparando el kit de actualización	6
Paso 2 - Obtención de las herramientas necesarias	6
Paso 3 - Labels guide	7
Paso 4 - Spare bag	7
Paso 5 - Piezas impresas - imprimibles por uno mismo	8
Paso 6 - Piezas imprimibles - Fuente de Alimentación Plateada a Negra	8
Paso 7 - Printed parts post-processing	9
Paso 8 - ¡Estamos aquí para atenderte!	10
Paso 9 - Consejo pro: introduciendo las tuercas	11
Paso 10 - Ver imágenes de alta resolución	11
Paso 11 - Important: Electronics protection	12
Paso 12 - Reward yourself	13
Paso 13 - Cómo terminar con éxito el montaje	14
Paso 14 - Additional Information	14
Paso 15 - Prepare your desk	15
2. Parts check	16
Paso 1 - Introduction	17
Paso 2 - Preparing the printer	18
Paso 3 - Heatbed inspection	19
Paso 4 - Heatbed surface inspection	19
Paso 5 - Inspección de varillas lisas del eje X	20
Paso 6 - Inspección de varillas lisas del eje Y	21
Paso 7 - Printer frame inspection	21
Paso 8 - Para nuevos usuarios de la fuente negra	22
Paso 9 - ¿Puedo abrir los Haribo?	22
Paso 10 - Let's get started	23
3. Printer disassembly	24
Paso 1 - Disconnecting cables	25
Paso 2 - Desmontaje de la caja de la electrónica	25
Paso 3 - Removing the einsy-door	26
Paso 4 - Removing the heatbed	26
Paso 5 - Retirando la cubierta del cable de la base calefactable	27
Paso 6 - Desmontando la gestión de cables	27
Paso 7 - Desconectando los cables del LCD	28
Paso 8 - Desconexión de los cables de la fuente de alimentación (Fuente Negra)	28
Paso 9 - Retirando el conjunto del LED	29
Paso 10 - Still no sweets?	29
Paso 11 - Parts summary	30
4. xBuddy assembly	31
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	32
Paso 2 - Caja xBuddy: preparación de piezas I.	32
Paso 3 - Caja xBuddy: preparación de piezas II.	33
Paso 4 - Insertando las tuercas M3nEs	33
Paso 5 - Montando la caja xBuddy	34
Paso 6 - Montando la caja xBuddy	35
Paso 7 - Montando la caja xBuddy	35
Paso 8 - Aplicando las almohadillas térmicas	36
Paso 9 - Montaje de la placa xBuddy	36

Paso 10 - Colocando las abrazaderas	37
Paso 11 - Haribo	38
Paso 12 - It's done	38
5. Montaje xLCD y Fuente alimentación	39
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	40
Paso 2 - Clips para cables: preparación de las piezas	40
Paso 3 - Instalando los clips para cables	41
Paso 4 - Instalando los clips para cables	41
Paso 5 - Montaje del xLCD: preparación de las piezas (parte 1)	42
Paso 6 - Montaje del xLCD: preparación de las piezas (parte 2)	42
Paso 7 - Instalando la pegatina xReflector	43
Paso 8 - Cubriendo la xLCD	43
Paso 9 - Instalando el Faston PE	44
Paso 10 - Cables xLCD: preparación de las piezas	44
Paso 11 - Colocando el dial	45
Paso 12 - Conectando el conjunto del xLCD	45
Paso 13 - Colocando el conjunto del xLCD	46
Paso 14 - Guiando el cable del xLCD	46
Paso 15 - Conectando el cable PE: xBuddy	47
Paso 16 - Fuente Negra vs Plateada	47
Paso 17 - Guiado de los cables de alimentación (fuente negra): preparación de las piezas	48
Paso 18 - Conectando la fuente de alimentación (fuente negra): cable PE	48
Paso 19 - Info cables de alimentación (fuente negra)	49
Paso 20 - Conectando la fuente de alimentación (fuente negra)	50
Paso 21 - Conectando el modo pánico (fuente negra)	51
Paso 22 - Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente negra)	52
Paso 23 - Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente negra)	52
Paso 24 - Conectando los cables de la fuente (fuente negra): preparación de las piezas	53
Paso 25 - Guiado de los cables de alimentación (fuente negra): cable PE	53
Paso 26 - Conectando los cables de la fuente (fuente negra): cable PE	54
Paso 27 - Cable Fuente - PE (fuente plateada): preparación de las piezas	55
Paso 28 - Insertando las tuercas M3nEs (fuente plateada)	55
Paso 29 - Guiando el cable PE (fuente plateada)	56
Paso 30 - Conectando los cables PE (fuente plateada)	56
Paso 31 - Conectando el cable PE alargado (fuente plateada)	57
Paso 32 - Guiando el cable del motor Z derecho (fuente plateada)	57
Paso 33 - Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente plateada)	58
Paso 34 - Guiado de los cables de alimentación (fuente plateada)	58
Paso 35 - Cable extendido del modo pánico (fuente plateada): preparación de las piezas	59
Paso 36 - Alargando el cable del modo pánico (fuente plateada)	59
Paso 37 - Conectando el cable PE (fuente plateada)	60
Paso 38 - Conectando los cables de la fuente (fuente plateada)	60
Paso 39 - Conectando el cable del modo pánico (fuente plateada)	61
Paso 40 - Asegurando los cables de la fuente	61
Paso 41 - Guiando el cable del motor Z izquierdo	62
Paso 42 - Adaptador cable motor: preparación de las piezas	62
Paso 43 - Conectando los adaptadores del cable del motor	63
Paso 44 - Conexión de los cables de los motores	63
Paso 45 - Conectando los cables del xLCD	64

Paso 46 - Haribo	64
Paso 47 - Eso es todo	65
6. Heatbed upgrade	66
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo	67
Paso 2 - Retirando el termistor de la base	67
Paso 3 - Nuevo termistor de la base: preparación de las piezas	68
Paso 4 - Preparando la base calefactable y el termistor	68
Paso 5 - Cubriendo el termistor	69
Paso 6 - Fijando el termistor en su lugar	69
Paso 7 - Montaje del cable de la base calefactable: preparación de las piezas	70
Paso 8 - Montaje del cable de la base calefactable (parte 1)	70
Paso 9 - Montaje de cables de la base calefactable (segunda parte)	71
Paso 10 - Montaje del cable de la base calefactable (parte 3)	72
Paso 11 - Cubriendo los cables de la base calefactable: preparación de las piezas	73
Paso 12 - Assembling the heatbed-cable-cover-bottom	73
Paso 13 - Montaje del heatbed-cable-cover: filamento de nylon	74
Paso 14 - Assembling the heatbed-cable-cover-bottom	74
Paso 15 - Montaje del heatbed-cable-cover-top	75
Paso 16 - Envolviendo la funda textil	75
Paso 17 - Instalando las juntas de expansión: preparación de las piezas	76
Paso 18 - Preparando las juntas de expansión	76
Paso 19 - Instalando las juntas de expansión	77
Paso 20 - Colocando la base calefactable: preparación de las piezas	77
Paso 21 - Colocando la base calefactable	78
Paso 22 - Apretando la base calefactable	78
Paso 23 - Guiado de los cables de la base calefactable: preparación de las piezas	79
Paso 24 - Ensamblando el Wi-Fi	79
Paso 25 - Guiando los cables de la base calefactable	80
Paso 26 - Instalación de la cubierta del conjunto del WiFi	80
Paso 27 - ¡Date una recompensa!	81
Paso 28 - ¡Casi está!	81
7. Actualización extrusor y conectividad	82
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo	83
Paso 2 - Retirando el filamento de nylon	83
Paso 3 - Nuevo filamento de nylon: preparación de las piezas	84
Paso 4 - Corte del filamento de nylon	84
Paso 5 - Inserting the nylon	85
Paso 6 - Envolviendo el conjunto de cables	85
Paso 7 - Colocando el conjunto de los cables	86
Paso 8 - Ext-cable-holder: preparación de las piezas	86
Paso 9 - Colocando el Ext-cable-holder	87
Paso 10 - Montando el Ext-cable-holder	87
Paso 11 - Colocando el haz de cables del extrusor	88
Paso 12 - Conectando el cable del motor X	88
Paso 13 - Cable adaptador MK3.5: preparación de las piezas	89
Paso 14 - Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 1)	89
Paso 15 - Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 2)	90
Paso 16 - Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 3)	90
Paso 17 - Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 4)	91
Paso 18 - Antena NFC: preparación de las piezas I.	91
Paso 19 - Antena NFC: preparación de las piezas II.	92
Paso 20 - Preparando la bobina NFC	92

Paso 21 - Ensamblando la antena NFC	93
Paso 22 - Conexión de la antena NFC	94
Paso 23 - ¡Comprueba todas las conexiones una vez más!	95
Paso 24 - Cubriendo la caja xBuddy: cubierta inferior	95
Paso 25 - Cubriendo la caja xBuddy	96
Paso 26 - Etiquetas: preparación de las piezas	96
Paso 27 - Actualizando la etiqueta de seguridad (opcional)	97
Paso 28 - SN label (required)	97
Paso 29 - Haribo time!	98
Paso 30 - Good job!	98
8. Preflight check	99
Paso 1 - Manual de Impresión 3D	100
Paso 2 - Colocando la lámina de acero	101
Paso 3 - Primer uso	102
Paso 4 - Configuración de la impresora	102
Paso 5 - Configuración de red: Conexión Wi-Fi (Opcional)	103
Paso 6 - Configuración de red: Prusa Connect (Opcional)	104
Paso 7 - Asistente - Iniciar Selftest	104
Paso 8 - Asistente - Calibración de la Primera Capa	105
Paso 9 - Asistente - Calibración de la Primera Capa	105
Paso 10 - Wizard complete	106
Paso 11 - Reward yourself!	106
Paso 12 - Printable 3D models	107
Paso 13 - PrusaSlicer for MK3.5S	107
Paso 14 - Imprime tu primer modelo	108
Paso 15 - Base de conocimientos Prusa	108
Paso 16 - ¡Únete a Printables!	109
Lista de cambios de la actualización MK3.5S	110

1. Introduction



PASO 1 Preparando el kit de actualización



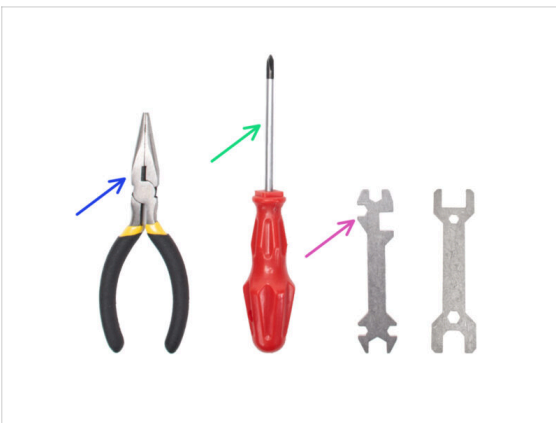
● Welcome to our step-by-step guide on upgrading your Original Prusa i3 MK3S/MK3S+ to the **Original Prusa MK3.5S**.

⚠ Este manual de actualización está destinado únicamente a las impresoras MK3S y MK3S+. La versión MK3 no es compatible.

● Prepara el kit de actualización recibido de Prusa Research.

⚠ **ADVERTENCIA:** Antes de empezar a desmontar la impresora, asegúrate de que **has impreso correctamente todas las piezas necesarias** para la actualización.

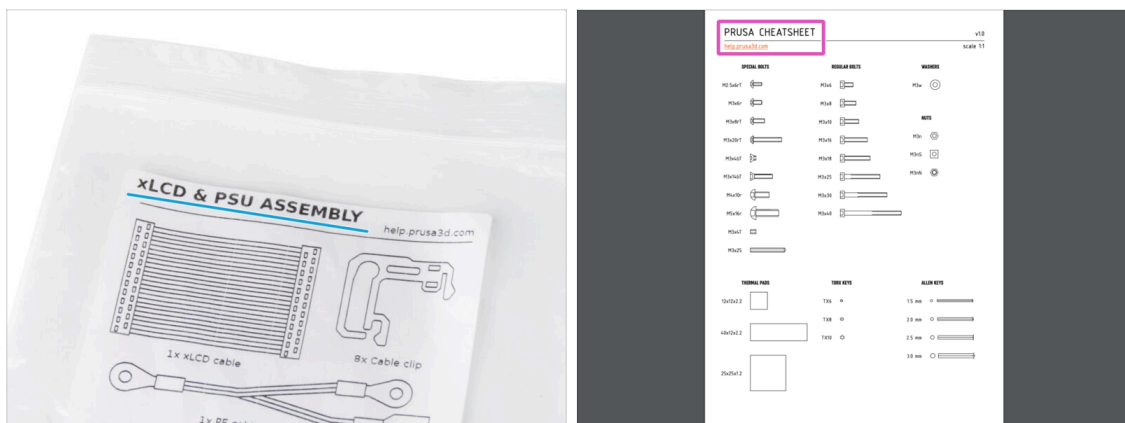
PASO 2 Obtención de las herramientas necesarias



● **Las herramientas necesarias para la actualización son:**

- Needle-nose pliers (1x)
- Destornillador Philips (PH2) (1x)
- Universal wrench (1x)
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Llave Torx T10 / T8

PASO 3 Labels guide



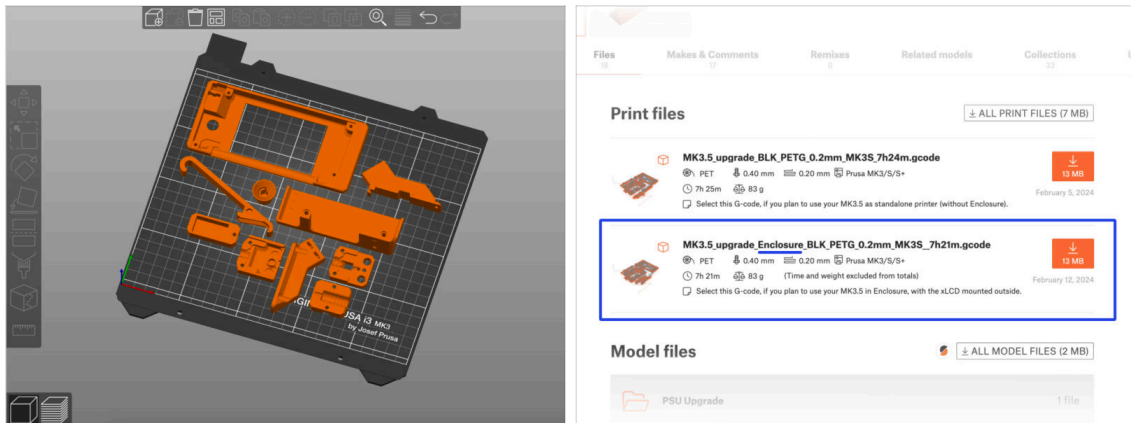
- Todas las cajas y bolsas incluyendo las piezas para el montaje están etiquetadas.
- Las etiquetas incluyen la lista de contenidos y el recuento de piezas.
- Puede descargar una **Cheatsheet** con dibujos de elementos de tornillería escala 1:1 de nuestro sitio web prusa.io/cheatsheet-mk4. Imprímelo al 100 %, no lo reescales, de lo contrario, no funcionará.
- ⓘ Para veteranos de PRUSA: La tornillería se divide en bolsas individuales según su tipo. No en paquetes para capítulos individuales, como ocurría con las impresoras anteriores.

PASO 4 Spare bag



- En cada bolsa de elementos de fijación se incluyen tornillos de repuesto.
- ⓘ Al final de este manual, encontrarás una útil lista en la que se detallan los elementos de fijación sobrantes del paquete. Así evitarás preocuparte de que te quede más de un elemento de fijación del mismo tipo.
- Hay una bolsa con piezas de repuesto como almohadillas térmicas, muelles, etc.

PASO 5 Piezas impresas - imprimibles por uno mismo



⚠ Antes de empezar a desmontar, necesitas imprimir todas las piezas necesarias.

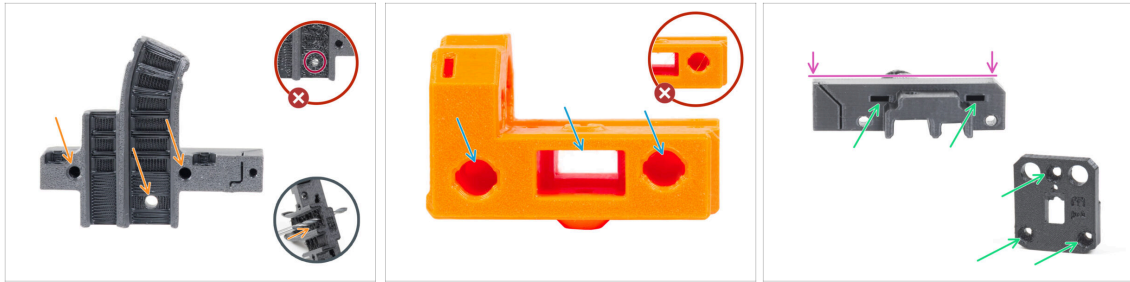
- El paquete UPGRADE incluye filamentos (PETG) para imprimir todas las piezas necesarias.
- G-codes and STL files are available on our website: prusa.io/printable-parts-mk35s
- ⓘ Para imprimir piezas individuales, se recomienda utilizar PrusaSlicer con una altura de capa de 0,2 mm, relleno de GRID al 15%, ¡sin soportes!
- Before **installing the MK3.5S upgrade in your Original Prusa Enclosure**, be sure to download and **print the compatible xLCD supports** for Enclosure.
- ⓘ Find the G-code files on prusa.io/printable-parts-mk35s.

PASO 6 Piezas imprimibles - Fuente de Alimentación Plateada a Negra



- Este paso es para los usuarios que han comprado la **fuente de alimentación negra de 24 V y 240 W V y 240 W** (Power Supply Unit) y les gustaría sustituirla por una fuente de alimentación plateada existente durante la actualización.
- **Para esta sustitución, es necesario imprimir además las siguientes piezas:**
 - PSU-cover (1x)
 - ⓘ Download the part from PSU Upgrade category on Printables.com
- ⚠ **Imprime las piezas según los ajustes de impresión indicados en la descripción de Printables.com.**

PASO 7 Printed parts post-processing



- ◆ **Algunas piezas pueden requerir un procesamiento posterior** para que estén listas para el montaje.
- ◆ **En general para todas las piezas impresas** (Utilizaremos sólo algunas piezas como ejemplo):
 - ◆ Cada orificio para un tornillo, filamento de nylon, etc. debe estar limpio y sin restos de filamentos. Si hay restos de filamento dentro del orificio, taládrelos a mano con una broca de 3 mm. **¡No utilices herramientas eléctricas!**
 - ◆ Todos los demás orificios, por ejemplo para las varillas lisas, deben estar perfectamente limpios. Si hay restos de filamento dentro del orificio, utiliza una pistola de calor para fundirlos.
 - i La temperatura óptima para la pistola de calor es 250 °C (482 °F) y soplar en las piezas desde una distancia de 10 a 15cm (4 a 6 pulgadas).
 - ◆ Comprueba los orificios de las tuercas cuadradas y hexagonales. **No debe haber restos de filamento en su interior.**
 - ◆ Comprueba la rectitud de las piezas. Por ejemplo, colocándola sobre la superficie de una mesa limpia. Las piezas dobladas pueden causar problemas durante la instalación y el uso posterior de la impresora.
- ⚠ **No modifiques ninguna pieza a menos que se te indique.**

PASO 8 ¡Estamos aquí para atenderte!

Step 13 Assembling the Nextuder idler

- Insert the idler assembly between the PG-ring and the extruder motor. There is a cutout for the spacer in the main-plate. Line up the idler spacer with the hole in the PG-ring.
- Secure both parts with grub screw 3x25. Do not overtighten the screw! The grub screw protrudes from the PG-ring after tightening.
- Apply a small amount of Prusa Lubricant all around the PG-ring and PG-assembly teeth.
- ⌚ Tip: apply a small amount of lubricant to the tip of the zip tie and then spread the lubricant over the gears.
- Using a paper towel, wipe off any excess lubricant on the front surfaces.

Secure both parts with grub screw 3x25. Do not overtighten the screw! The grub screw protrudes from the PG-ring after tightening.

Apply a small amount of Prusa Lubricant all around the PG-ring and PG-assembly teeth.

⌚ Tip: apply a small amount of lubricant to the tip of the zip tie and then spread the lubricant over the gears.

Using a paper towel, wipe off any excess lubricant on the front surfaces.

2 comments

POWERED BY TINY

SUBMIT

Chat now

🛒 ¿Estás perdido en las instrucciones, falta el tornillo o la pieza impresa está rota? ¡Háznoslo saber!

🛒 Puedes contactar con nosotros a través de los canales:

🟢 Empleando los comentarios de cada paso.

🟡 Usa nuestro chat 24/7 aquí en help.prusa3d.com

🛒 Escríbenos un correo a info@prusa3d.com

PASO 9 Consejo pro: introduciendo las tuercas



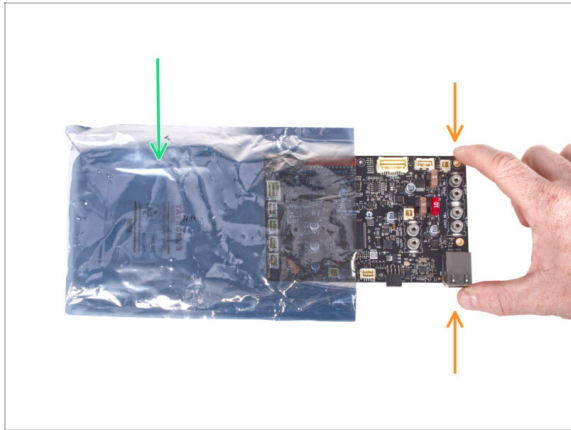
- Las piezas impresas en 3D son muy precisas, sin embargo, todavía puede haber una tolerancia en la pieza impresa y lo mismo ocurre con el tamaño de la tuerca.
- Por lo tanto, puede suceder que la tuerca no encaje fácilmente o que se caiga. Vamos a ver, cómo solucionarlo:
 - **La tuerca no encaja:** utiliza un tornillo con una rosca en toda su longitud (normalmente: M3x10, M3x18) y atorníllalo desde el lado opuesto de la abertura. Mientras aprietas el tornillo, la tuerca se introducirá. Quita el tornillo después.
 - **Opción alternativa:** puede utilizar la herramienta de sujeción en X incluida en el paquete. Inserta un tornillo cualquiera (normalmente: M3x10 o M3x18) y enrosca la tuerca a fondo en la punta de la rosca. Introduce la tuerca en la pieza impresa y retira el tornillo con el X-holder.
 - **La tuerca se sigue cayendo:** utiliza un trozo de cinta para fijar la tuerca temporalmente en su lugar. Tan pronto como insertes el tornillo, podrás quitar la cinta. No se recomienda el uso de pegamento, ya que puede llegar parcialmente a la rosca y no podrás apretar el tornillo correctamente.
- Cada vez que recomendamos utilizar la "técnica del tornillo tractor", se te recordará con el avatar de Joe ;)
- ⓘ Las partes de las imágenes se utilizan como ejemplo.

PASO 10 Ver imágenes de alta resolución



- Cuando utilices el manual en la web manual.prusa3d.com, puedes ver las imágenes originales en mayor resolución para mejor claridad.
- Simplemente coloca el cursor sobre la imagen y haga clic en el botón Lupa ("Ver original") en la esquina superior izquierda.

PASO 11 Important: Electronics protection



⚠ ADVERTENCIA: Asegúrate de **proteger la electrónica contra descargas electrostáticas (ESD)**. ¡Desempaqueta siempre los componentes electrónicos justo antes de que los necesites!

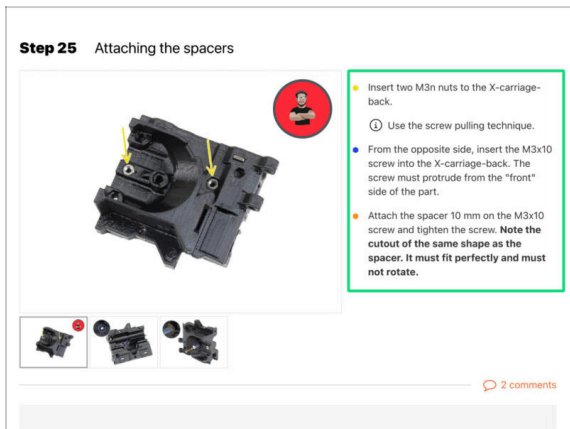
- A continuación, se incluyen algunos **consejos para evitar daños en los componentes electrónicos:**
 - **Mantén los componentes electrónicos dentro de la bolsa ESD** hasta que se te solicite que los instale.
 - **Toca siempre los lados de la placa** mientras la manipulas. Evita tocar los componentes de la superficie.
 - **Antes de tocar los componentes electrónicos**, toca cualquier estructura conductora (de acero) cercana para neutralizar cualquier carga de electricidad electrostática.
 - Ten especial cuidado **en habitaciones con alfombras**, que son una fuente de energía electrostática.
 - La ropa hecha de lana y ciertos tejidos sintéticos pueden acumular electricidad estática con facilidad. Es más seguro usar ropa de algodón durante el ensamblaje.

PASO 12 Reward yourself



- ◆ Basándonos en los comentarios, construir la impresora MK3.5 es incluso más agradable en comparación con la MK3S+. Sin embargo, deberías darte un capricho por cada capítulo terminado. Busca en la caja y encuentra una bolsa de ositos Haribo.
- ⚠ **El mayor problema desde nuestra experiencia (MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...)** fue el consumo inadecuado de ositos. Muchos de vosotros no tenían suficientes ositos para todos los capítulos, ¡algunos incluso se los comieron antes de comenzar!
- ◆ Tras años de minuciosa investigación científica, hemos llegado a una solución => Al final de cada capítulo, se indicará una cantidad específica de ositos que debes consumir.
- ◆ Ingerir una cantidad incorrecta a la prescrita en el manual podría provocar un aumento repentino de energía. Consulta a un profesional en la tienda de golosinas más cercana.
- ⚠ **Esconde los Haribo por ahora** Por nuestra experiencia, una bolsa desatendida con caramelos desaparecerá de repente. Confirmado por múltiples casos en todo el mundo.

PASO 13 Cómo terminar con éxito el montaje




 **Para terminar con éxito la actualización por favor sigue todo esto:**

- **Siempre lee todas las instrucciones del paso actual primero**, te ayudarán a comprender lo que tienes que hacer. ¡¡¡No cortes o ajustes nada a menos que se te indique!!!
- **¡No sigas solo imágenes!** No es suficiente, las instrucciones escritas son lo más breves posible. **¡Léelas!**
- Lee los comentarios de los otros usuarios, son una gran fuente de ideas. Nosotros los leemos también y, en función de los comentarios, mejoramos el manual y todo el montaje.
- **Usa una fuerza razonable**, las piezas impresas son resistentes, pero no son irrompibles. Si no encaja, revisa como lo has montado otra vez.
- **Lo más importante: disfruta de la construcción, diviértete** . Cooperar con tus hijos, amigos o socios.

PASO 14 Additional Information



 This information applies to users planning to install accessories, such as the Original Prusa **Enclosure**, or upgrades like the **MMU3**.

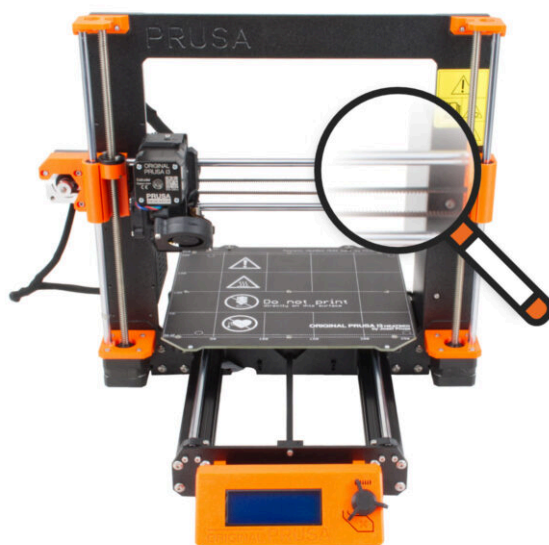
- Before installing any accessories, it's essential to **assemble and test your printer according to the instructions**. Once the printer is fully functional, follow the separate MMU3 or Enclosure assembly manual to modify the printer for installation.

PASO 15 Prepare your desk



- ◆ ¡Ordena tu escritorio! Ordenar disminuye la probabilidad de perder piezas pequeñas.
- ◆ **Despeja tu espacio de trabajo.** Asegúrate de que tienes espacio suficiente. Un buen banco de trabajo plano y despejado te dará los resultados que buscas.
- ◆ **¡Que haya luz!** Asegúrate de que estás en un entorno bien iluminado. Otra lámpara o incluso una linterna adicional probablemente te resulten útiles.
- ◆ Prepara algo para guardar las bolsas de plástico y los materiales de embalaje retirados para poder reciclarlos después. Asegúrate de que no se desecha ninguna pieza importante.

2. Parts check

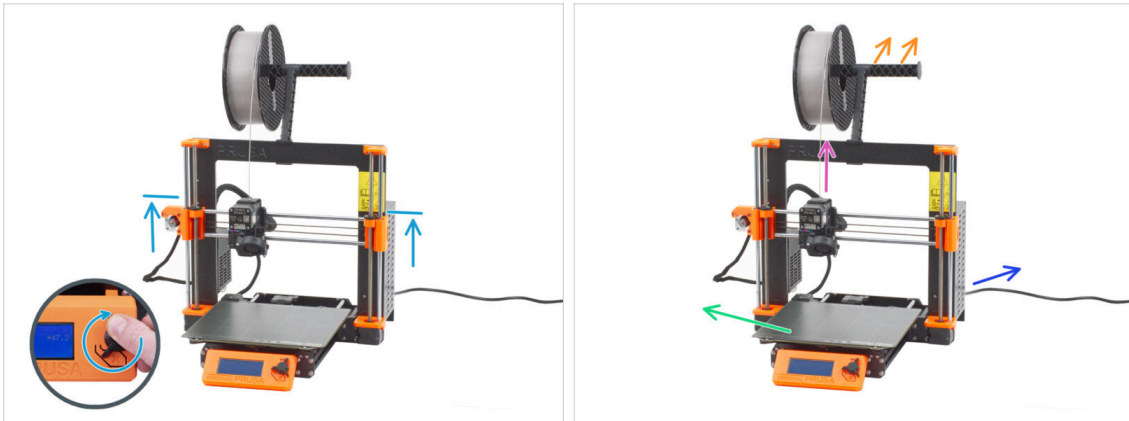


PASO 1 Introduction



- ◆ Algunas piezas de tu impresora pueden utilizarse para la actualización, por lo que es esencial comprobar su estado antes de iniciar la actualización. Este capítulo te guiará a través de la inspección visual de todas estas piezas. Si encuentras una pieza en mal estado, tienes tiempo de sobra para pedir una nueva y seguir utilizando la impresora mientras tanto.
- ⚠ **No desmontes o desconectes nada hasta que se le indique.**
- ⓘ Las siguientes instrucciones utilizan la impresora MK3S+ como ejemplo. **Algunas piezas pueden ser ligeramente diferentes de los modelos anteriores.**
- ◆ Cualquier pieza que se encuentre en mal estado durante la inspección puede sustituirse por piezas nuevas. Todo está disponible en nuestra [tienda](#).
- ⓘ Ten en cuenta que debe iniciar sesión para acceder a todas las piezas.

PASO 2 Preparing the printer



● Antes de empezar a manejar la impresora, asegúrate de que:

- El eje Z está al menos en el nivel superior de la fuente de alimentación.
- ⓘ Para acceder al menú de movimiento del eje Z, puedes utilizar el atajo rápido de mantener pulsado el dial durante un segundo y, a continuación, girarlo para mover el eje.
- El filamento está descargado del extrusor.
- El portabobinas está retirado de la impresora.
- La lámina de acero flexible se retira de la base calefactable.
- Printer is turned OFF and the power cable is unplugged from the PSU (power supply unit).

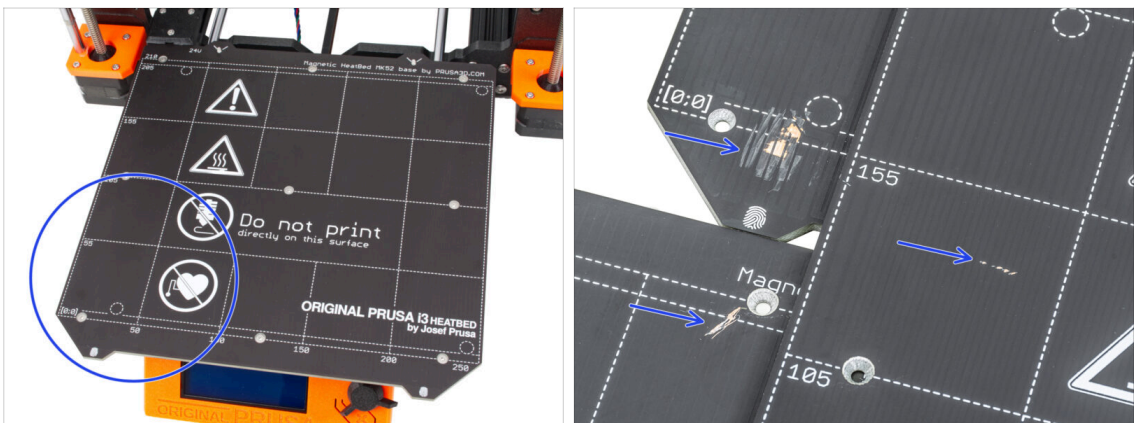
PASO 3 Heatbed inspection



⚠ **The upgrade from MK3S/MK3S+ to MK3.5S is compatible with the heatbed that has screwed power cables.**

- ◆ Desde la parte inferior de la base calefactable, fíjate bien en el conector de la base calefactable y comprueba qué variación tienes:
 - **TRES TORNILLOS** en fila: base calefactable con cables de alimentación atornillados. Esta variación **es compatible** con la actualización.
 - ◆ **UN TORNILLO**: cables de alimentación soldados. Esta variación **NO es compatible** con la actualización. Puedes adquirir una versión compatible en nuestra [tienda](#)

PASO 4 Heatbed surface inspection



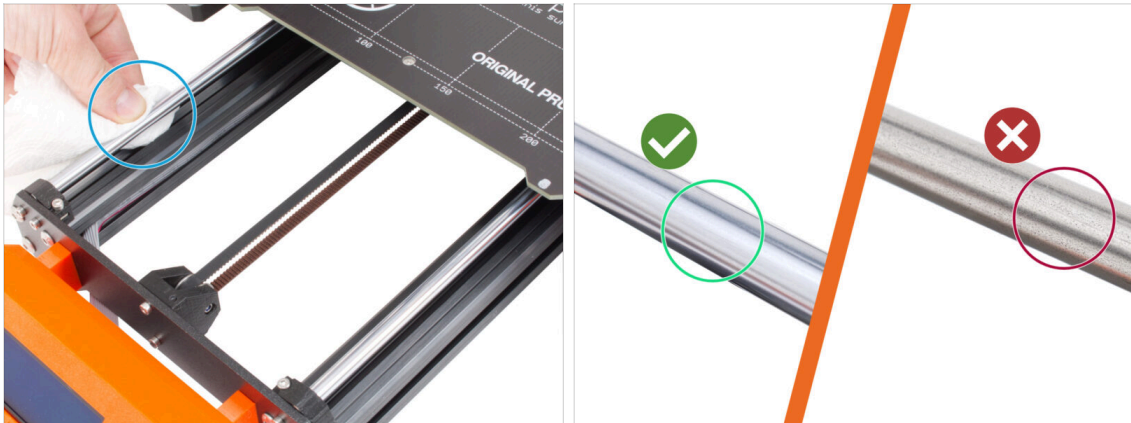
- ◆ Inspecciona cuidadosamente la superficie de la base calefactable. Si encuentra algún arañazo importante (hasta la capa de cobre) considera la posibilidad de sustituirlo por una pieza nueva.

PASO 5 Inspección de varillas lisas del eje X



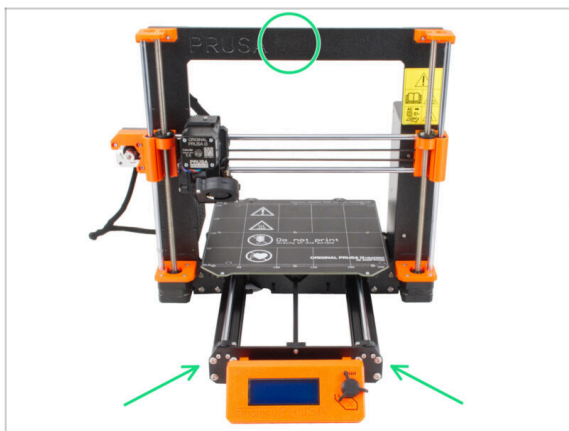
- Limpia la suciedad de toda la longitud de las varillas lisas con una toalla de papel.
- **Inspecciona detenidamente la superficie de las varillas lisas.**
 - La superficie debe estar limpia, lisa y sin corrosión.
 - Si encuentras un arañazo, corrosión o superficie rugosa, es **muy recomendable sustituir por una pieza nueva**. Compra una nueva **Varilla lisa del eje X** (8x370 mm) en nuestra [tienda](#)
 - Asimismo, si las **varillas lisas** están rayadas o el recorrido de los rodamientos en las varillas no es suave (realmente se atascan), recomendamos pedir nuevos rodamientos LM8UU. también. Compre rodamientos LM8UU nuevos en nuestra [tienda](#).

PASO 6 Inspección de varillas lisas del eje Y



- Limpia la suciedad de toda la longitud de las varillas lisas con una toalla de papel.
- **Inspecciona detenidamente la superficie de las varillas lisas.**
 - La superficie debe estar limpia, lisa y sin corrosión.
 - Si encuentras un arañazo, corrosión o superficie rugosa, es **muy recomendable sustituir por una pieza nueva**. Compra una nueva **Varilla lisa del eje Y (8x330 mm)** en nuestra [tienda](#)
 - Asimismo, si las **varillas lisas** están rayadas o el recorrido de los rodamientos en las varillas no es suave (realmente se atascan), recomendamos pedir nuevos rodamientos LM8UU. también. Compre rodamientos LM8UU nuevos en nuestra [tienda](#).

PASO 7 Printer frame inspection



- Inspecciona visualmente todas las piezas metálicas del bastidor de la impresora.
- ⚠ **Se recomienda encarecidamente sustituir un cuadro dañado mecánicamente (doblado, roto) por uno nuevo. Todas las piezas están disponibles en nuestra tienda.**
- ⓘ Los arañazos y rozaduras no tienen importancia para la mejora. En este caso, queda a tu discreción sustituir las piezas.

PASO 8 Para nuevos usuarios de la fuente negra



- ◆ Si has comprado la fuente de alimentación negra de 24 V y 240 W, visita la guía de instalación dedicada aquí: **Como reemplazar la fuente de alimentación en impresoras MK3.**

⚠ No olvides consultar este manual después.

PASO 9 ¿Puedo abrir los Haribo?



⚠ **¡Mantén la bolsa con los ositos Haribo cerrada por ahora!**

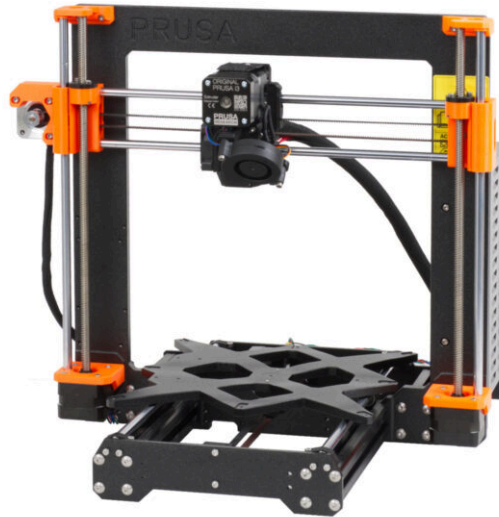
- ◆ Esta dosis de energía se destina principalmente al montaje de la impresora. **Espera hasta que se te pida que la abras.**

PASO 10 Let's get started

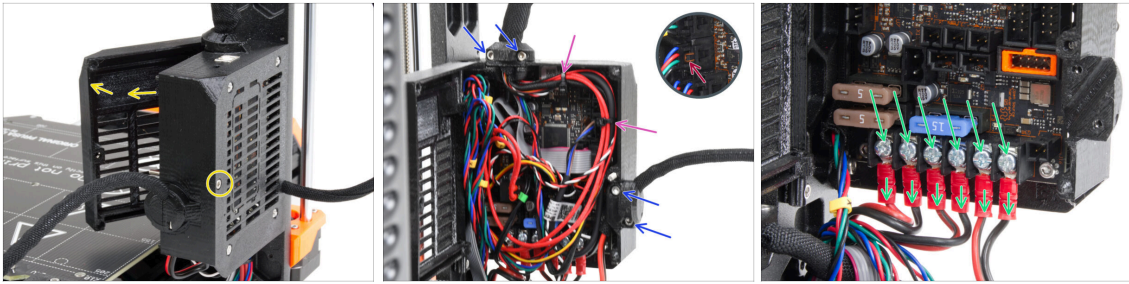


- ◆ ¿Todo comprobado? Empecemos por desmontar la impresora. Ve al siguiente capítulo.

3. Printer dissassembly



PASO 1 Disconnecting cables



- Echa un vistazo desde la parte trasera de la impresora.
- En la caja de la electrónica (base Einsy), suelta el tornillo central de la caja para abrir la puerta.
- Suelta todos los tornillos M3 de los soportes de cables de la caja.
- ⚠ **¡¡¡Evita cortar los cables!!!**
- Si algunos de los cables están sujetos con bridas, **corta con cuidado las bridas.**
- Desconecta todos los cables de la placa EINSY.
 - Algunos de los cables tienen una pestaña de seguridad en el conector. Presiona la pestaña antes de desconectar.
- Con el destornillador Philips, afloja los 6 tornillos de los terminales de alimentación y extrae todos los cables de alimentación.

PASO 2 Desmontaje de la caja de la electrónica



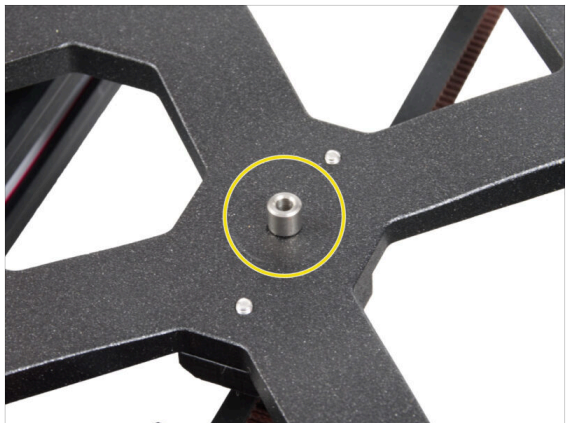
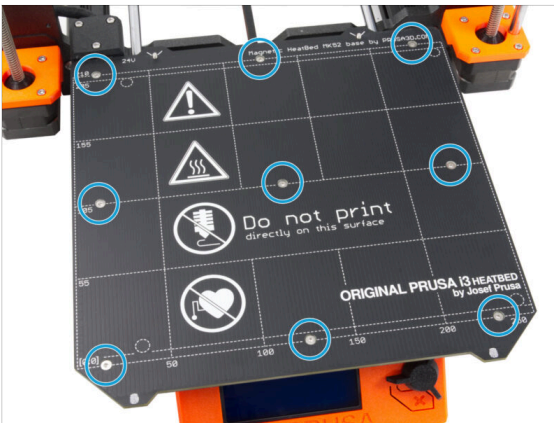
- Afloja el tornillo M3 de la parte inferior de la caja de la electrónica que fija la caja impresa al marco. No es necesario quitarlo por el momento.
- Afloja el tornillo M3 superior del interior de la caja. Empuja la llave Allen de 2.5 a través de la abertura de ventilación más superior para llegar al tornillo.
- Saca la caja hacia la derecha y retírala de la impresora.

PASO 3 Removing the einsy-door



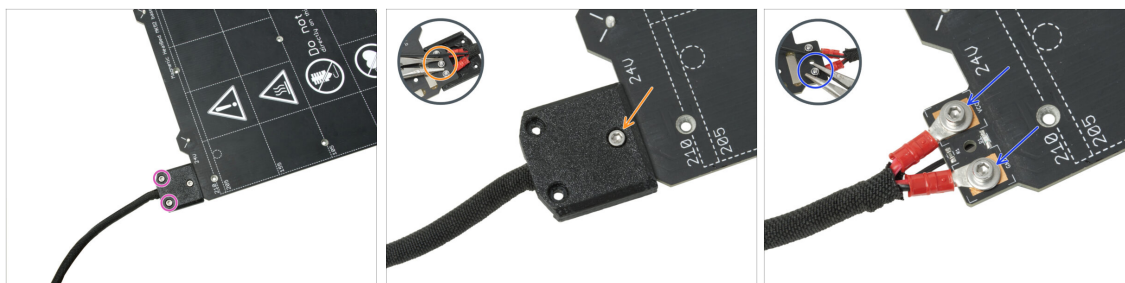
- Suelta y retira los cuatro tornillos M3 junto con la einsy-door.
- ⓘ La mayoría de las imágenes siguientes están tomadas en la última versión del marco de la impresora. El marco tiene rebajes hexagonales en su parte posterior. Se trata sólo de un elemento de diseño. El último diseño del marco es funcionalmente idéntico a los anteriores.

PASO 4 Removing the heatbed



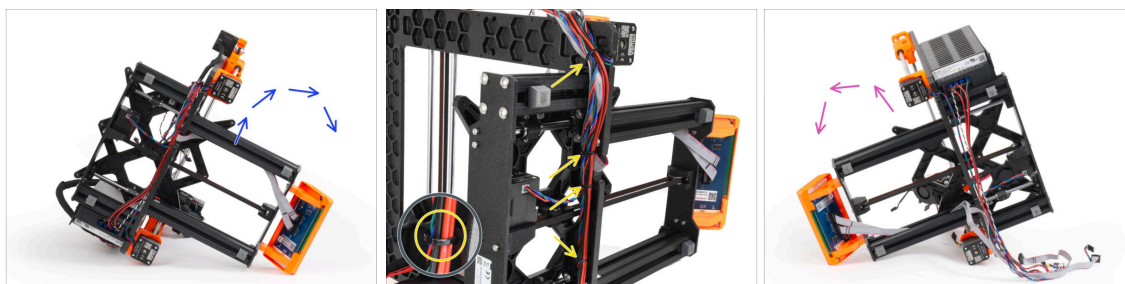
- Suelta los nueve tornillos que fijan la base calefactable y retira la base calefactable de la impresora.
- Después de quitar la base calefactable, hay nueve espaciadores sueltos en el carro Y. **Colócalos en un lugar separado para evitar confusiones con piezas similares.** Ya no necesitarás esta pieza.

PASO 5 Retirando la cubierta del cable de la base calefactable



- ⚠ NOTA: Si ya has comprado una nueva base calefactable, puedes saltarte el desmontaje de la antigua y pasar al siguiente paso.**
- i** Esta pieza puede variar ligeramente en el diseño de la cubierta, la localización de los tornillos y el número de tornillos.
- Retira los tornillos que fijan el haz de cables.
 - Remove the screw securing the cover. From the underside, grasp the middle M3nN nut with the pliers while loosening the screw.
 - Remove the cover.
 - Suelta los tornillos que fijan los cables de alimentación de la base calefactable y retira los cables de la base calefactable. Desde la parte inferior, sujeta las tuercas M3nN con los alicates mientras suelta los tornillos.

PASO 6 Desmontando la gestión de cables



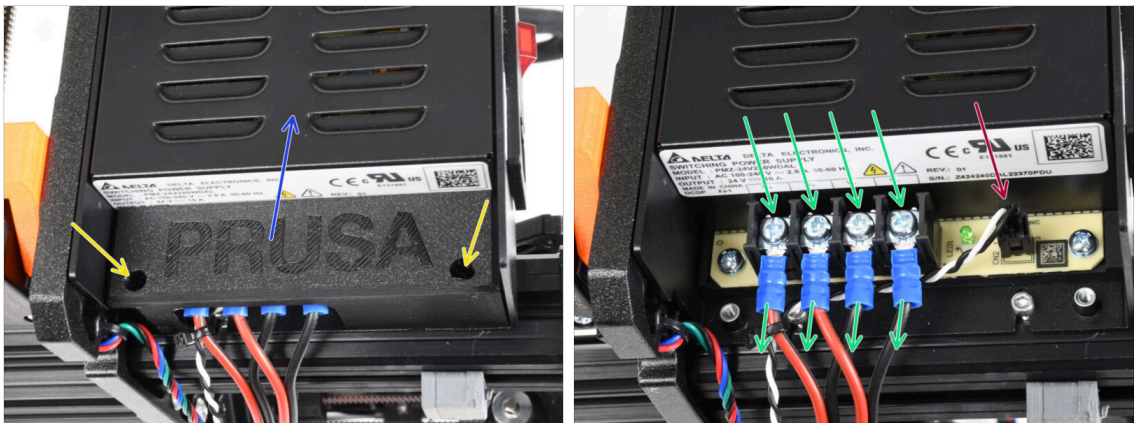
- Coloca la impresora en su lado derecho (lado con la fuente de alimentación)
 - Desde arriba, corta las bridas que sujetan el haz de cables al marco.
- ⚠ ¡¡¡Evita cortar los cables!!!**
- Gira la impresora sobre su lado izquierdo.
- ⚠ Comprueba el estado de los cables de los motores Y y Z. Si las bridas han estado demasiado apretadas durante mucho tiempo, los cables pueden estar dañados.**

PASO 7 Desconectando los cables del LCD



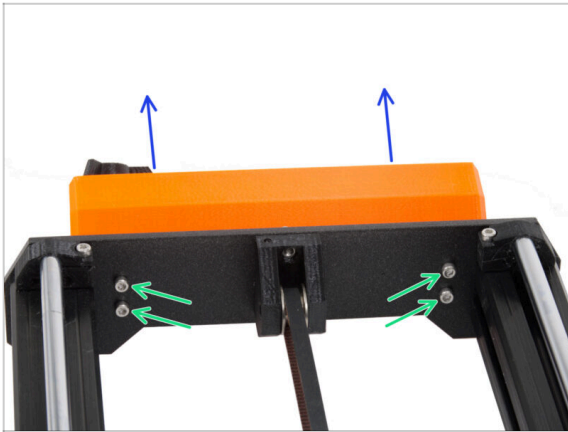
- ◆ Extrae con cuidado ambos cables LCD del perfil de extrusión.
- ◆ Desconecte los cables del LCD del conjunto del LCD.

PASO 8 Desconexión de los cables de la fuente de alimentación (Fuente Negra)



- ⓘ Este paso solo es válido para la fuente de alimentación negra. Si tienes la fuente de alimentación plateada, salta este paso.
- ◆ Suelta los tornillos M3 de dentro de la PSU-cover.
- ◆ Retira la PSU-cover de la impresora.
- ◆ **KEEP the PSU-cover aside**, you will need this part for the MK3.5S upgrade.
- ◆ Con el destornillador Philips, afloja los cuatro tornillos de los terminales de la fuente de alimentación y extrae los cables de alimentación.
- ◆ Desconecta el cable del modo pánico.
- ⓘ El conector del modo pánico de alimentación tiene una pestaña de seguridad que debe pulsarse antes de desconectarlo.

PASO 9 Retirando el conjunto del LED



- Suelta los cuatro tornillos M3 que fijan el conjunto de la pantalla LCD a la impresora.
- Retira el conjunto de la pantalla LCD de la impresora.

PASO 10 Still no sweets?



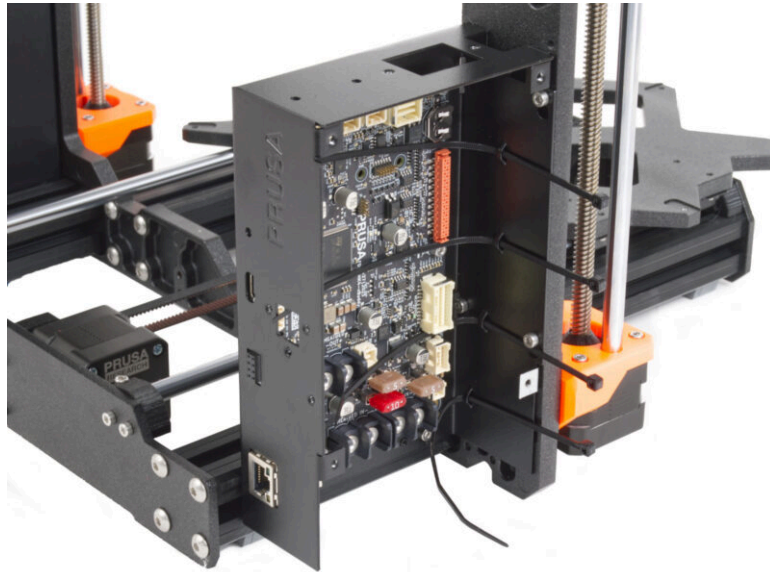
- **Por favor, no abras la bolsa todavía.**
- Pero te estás acercando a tu primera prueba ;).

PASO 11 Parts summary

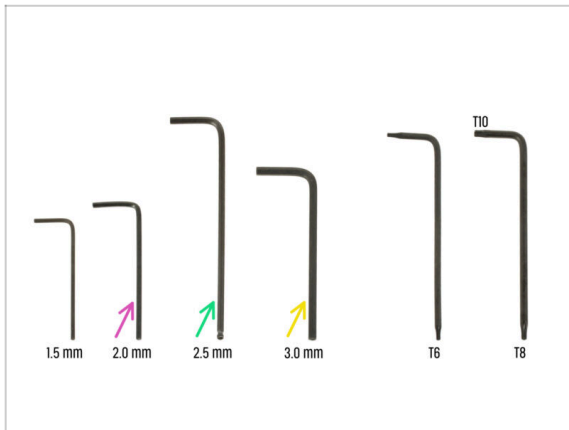


- Ya hemos terminado de desmontar la impresora. Veamos qué piezas se utilizarán en los siguientes capítulos.
- **Prepara las siguientes piezas para los siguientes capítulos:**
 - Base calefactable MK52 24V (1x)
 - PSU-cover (1x) para *solo fuente de alimentación negra*
 - Torso impresora MK3S / MK3S+ (1x)
- Todas las **piezas que has impreso para la mejora.**
- ⓘ Conserva el cable de alimentación a la fuente de alimentación, la(s) lámina(s) flexible(s) de acero y el portabobinas para utilizar la impresora.
- ⚠ **Ya no necesitará las piezas que no aparecen en la lista para la actualización. Guárdalas aparte para evitar mezclarlas con las piezas nuevas.**

4. xBuddy assembly

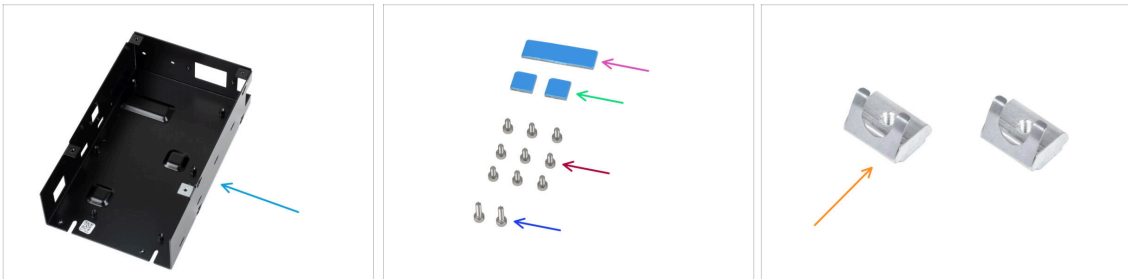


PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



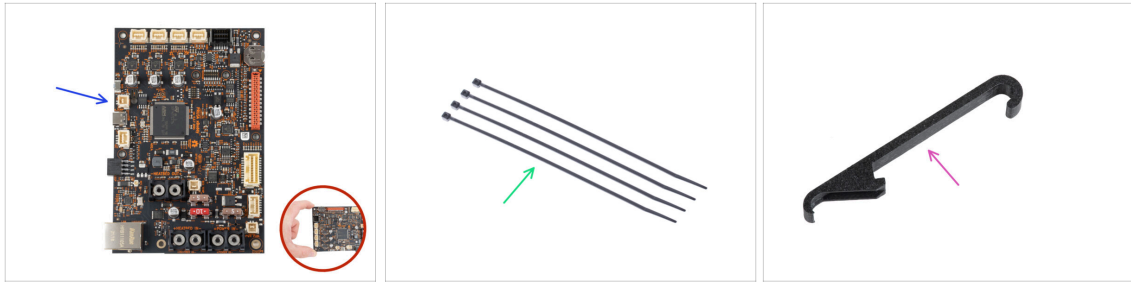
- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- Llave Allen de 2.0mm para apretar los tornillos prisioneros
- Llave Allen de 2.5mm para la mayoría de los tornillos M3 del conjunto
- Llave Allen de 3mm para tornillos M5 utilizados en el marco

PASO 2 Caja xBuddy: preparación de piezas I.



- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- xBuddy box (1x)
- Almohadilla térmica 40x12x2.2 mm (1x) se puede encontrar en la bolsa de Buddy & Extruder assembly
- Almohadilla térmica 12x12x2.2 mm (2x) se puede encontrar en la bolsa de Buddy & Extruder assembly
- M3x6 screw (9x)
- M3x10 screw (2x)
- M3nEs nut (2x)
- **i** La lista continúa en el siguiente paso...

PASO 3 Caja xBuddy: preparación de piezas II.



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● xBuddy board (1x)

⚠ **Toca siempre los lados de la placa mientras la manipulas. Evita tocar los chips, condensadores y otras piezas de la electrónica.**

● Zip tie (4x)

● X-holder (1x)

PASO 4 Insertando las tuercas M3nEs



● Inserta la tuerca M3nEs en la extrusión corta izquierda (lado sin la fuente de alimentación). Inserta primero el lado con el muelle (placa metálica).

● Empuja toda la tuerca dentro de la extrusión con el dedo.

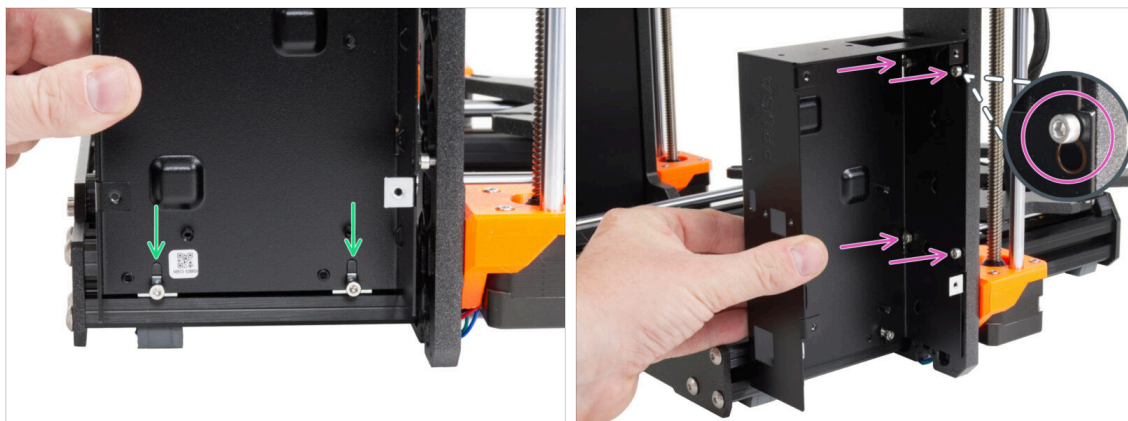
● Utiliza este método para ambas tuercas M3nEs. La posición exacta de las tuercas no importa en este momento.

PASO 5 Montando la caja xBuddy



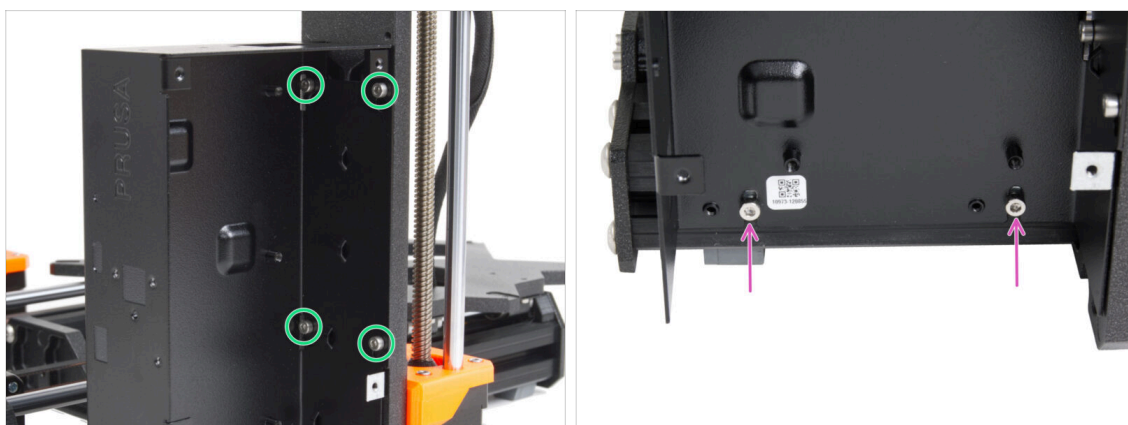
- Gira la impresora de modo que **los perfiles de extrusión con longitudes más cortas están orientados hacia tí.**
- ⓘ La mayoría de las imágenes siguientes están tomadas en la última versión del marco de la impresora. El marco tiene rebajes hexagonales en su parte posterior. Se trata sólo de un elemento de diseño. El último diseño del marco es funcionalmente idéntico a los anteriores.
- Inserta cuatro tornillos M3x6 en la parte posterior del marco (lado con extrusiones más cortas), de modo que se asemejen a un patrón rectangular. Aprieta los tornillos a fondo en el marco para limpiar las roscas. A continuación, afloja los tornillos, **dejando un espacio de al menos 3 mm entre la cabeza del tornillo y el marco.**
- ⚠ **Comprueba si estás utilizando los agujeros correctos.**
- Insert two M3x10 screws into the M3nE nuts in the second short extrusion (right from the rear view). Turn them only 3-4 times by using a 2.5mm Allen key, just for the screws to be kept in place.

PASO 6 Montando la caja xBuddy



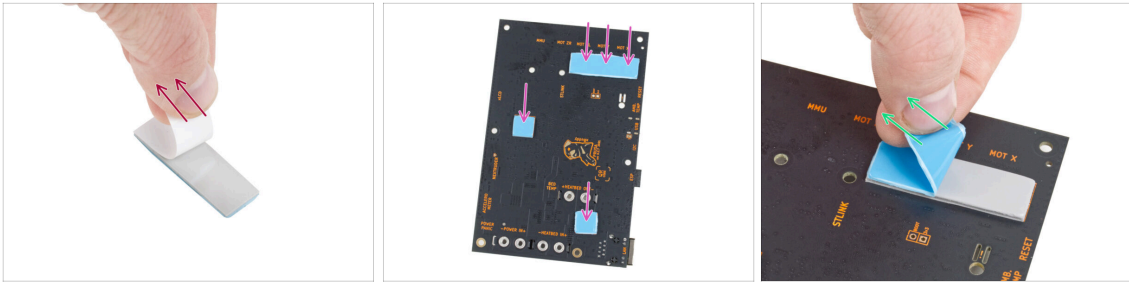
- Fija la caja xBuddy en los tornillos M3x10 de la extrusión. **¡No aprietes los tornillos por el momento!**
- Desliza la caja del xBuddy hacia el marco y fija la caja a los 4 tornillos del marco. Los tornillos deben encajar en la parte superior del orificio de la "llave". Mira el detalle.

PASO 7 Montando la caja xBuddy



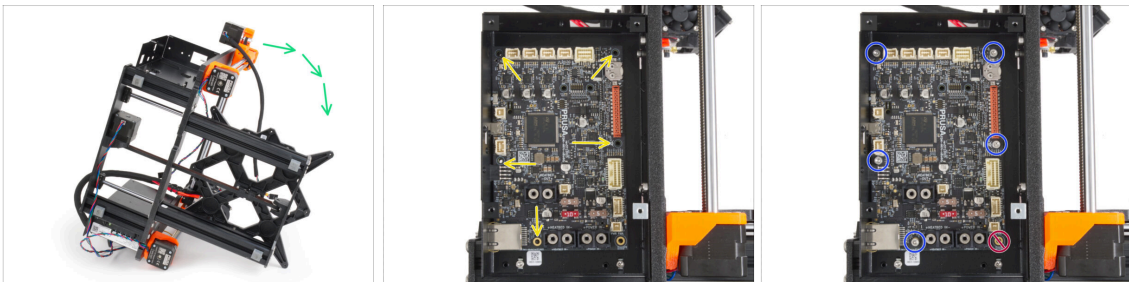
- Aprieta a fondo los cuatro tornillos M3x6 para fijar la caja xBuddy.
- ⓘ Ten cuidado al apretar el tornillo superior "trasero". Utiliza el lado más corto de la llave Allen para el apriete final.
- Aprieta completamente ambos tornillos M3x10 en las tuercas M3nE.

PASO 8 Aplicando las almohadillas térmicas



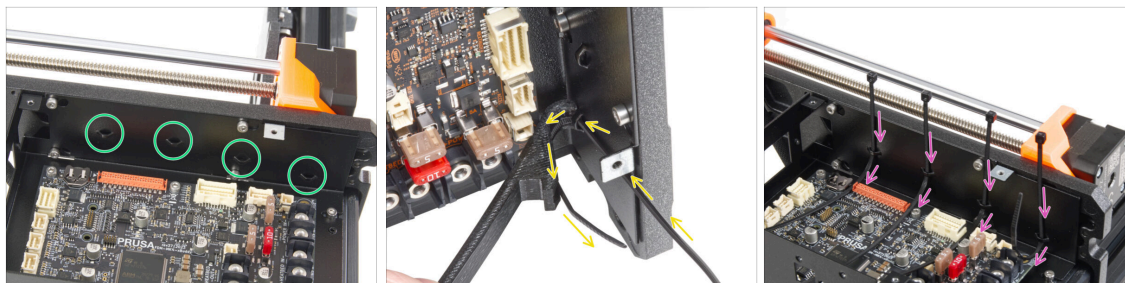
- ◆ Retira la capa protectora blanca de todas las almohadillas térmicas.
 - ⚠ **Toca siempre los lados de la placa mientras la manipulas. Evita tocar los chips, condensadores y otras piezas de la electrónica.**
- ◆ Coloca las almohadillas en la parte posterior de la placa del xBuddy. Hay marcas que indican el tamaño y las posiciones correctas.
 - ⓘ La superficie a la que se adhiere las almohadillas debe estar limpia de grasa. Esto garantizará una mejor adherencia.
- ⚠ Para proteger los componentes electrónicos de la placa, recomendamos encarecidamente colocar la placa xBuddy sobre la almohadilla blanda. Puede utilizar el paquete de plástico de burbujas original de xBuddy.
- ◆ Retira la capa protectora azul de todas las almohadillas térmicas.

PASO 9 Montaje de la placa xBuddy



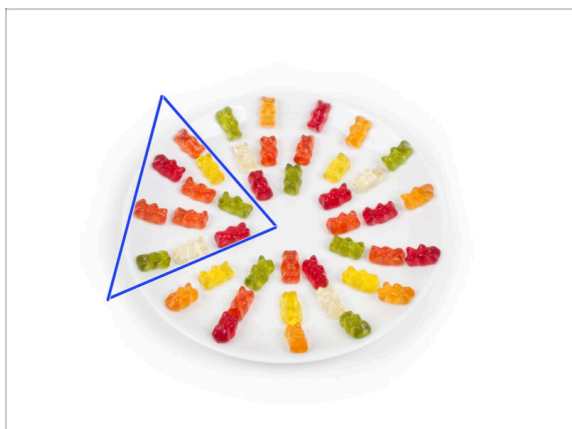
- ◆ Para un mejor acceso a la caja de la xBuddy, coloca con cuidado el marco en el lado con la fuente de alimentación.
- ◆ Inserta la placa xBuddy en la caja xBuddy. **Antes de fijarlo completamente, centra los agujeros** de la placa con los agujeros (columnas) de la caja xBuddy.
- ◆ Fija la posición de la placa xBuddy insertando **cinco** tornillos M3x6. **No aprietes completamente los tornillos.** Unas vueltas son suficientes por ahora.
 - ⚠ **Deja a un lado tu instinto y deja vacío el hueco de abajo a la derecha.**
- ◆ Aprieta a fondo los cinco tornillos. **Pero con mucho cuidado,** de lo contrario puedes dañar la placa de la electrónica.

PASO 10 Colocando las abrazaderas



- ◆ Echa un vistazo a la caja de la xBuddy. Hay cuatro perforaciones en la caja metálica.
- ⓘ Puedes colocar el marco en el lado de la fuente de alimentación para acceder mejor a la caja del xBuddy.
- ⚠ **Procede con mucho cuidado. Ten cuidado de no dañar los conectores o condensadores de la placa xBuddy.**
- Utiliza el X-holder como guía para las bridas. Coloca el X-holder detrás de la perforación inferior, como en la imagen. Empuja la brida de cierre a través de la protuberancia hasta el X-holder. Deja que sobresalgan de la perforación entre 3 y 5 cm de la brida de cierre.
 - ⚠ **Observa la orientación correcta de la brida. Los dientes de la brida deben estar en el lado visible.**
- ◆ Sigue este procedimiento para los cuatro salientes.
- Vuelve a colocar la impresora sobre sus "pies".

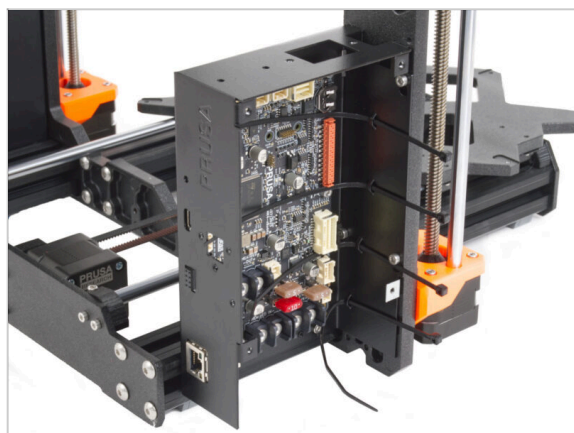
PASO 11 Haribo



⚠ Con cuidado y sin hacer ruido abre la bolsa con los caramelos Haribo. ¡Un alto nivel de ruido podría atraer a los depredadores cercanos!

- Esparce todo el contenido de la bolsa en un plato limpio y colócalo según el dibujo. El color no importa mucho.
- ⓘ El número total de tu paquete puede variar ligeramente. Sin embargo, el número exacto es importante. Si falta algún osito de gominola, acuda inmediatamente a su tienda de golosinas más cercana.
- Come diez ositos de gominola.
- ⓘ **¿Sabías que** los ositos de gominola fueron creados por primera vez por un fabricante de caramelos alemán llamado Hans Riegel en la década de 1920?

PASO 12 It's done

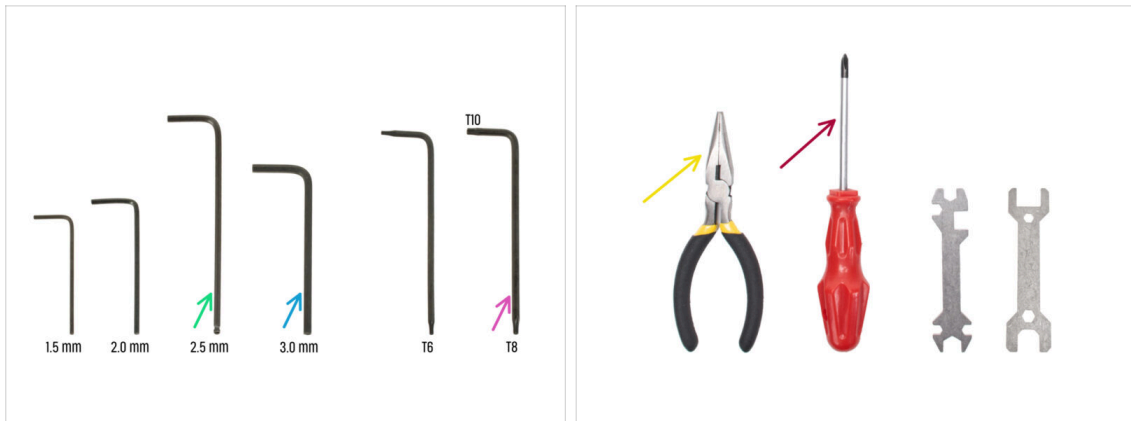


- La caja xBuddy se ha ensamblado y montado correctamente en la impresora.
- Vamos al siguiente capítulo: **5. Montaje del xLCD y Fuente de alimentación**

5. Montaje xLCD y Fuente alimentación



PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- 2.5mm Allen key
- Llave Allen de 3.0 mm *para la fuente plateada*
- Alicates de punta fina para apretar y cortar las bridas
- Torx key T8/10
- Phillips screwdriver

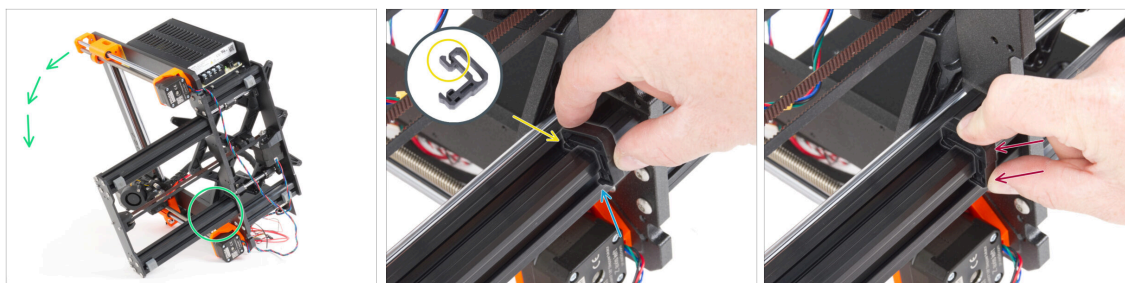
PASO 2 Clips para cables: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

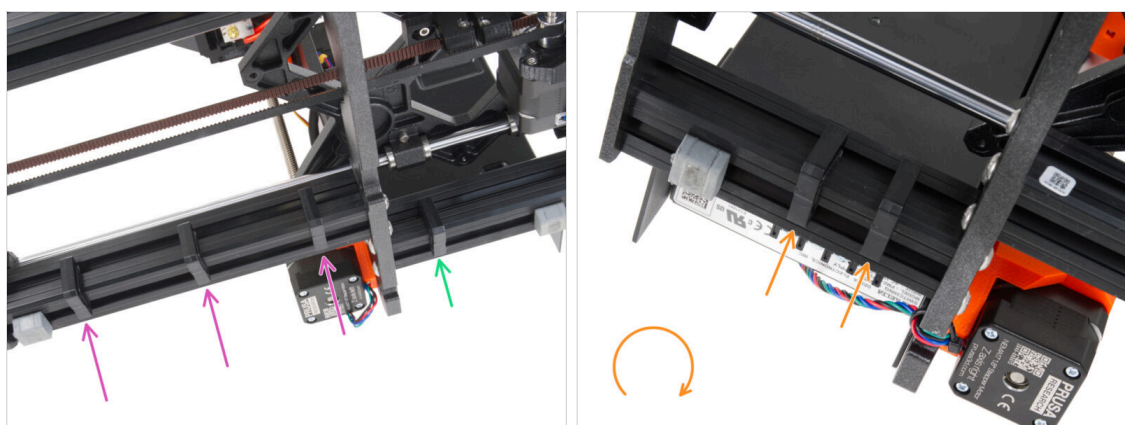
- Cable clip (6x)

PASO 3 Instalando los clips para cables



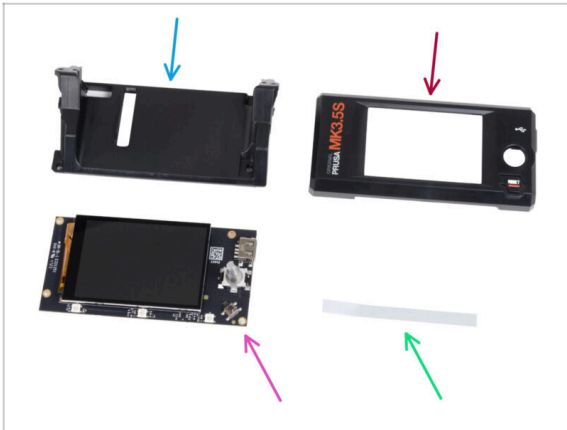
- Gira el marco como en la imagen y céntrate en la zona marcada.
- Coge uno de los clips de cable y engancha el lado con el clip en la ranura interior de la extrusión inferior más larga. Hay un gancho en la pieza, ver el detalle.
- Coloca el otro extremo del clip en la parte inferior de la extrusión.
- Empuje con más fuerza la parte inferior de la abrazadera del cable. Debe encajar en la ranura y debe sentirse que hace "clic".

PASO 4 Instalando los clips para cables



- Instala tres clips en la extrusión larga.
- Instala un clip en la extrusión corta.
- Gira el marco, instala dos clips en la segunda extrusión corta.
- Vuelve a colocar la impresora sobre sus "pies".

PASO 5 Montaje del xLCD: preparación de las piezas (parte 1)



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● xLCD-support(1x)

● xLCD-cover (1x)

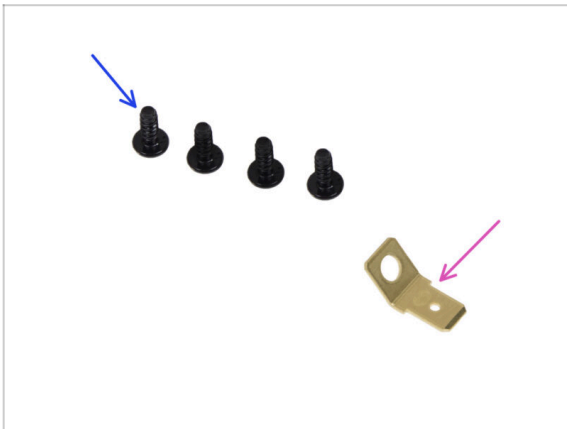
● xLCD (1x)

⚠ Retira la película protectora de la pantalla xLCD.

● Set adhesivos xReflector (1x)

ⓘ La lista continúa en el siguiente paso...

PASO 6 Montaje del xLCD: preparación de las piezas (parte 2)



● 3x8sT screw (4x)

● Faston PE 6.3x0.8 (1x)

PASO 7 Instalando la pegatina xReflector



- ◆ Despega uno de los adhesivos individuales xReflector.
 - ◆ Note the separated part of the tape at one end. Do not peel off the remaining part.
 - ⓘ If the sticker is damaged during peeling, there is an extra sticker in the same package.
- ◆ Coloca la tira adhesiva xReflector de forma que quede alineada con un lado y ambos bordes del "canalón" de la cubierta del xLCD. Continúa colocando la tira adhesiva xReflector hacia el otro lado del canalón.
- ◆ Presiona la tira adhesiva xReflector hasta el fondo del canalón para que se adhiera a la xlcd-cover.

PASO 8 Cubriendo la xLCD



- ◆ Desliza con cuidado el xLCD en el soporte para xLCD, asegurándote de que encaje bajo las pestañas de plástico. Alinea los agujeros de los tornillos de la placa xLCD con los agujeros de la pieza de plástico.
- ◆ Coloca la xLCD-cover sobre el xLCD, orientándolo de modo que el codificador pase por el orificio de la cubierta.

PASO 9 Instalando el Faston PE

- Desde la parte posterior del conjunto del xLCD, fija todas las piezas juntas utilizando tres 3x8sT.
 - ⓘ The screws cut thread directly into the plastic, so there might be some resistance.
- A través de la abertura del xLCD-support, coloca el Faston de PE sobre el xLCD con la orientación exacta que se muestra.
- Centra el PE Faston en la abertura y fijalo con el tornillo 3x8sT.
 - ⓘ Los cortes de los tornillos roscan directamente en el plástico, por lo que puede haber cierta resistencia.

PASO 10 Cables xLCD: preparación de las piezas

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

- Cable PE 460/420 mm (1x)
- Cable xLCD (1x)
- xLCD-knob (1x)
- Tornillo 3x12sT (4x)
- Tornillo M3x6 (1x)
- Arandela M3w (1x)

PASO 11 Colocando el dial



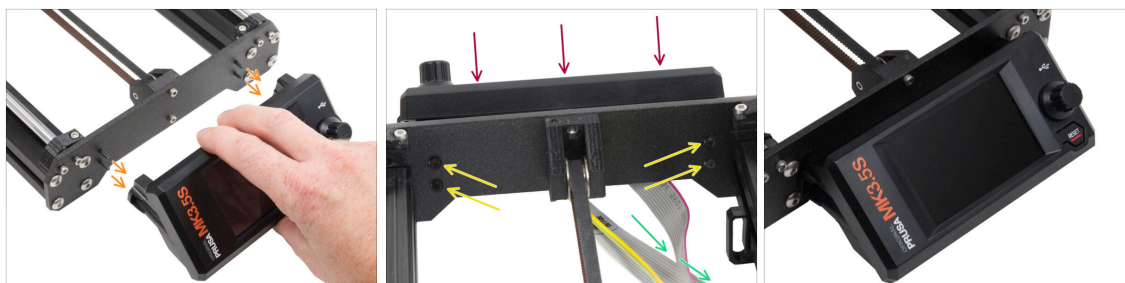
- Attach and push the xLCD-knob onto the xLCD encoder pin.
 - ⓘ Note that there is a flat part on the encoder shaft. There is a geometry on the inside of the knob that should align with the flat part to seat the knob properly.

PASO 12 Conectando el conjunto del xLCD



- Take the xLCD cable and prepare the end without the QR code label.
 - ⓘ If your xLCD cable doesn't have a label, it won't affect functionality. The choice of cable end is purely for aesthetics.
- Connect the xLCD cable to the xLCD board. **Ensure the safety latch of the xLCD cable connector is up.**
 - ⚠ **Make sure the xLCD cable is connected in the same orientation as seen in the picture. Otherwise, your display won't work**
- Slide the connector onto the PE Faston all the way.

PASO 13 Colocando el conjunto del xLCD



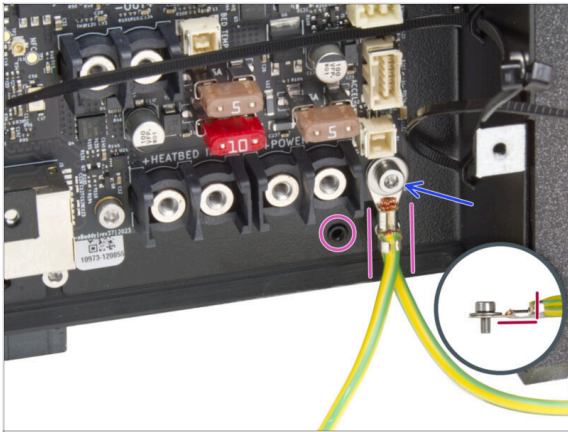
- En la placa frontal del bastidor de la impresora hay cuatro orificios. Inserte cuatro tornillos 3x12sT a través de cada uno de ellos desde el lado interior.
- Coloca el conjunto del xLCD en la placa frontal. Los tornillos deben encajar en las aberturas correspondientes del conjunto del xLCD.
- Guía los cables xLCD y PE por debajo de la placa frontal hasta el marco.
- Aprieta los cuatro tornillos.

PASO 14 Guiando el cable del xLCD



- Pasa todos los cables por las abrazaderas situadas en el interior del cuadro.
- Deja el final del cable suelto de momento.

PASO 15 Conectando el cable PE: xBuddy



- ◆ Conecta el conector del cable PE (extremo dividido) al orificio inferior derecho de la caja del xBuddy. Asegura el cable con la arandela M3w y el tornillo M3x6. Aprieta firmemente el tornillo.
- ⚠ **Observa la orientación correcta del conector PE.**
- ◆ Guía el cable PE de forma que no interfiera con el orificio roscado situado debajo de la placa xBuddy.

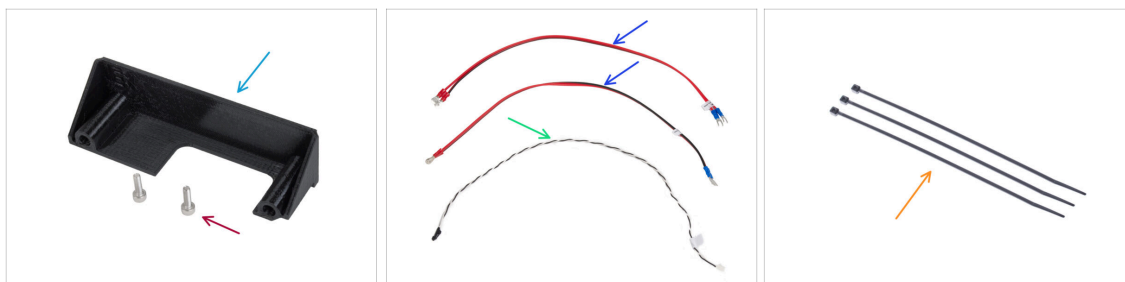
PASO 16 Fuente Negra vs Plateada



⚠ **¡Las siguientes instrucciones varían en función del tipo de fuente de alimentación!**

- ◆ **Selecciona las instrucciones adecuadas para tu fuente de alimentación antes de continuar:**
 - ◆ **Fuente de alimentación negra** - ve a [Cables fuente de alimentación \(fuente negra\): preparación de las piezas](#) y sigue las instrucciones.
 - ◆ **Fuente de alimentación plateada** - Ve a [Cable PE - Fuente de alimentación \(fuente plateada\): preparación de las piezas](#) y sigue las instrucciones.

PASO 17 Guiado de los cables de alimentación (fuente negra): preparación de las piezas



i Los siguientes pasos están destinados únicamente a la **fuente de alimentación negra**.

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

- PSU-cover (1x) *puedes conservar el antiguo*
- M3x10 screw (2x)
- Cable de alimentación xBuddy (2x)
- Cable del modo pánico (1x)
- Brida (3x)

PASO 18 Conectando la fuente de alimentación (fuente negra): cable PE



i Some photos may show a different xLCD cover. These images are universal across multiple printers, but the essential steps remain the same and do not affect the assembly process.

- Coloca la impresora de forma que tenga fácil acceso a la parte inferior de la fuente de alimentación.
- Retira el tornillo izquierdo de la placa de circuito de la fuente. Ten en cuenta que hay una arandela en el tornillo. No tires el tornillo, lo necesitarás más adelante.
- Coloca el extremo único del cable PE (no el extremo con terminal de horquilla) en el mismo lugar donde has retirado el tornillo. Asegura el cable volviendo a utilizar el tornillo junto con la arandela.

⚠ **Observa la orientación correcta del conector del cable PE.**

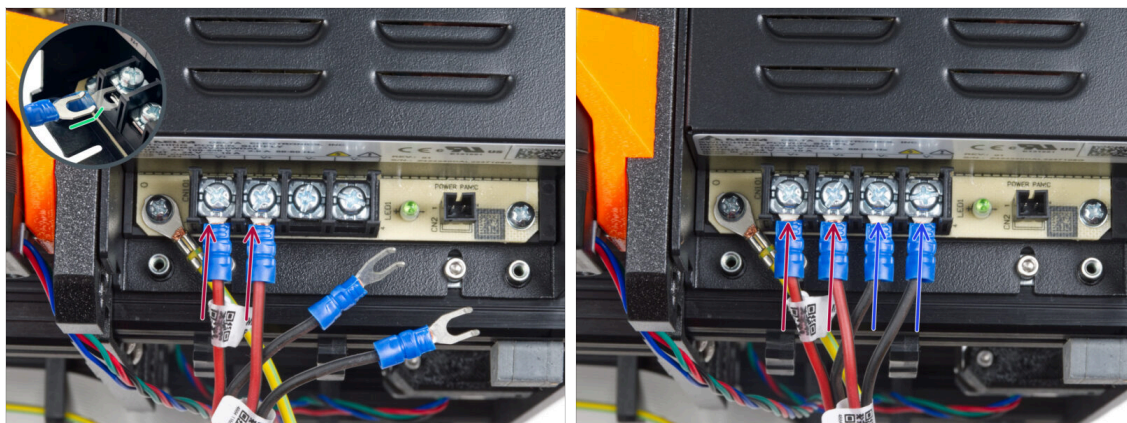
- Guía el cable PE de modo que no interfiera con la columna roscada situada bajo el conector PE.

PASO 19 Info cables de alimentación (fuente negra)

- i** En los siguientes pasos, conectaremos los cables de alimentación uno a uno. Los tornillos de los terminales ya están instalados en la fuente de alimentación. Aflójalos, pero **no los quites del todo** para que no se mezclen con el otro tipo de tornillos que se usan en el lado del cable de la placa xBuddy. Cada uno de los dos cables de alimentación tiene dos conductores. En uno de ellos prevalece el **color rojo = positivo / +**. Uno tiene un predominio del **color negro = negativo / -**.
- Ten en cuenta que los cables de alimentación tienen conectores diferentes en cada extremo. De momento, prepara los conectores en forma de U (el color del tubo de crimpado puede variar).
- Ten en cuenta que la polaridad de los terminales en la fuente de alimentación es:

 - Positivo (V+)
 - Positive (V+)
 - Negative (-)
 - Negativo (-)
- i** El cable rojo (positivo) puede tener una raya negra. Del mismo modo, el cable negro (negativo) puede tener una raya roja.
- ⚠** **No conectes ningún cable todavía, espera hasta que se te indique.**

PASO 20 Conectando la fuente de alimentación (fuente negra)



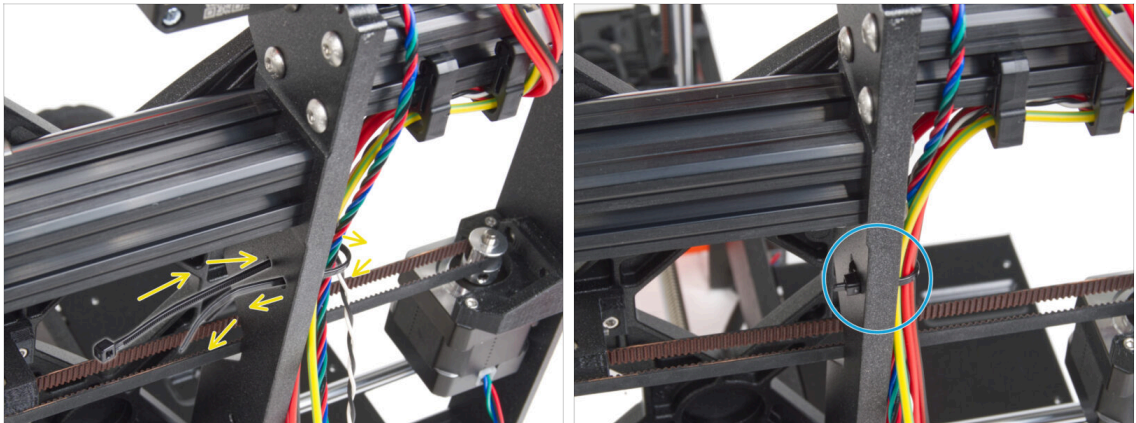
- Coge los cables **ROJOS** y desliza los conectores de horquilla hasta el fondo en los dos primeros terminales (positivos) desde la izquierda en la parte inferior de la fuente de alimentación. Asegúrate de que la arandela de acero está por encima del conector "horquilla".
 - Dirige la parte doblada de la horquilla hacia arriba.
- Aprieta el tornillo del terminal firmemente.
- ⓘ Ten en cuenta que algunas piezas son de plástico. Al apretar cada uno de los tornillos de los terminales, procede con cuidado.
- Coge los cables **NEGROS** y deslízalos hasta el fondo en los dos últimos terminales (negativos). Asegúrate de que la arandela de acero está por encima del conector "horquilla".
 - Aprieta el tornillo del terminal firmemente.
- ⚠ **¡Verifica todas las conexiones nuevamente! El cable rojo está en la primera ranura y el negro en la tercera. Asegúrate de que los cables están bien apretados. De lo contrario, ¡existe el riesgo de dañar la impresora y los alrededores!**

PASO 21 Conectando el modo pánico (fuente negra)



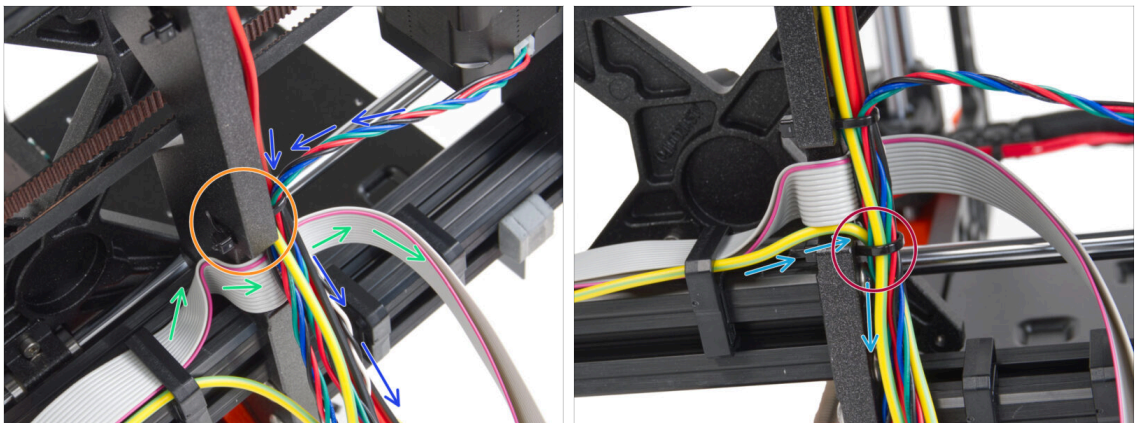
- Conecta el cable de alimentación a la fuente de alimentación. Utiliza el lado con el conector negro en el extremo.
- ⚠ **¡Verifica todas las conexiones nuevamente! El cable rojo está en la segunda ranura y el negro en la cuarta . Asegúrate de que los cables están bien apretados. De lo contrario, existe el riesgo de dañar la impresora y los alrededores.**
- Coloca la tapa de la fuente de alimentación sobre los terminales de alimentación. Asegúrate de que el logotipo "PRUSA" está hacia arriba.
- Fija la cubierta utilizando los dos tornillos M3x10 a través de las aberturas marcadas. Ten en cuenta que las aberturas son bastante profundas.
- ⚠ **Asegúrate de que la cubierta está bien asentada y de que ningún cable queda aprisionado por debajo.**
- Echa un vistazo desde la parte inferior de la fuente de alimentación y guía todos los cables de la fuente de alimentación a través de los clips para cables según la imagen.
- ⚠ **No guíe el motor Z a través de los sujetacables.**

PASO 22 Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente negra)



- Desliza la brida por los orificios circulares del marco para crear un bucle a ambos lados del marco, de modo que el cable pase por ambos bucles.
- Empieza a apretar la brida para que quede bien ajustada y sujete los cables por ambos lados.
- ⚠ **Ten cuidado de no apretar demasiado la brida, ya que podría dañar los cables.**
- Corta el sobrante de la abrazadera con cuidado.

PASO 23 Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente negra)



- Continúa guiando los cables hacia el xBuddy. Incluye el cable del motor Y en el haz.
- Sujétalo con otra brida al marco.
- Guía y dobla con cuidado el cable xLCD por debajo del haz de cables. **No incluyas el cable xLCD en el haz de cables.** Guíalo por debajo del haz de cables y déjalo libre por ahora.
- Pasa el cable PE del xLCD por el corte del marco e inclúyelo en el haz de cables.
- Asegura el conjunto de cables la brida.

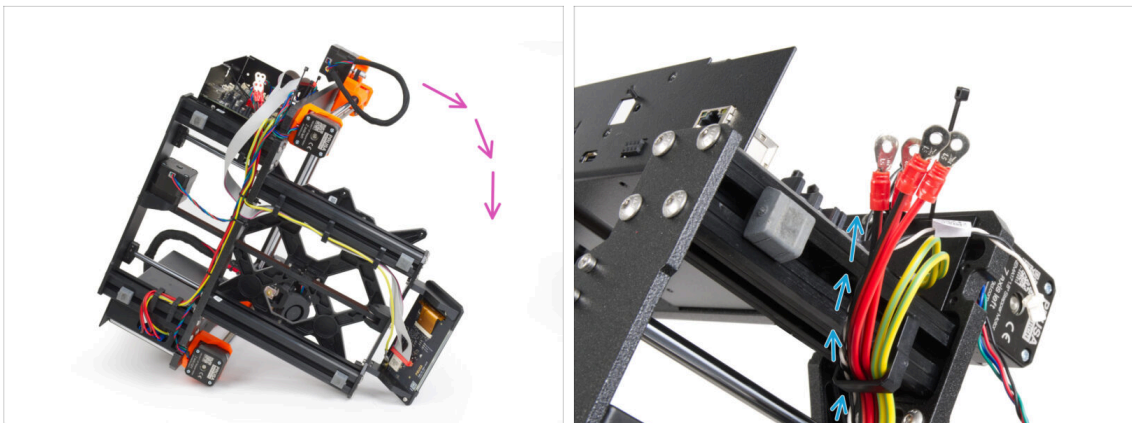
PASO 24 Conectando los cables de la fuente (fuente negra): preparación de las piezas



● For the following steps, please prepare:

- Tornillo del terminal de alimentación 6-32 (4x) *para la **fuente negra únicamente***
- Zip tie (2x)

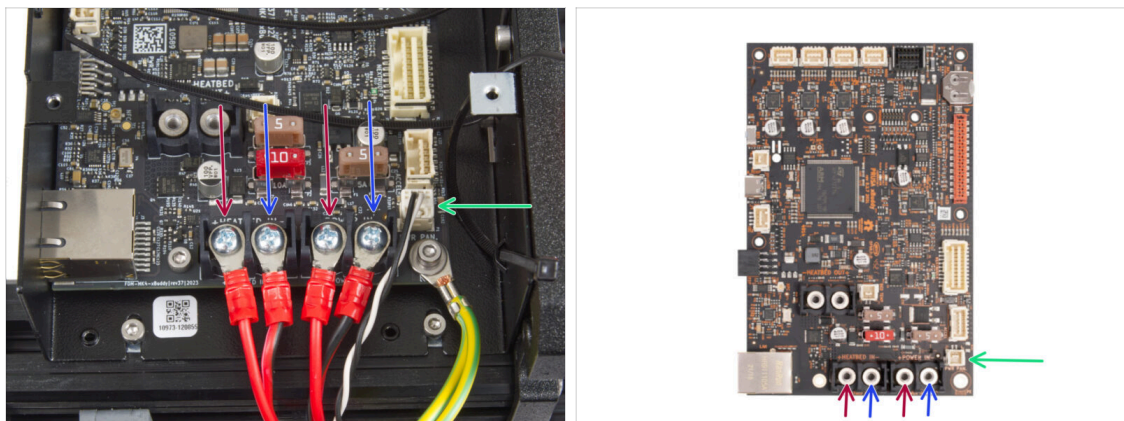
PASO 25 Guiado de los cables de alimentación (fuente negra): cable PE



ⓘ Some photos may show a different xLCD cover. These images are universal across multiple printers, but the essential steps remain the same and do not affect the assembly process.

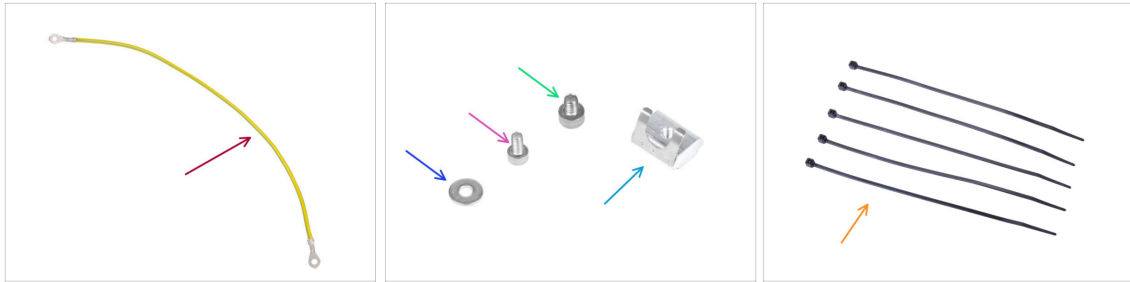
- Gira la impresora sobre su lado derecho (lado con la fuente de alimentación).
- Guía todos los cables **de la fuente de alimentación** a través del clip de cables.

PASO 26 Conectando los cables de la fuente (fuente negra): cable PE



- **Conecta los cables de la fuente de alimentación a la placa xBuddy en este orden (empezando por la izquierda con el primer par de cables de la fuente de alimentación):**
 - Red power cable (positive) *or just the red stripe on the black cable*
 - Cable de alimentación negro (negativo)
 - Red power cable (positive) *or just the red stripe on the black cable*
 - Cable de alimentación negro (negativo)
- Fija todos los conectores de los cables de alimentación con los tornillos de los terminales. **Aprieta con cuidado pero firmemente los tornillos.**
- Conecta el cable de alimentación del modo pánico al conector blanco de la parte inferior de la placa del xBuddy.
- ⚠ **Verifica la correcta colocación de los cables comparándola con la imagen. ¡Esto es crucial! Un cableado incorrecto puede dañar la impresora.**
- Ahora, pase a **Asegurando los cables de la fuente de alimentación.**

PASO 27 Cable Fuente - PE (fuente plateada): preparación de las piezas

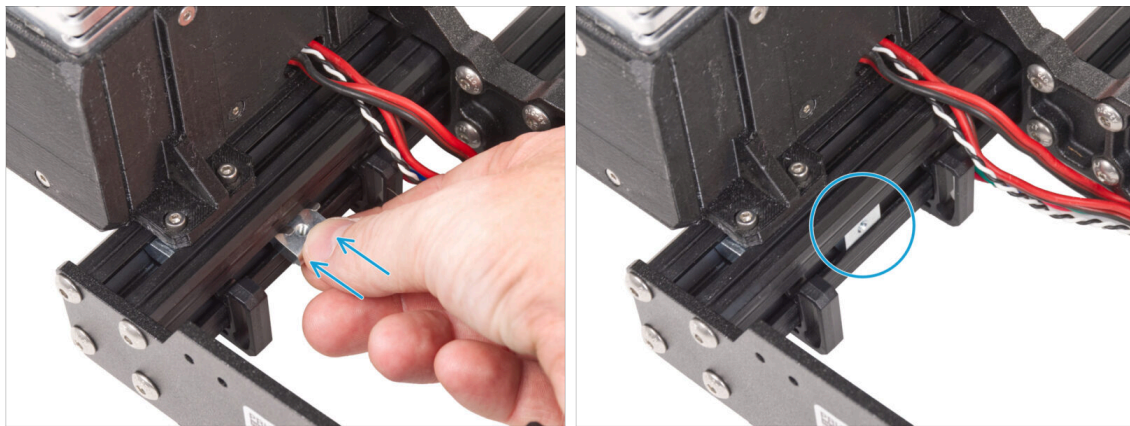


i Los siguientes pasos están destinados únicamente a la **fuente de alimentación plateada**.

■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Extensión cable PE (1x)
- M3w washer (1x)
- M3x6 screw (1x)
- Tornillo M4x5 (1x)
- Tuerca M3nEs (1x)
- Bridas (5x)

PASO 28 Insertando las tuercas M3nEs (fuente plateada)

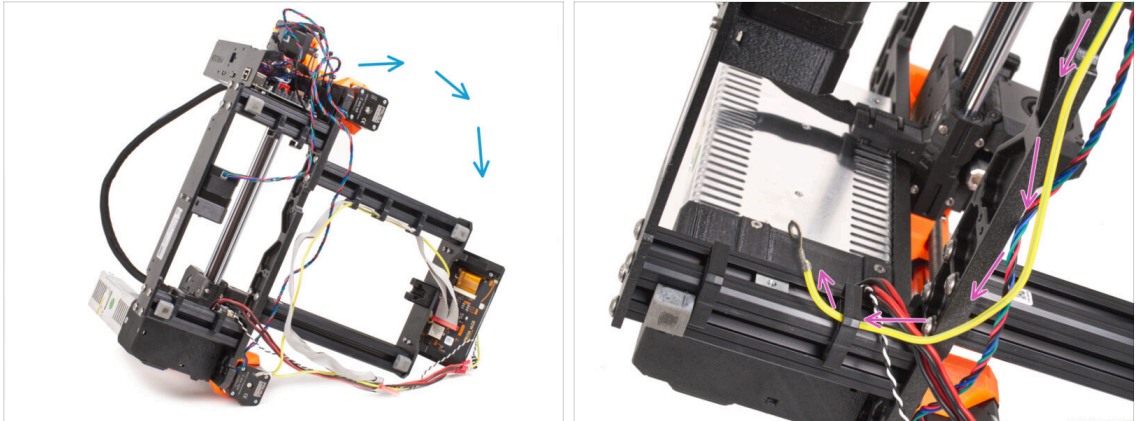


📌 Los siguientes pasos se han tomado de otra guía de actualización de impresoras. Por lo tanto, faltan partes como el carro Y. Sin embargo, esto no tiene ningún efecto en el proceso de conexión de la fuente de alimentación plateada.

■ Desde el lado interior de la fuente de la extrusión corta, inserta la tuerca M3nEs entre dos clips de cable.

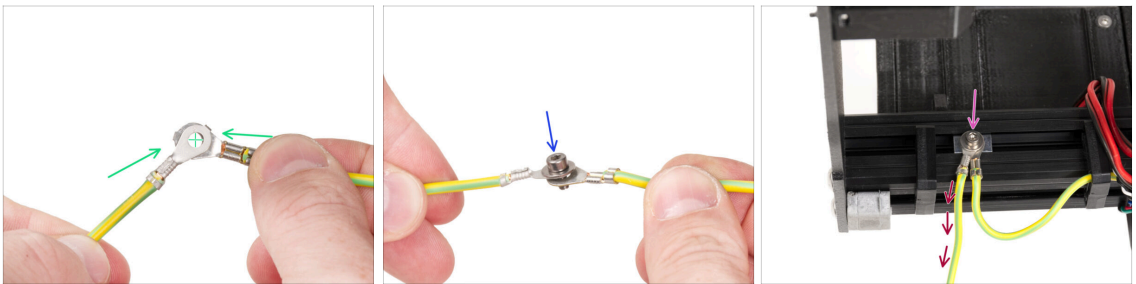
i La posición exacta de la tuerca no importa.

PASO 29 Guiando el cable PE (fuente plateada)



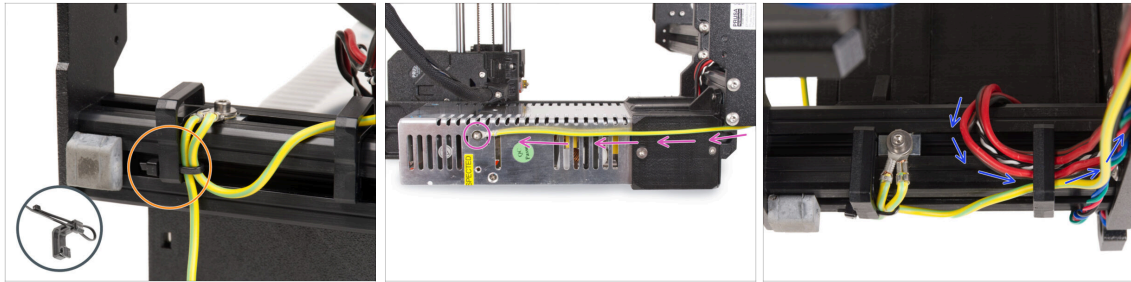
- Con cuidado gira la impresora del lado de la fuente de alimentación.
- Coge el extremo único del cable PE (no el extremo bifurcado) que ya está instalado en la impresora. Guía el cable a través del clip de cable derecho.

PASO 30 Conectando los cables PE (fuente plateada)



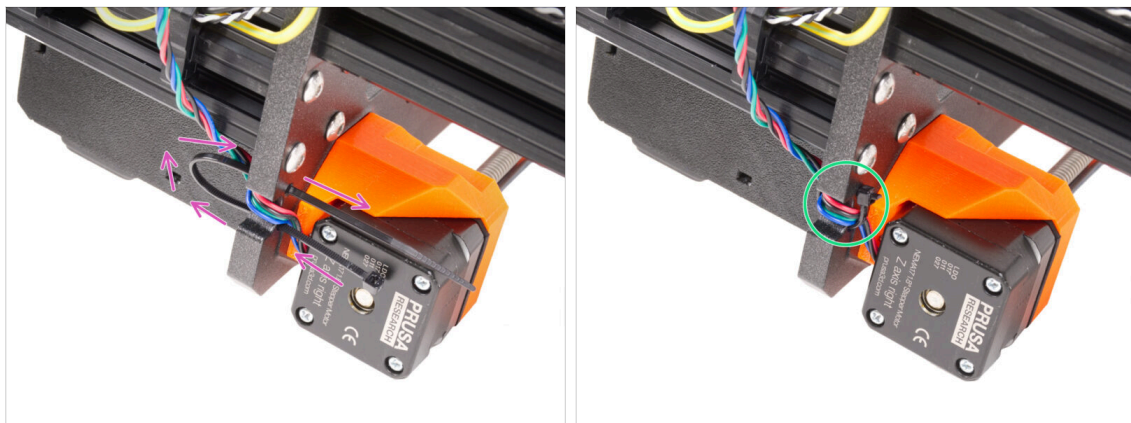
- Take the free end of the PE cable guiding from the printer and line up the connector with one of the connector of the extended PE cable.
- Empuja el tornillo M3x6 y la **arandela M3w** a través de ambos conectores.
- Fija la unión de cables a la tuerca M3nEs del perfil de extrusión y fíjala apretando a fondo el tornillo M3x6.
- El cable PE libre extendido debe estar en la posición izquierda y conducir libremente fuera de la impresora.

PASO 31 Conectando el cable PE alargado (fuente plateada)



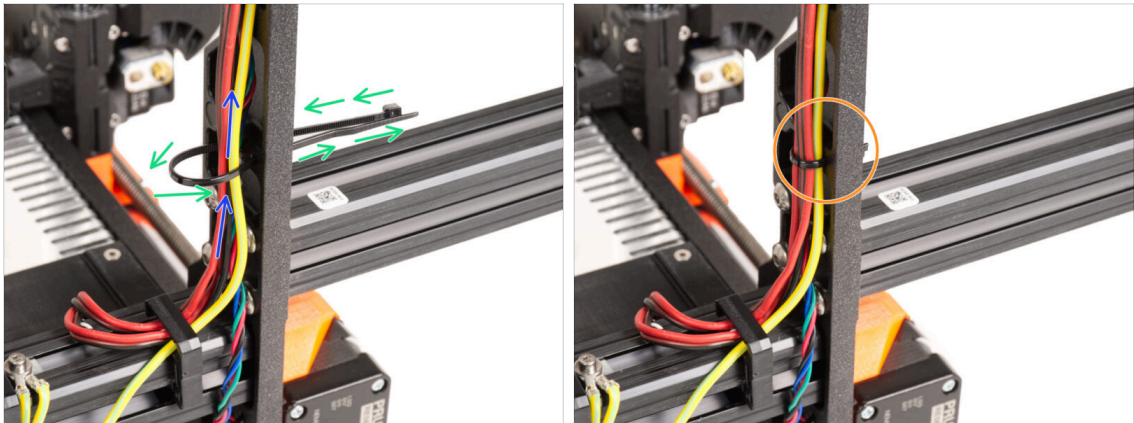
- Une los dos cables PE y fíjalos con la brida al sujetacables izquierdo.
- Observa los dos orificios roscados para tornillos en la fuente de alimentación plateada (PSU). Fija el conector de tierra extendido al **agujero "superior"** usando el tornillo M4x5.
- Guía todos los cables de la fuente de alimentación a través del clip de cable derecho.

PASO 32 Guiando el cable del motor Z derecho (fuente plateada)



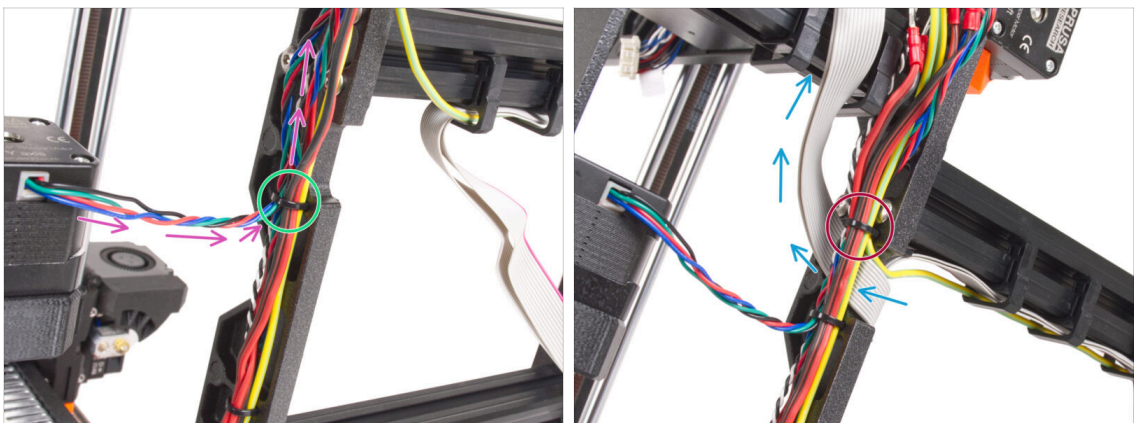
- Desliza la brida por los orificios circulares del marco para crear un bucle a ambos lados del marco, de modo que el cable pase por ambos bucles.
- Empieza a apretar la brida para que quede bien ajustada y sujete los cables por ambos lados. Ten cuidado de no apretarla demasiado, ya que podrías dañar los cables. Corta la parte sobrante de la brida con mucho cuidado.

PASO 33 Guiando el conjunto de los cables de alimentación (fuente plateada)



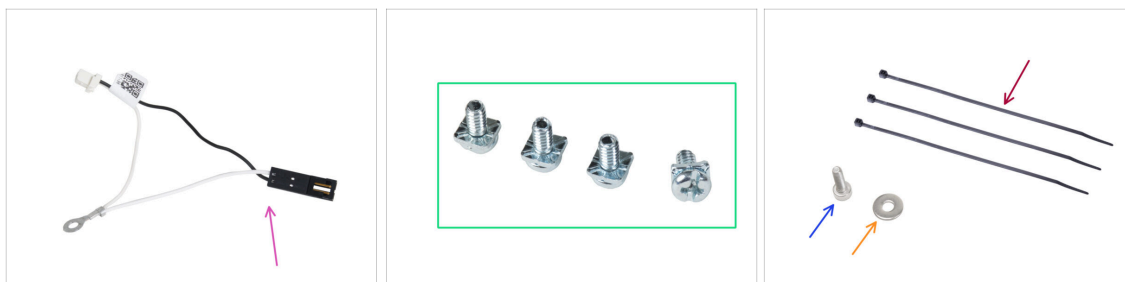
- Continúa hacia arriba y usa otra brida para crear el siguiente bucle.
- Guía el cable del eje Z y todos los cables de la fuente de alimentación a través de la abrazadera.
- Coloca los cables PE y de alimentación en la parte inferior del haz.
- Pon el cable con cuidado en la brida y apriétala para que quede firme sujetando los cables. Ten cuidado de no apretarla en exceso pues podría cortar los cables. Corta el sobrante de la brida.

PASO 34 Guiado de los cables de alimentación (fuente plateada)



- Continúa guiando los cables hacia el xBuddy. Incluye el cable del motor Y en el haz.
- Sujétalo con otra brida al marco.
- Guía y dobla con cuidado el cable xLCD por debajo del haz de cables. **No incluyas el cable xLCD en el paquete de cables.** Déjalo libre por ahora.
- Pasa el cable PE del xLCD por el corte del marco e inclúyelo en el haz de cables.
- Asegura el conjunto de cables la brida.

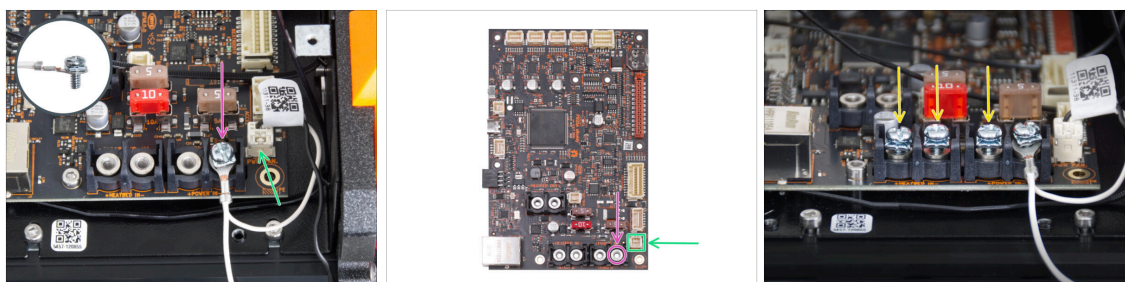
PASO 35 Cable extendido del modo pánico (fuente plateada): preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Cable extendido del modo pánico (1x)
- Tornillo PT 3/32 (4x)
- Zip tie (3x)
- M3x6 screw (1x)
- Arandela M3w (1x)

PASO 36 Alargando el cable del modo pánico (fuente plateada)



- Utilizando el tornillo PT 3/32, fija el conector del cable extendido del modo pánico a la última ranura de terminal de alimentación (derecha). **¡No apriete completamente el tornillo del terminal!** Unas pocas vueltas son suficientes por ahora, apretaremos completamente el tornillo más tarde.

ⓘ El cable debe poder moverse libremente.

- Atornilla previamente los tornillos de los terminales en los terminales de la placa xBuddy. **No aprietes los tornillos completamente**, 3-5 vueltas serán suficientes.

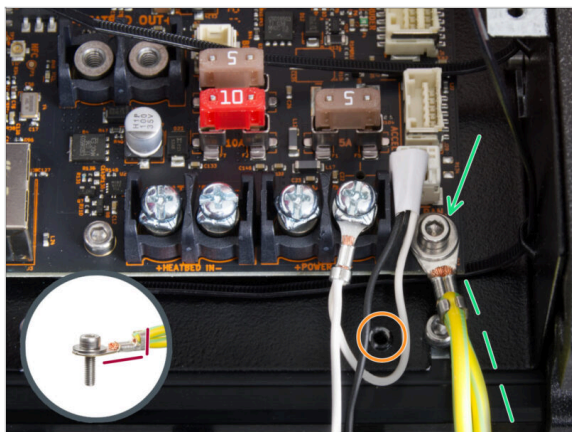
● Deja sin conectar por ahora el conector negro del cable alargado del Modo Pánico.



Ten en cuenta que la mayoría de los pasos siguientes se realizan con una fuente de alimentación negra. Sin embargo, se proporcionarán instrucciones específicas si hay diferencias para la fuente de alimentación plateada.

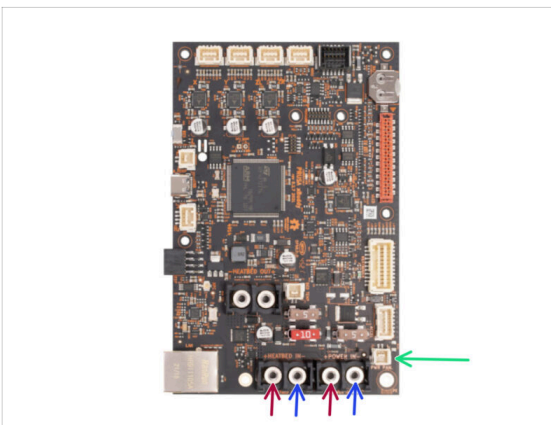
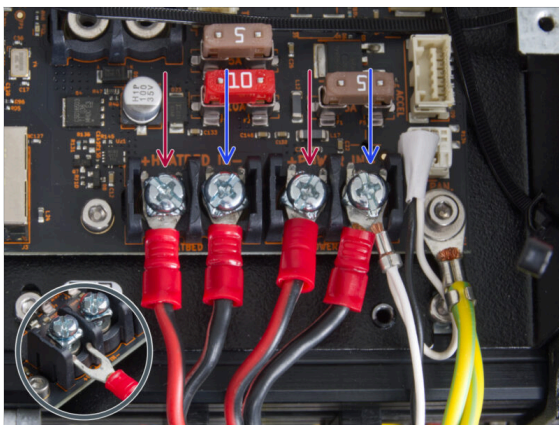
- Atornilla previamente tres tornillos 3/32 PT en los terminales de la placa xBuddy. **No aprietes los tornillos completamente**, 3-5 vueltas serán suficientes.

PASO 37 Conectando el cable PE (fuente plateada)



- Conecta el conector del cable PE al orificio inferior derecho de la caja del xBuddy. Asegura el cable con la arandela M3w y el tornillo M3x6. Aprieta firmemente el tornillo.
- ⚠ **Observa la orientación correcta del conector PE.**
- Guía el cable PE de forma que no interfiera con el orificio roscado situado debajo de la placa xBuddy.

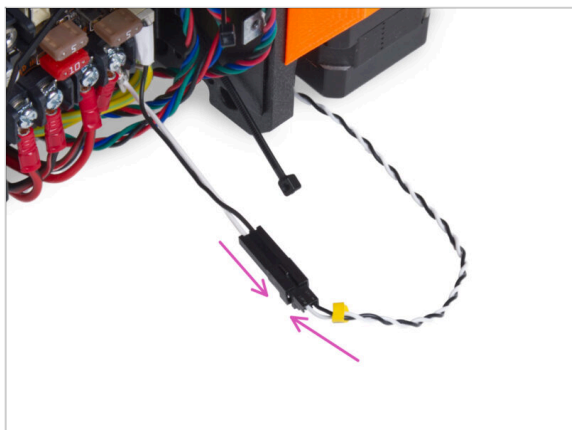
PASO 38 Conectando los cables de la fuente (fuente plateada)



- **Conecta los cables de alimentación bajo los tornillos de los terminales preatornillados de la placa del xBuddy en este orden (empezando por la izquierda con el primer par de cables de la fuente de alimentación). :**
 - Cable de alimentación rojo (positivo)
 - Cable de alimentación negro (negativo)
 - Cable de alimentación rojo (positivo)
 - Cable de alimentación negro (negativo) - conéctalo junto con el cable de alimentación del modo pánico alargado. El cable de alimentación del modo pánico alargado debe estar debajo.
- Fija todos los conectores de los cables de alimentación con los tornillos de los terminales. Aprieta firmemente los tornillos.

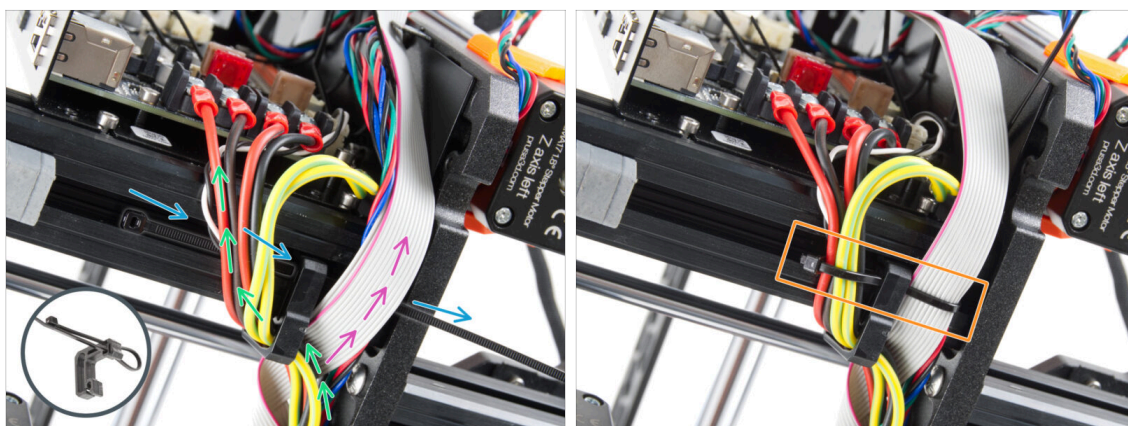
⚠ **Verifica la correcta colocación de los cables comparándola con la imagen. ¡Esto es crucial! Un cableado incorrecto puede dañar la impresora.**

PASO 39 Conectando el cable del modo pánico (fuente plateada)



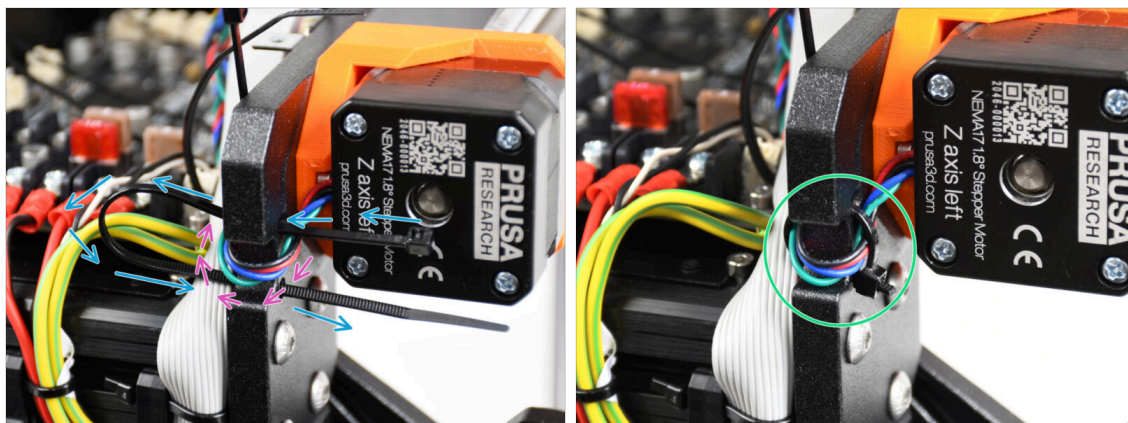
- Enchufa el cable del modo pánico guiándolo desde la fuente de alimentación hasta el cable del modo pánico extendido.

PASO 40 Asegurando los cables de la fuente



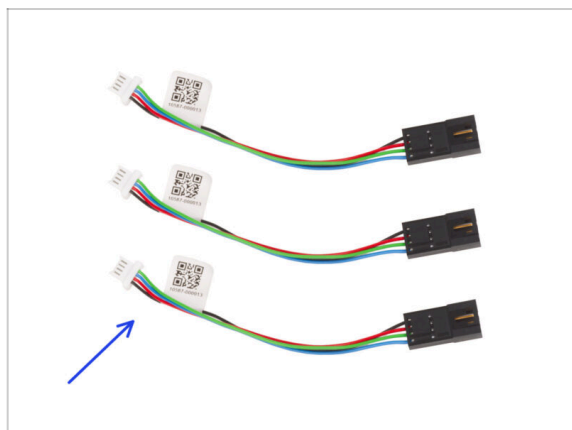
- Divide el haz de cables en dos trayectos:
- Introduce la brida por el orificio inferior del clip para cables.
- ⓘ Mira el detalle que muestra un ejemplo de cómo guiar una brida a través del clip para cables.
- Guía los cables de los cables PE, cables de la fuente y el cable del modo pánico alrededor del clip de cable izquierdo.
- Guía el cable xLCD y los cables del motor entre la abrazadera de cable derecha.
- **Aprieta muy suavemente** los cables con la brida. Corta la brida sobrante.

PASO 41 Guiando el cable del motor Z izquierdo



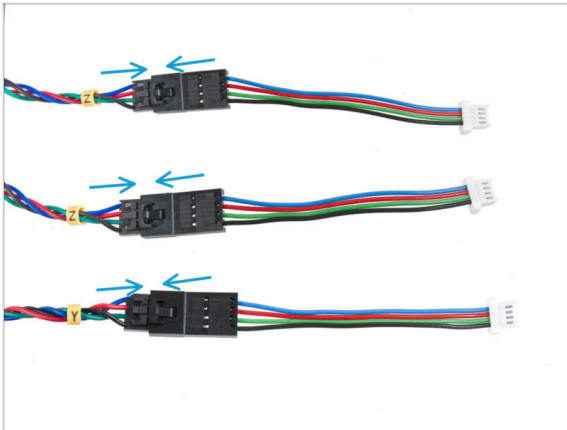
- Empuja la abrazadera a través del marco bajo el motor Z izquierda.
 - Guía el cable izquierdo del motor Z a través del recorte en el marco hasta la caja del xBuddy.
 - Aprieta la brida con cuidado. Corta el sobrante de la brida.
- ⚠ **No aprietes demasiado la abrazadera, puede dañar fatalmente los cables.**

PASO 42 Adaptador cable motor: preparación de las piezas



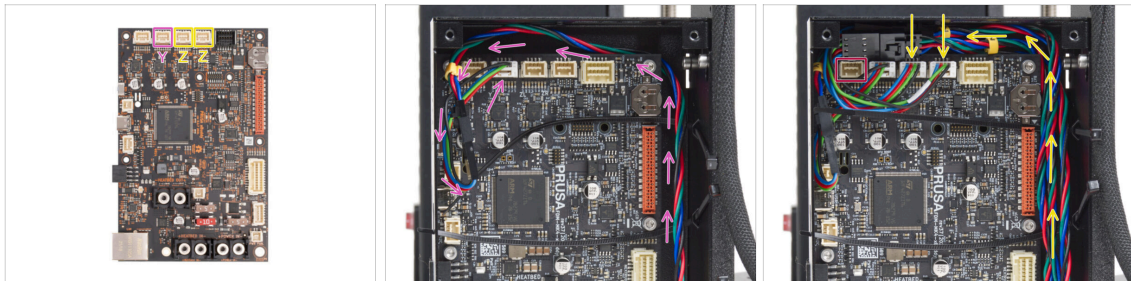
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- Adaptador del cable del motor (3x)

PASO 43 Conectando los adaptadores del cable del motor



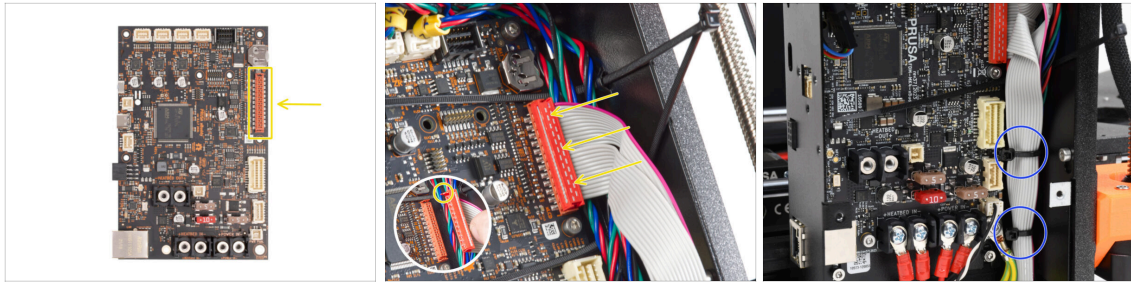
- Guía todos los cables del motor (etiquetados Y, Z, Z) fuera de la impresora.
- Enchufa cada cable del motor en el adaptador del cable del motor. Sentirás un ligero clic cuando el conector esté correctamente enchufado.

PASO 44 Conexión de los cables de los motores



- Conecta el motor Y a la segunda ranura desde la izquierda. Guía el cable por el lado derecho de la caja del xBuddy y por detrás del borde de la placa del xBuddy.
 - Conecta los cables del motor Z a las ranuras tercera y cuarta. El orden del cableado no importa.
- ⚠ Deja espacio alrededor de la primera ranura para enchufar otro cable que se conectará más adelante.

PASO 45 Conectando los cables del xLCD

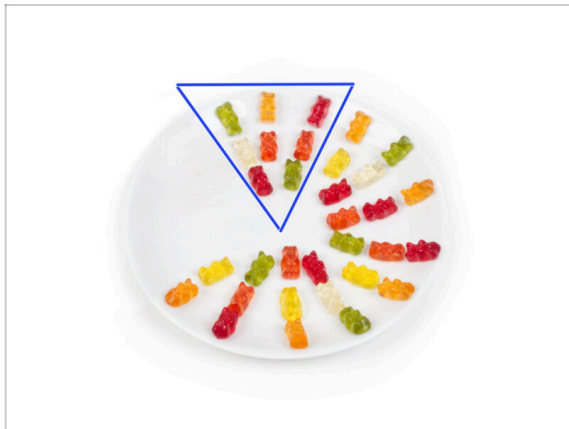


- Conecta el xLCD a la ranura del lado derecho del xBuddy. Fíjate en la pestaña de seguridad del conector del cable del xLCD. La pestaña debe encajar en la parte superior del conector.

⚠ Asegúrate de que todo el cable pasa por encima de las bridas de la caja de la xBuddy, no por debajo de las bridas.

- Coloca el cable del xLCD como en la imagen. El xLCD debe cubrir el haz de cables. Aprieta el haz de cables con las dos primeras bridas de la parte inferior de la caja de la xBuddy. **¡No aprietes demasiado las abrazaderas!**

PASO 46 Haribo



- Come otros ocho ositos de gominola.

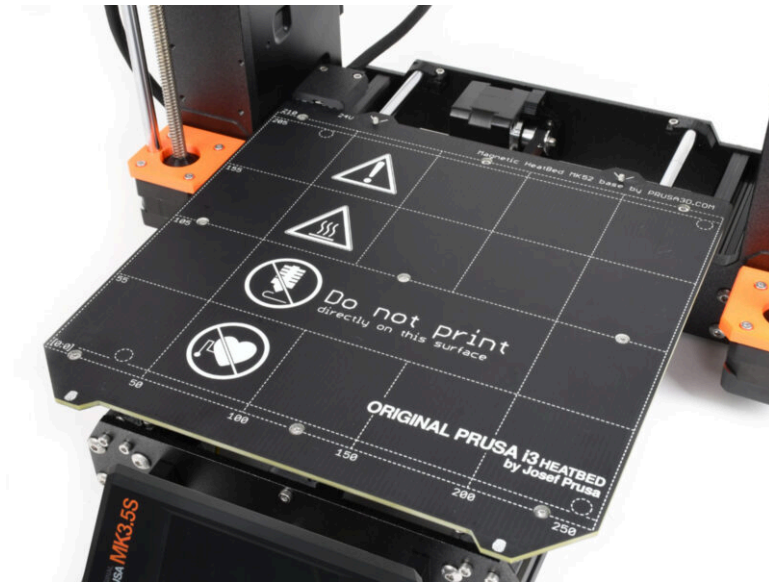
ⓘ **¿Sabías que** los ositos de gominola originales se inspiraron en los osos bailarines de Europa, y Riegel los bautizó como "Gummibärchen", que significa "ositos de goma" en alemán?

PASO 47 Eso es todo

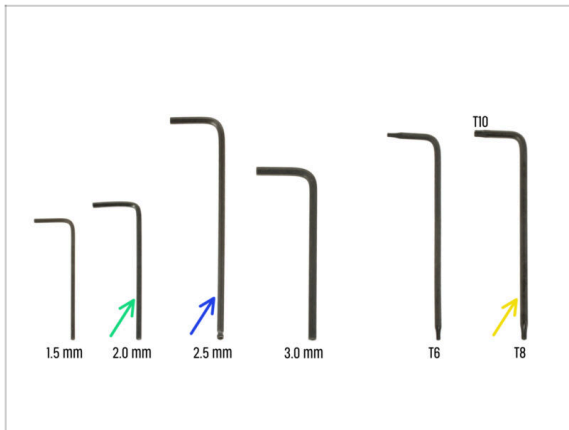


- El conjunto del xLCD y los cables de la fuente de alimentación están justo en su sitio.
- Continuemos con el siguiente capítulo **6. Actualización Base calefactable**

6. Heatbed upgrade



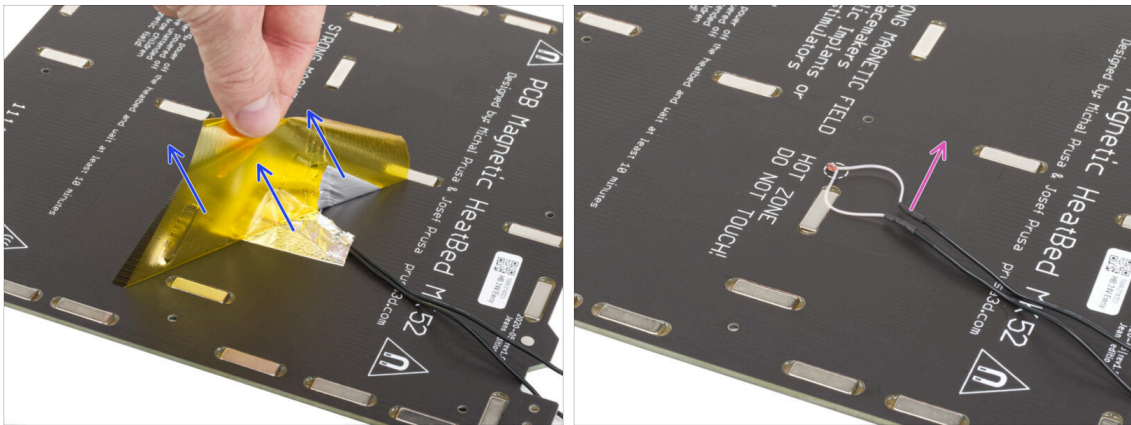
PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Llave Torx T8/10

PASO 2 Retirando el termistor de la base

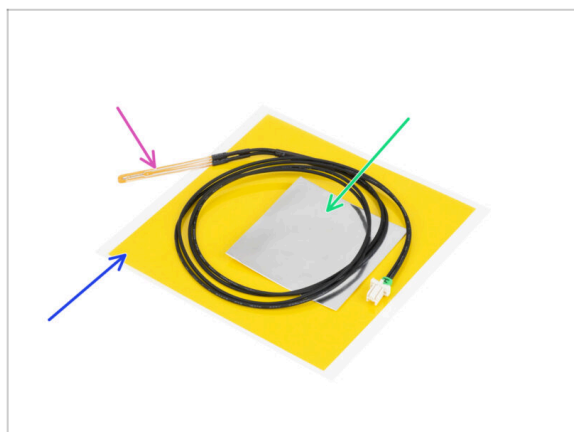


📌 En los próximos pasos, sustituirá el termistor antiguo de la base calefactable (de tu modelo de impresora anterior) por una nueva versión compatible con MK4, MK3.9 y MK3.5.

⚠️ **If you purchased a new heatbed with the upgrade kit** — commonly for users with printers featuring 2+1 screws on the old heatbed — ensure that the new thermistor is pre-installed. You can easily verify this by checking for a white connector at the end of the thermistor cable. The presence of this connector indicates that the new thermistor is already in place and you can skip to Heatbed cable assembly: parts preparation

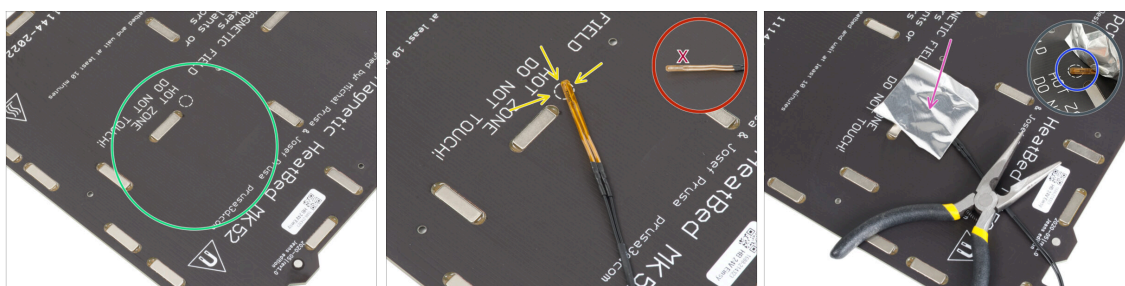
- Desde la parte inferior de la base calefactable, despegar la cinta Kapton amarilla y la cinta de aluminio plateada.
- Retira el cable del termistor de la base calefactable.

PASO 3 Nuevo termistor de la base: preparación de las piezas



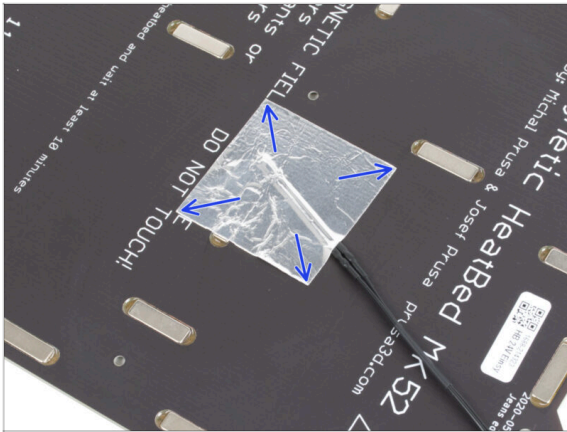
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- Termistor de base calefactable MK4 (1x)
- Kapton tape (1x)
- Cinta de aluminio (1x)
- ⚠ ¡Presta atención a las instrucciones! ¡La cinta Kapton "amarilla" tiende a enrollarse y no podrás recuperar su forma inicial!
- ⓘ Todas las piezas necesarias se encuentran en la bolsa **Heatbed thermistor set**.

PASO 4 Preparando la base calefactable y el termistor



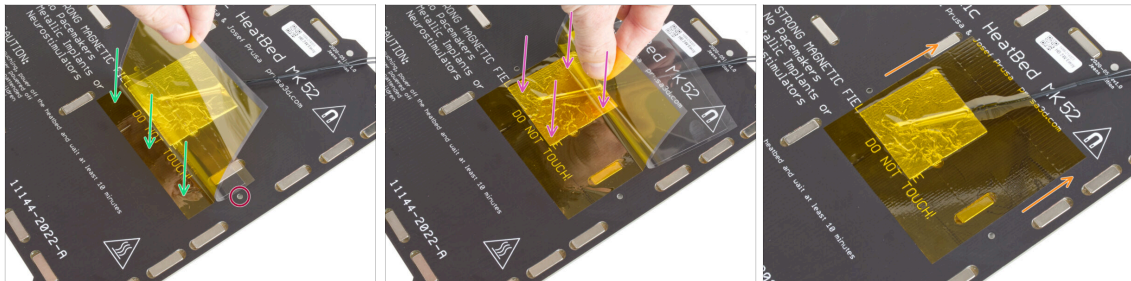
- Una vez que hayas quitado el termistor y las cintas, limpia toda la placa para eliminar la grasa. Puedes dejar el pegamento, que estaba debajo de la cinta de aluminio.
- Coloca el termistor en la base calefactable. **La punta del termistor debe estar en el círculo.**
- ⚠ Si omites este punto, la impresora leerá valores de temperatura incorrectos.
- ⚠ Observa de qué lado está fijado el sensor a la base calefactable.
- Tira de la cinta de aluminio plateado y retira con cuidado la película protectora.
- Pega la cinta a la cama de calor, **PERO SOLO** en el centro del termistor (dentro de la forma circular). Necesitamos verificar la posición correcta.
- Pela o dobla la cinta ligeramente para sacar la punta del termistor.

PASO 5 Cubriendo el termistor



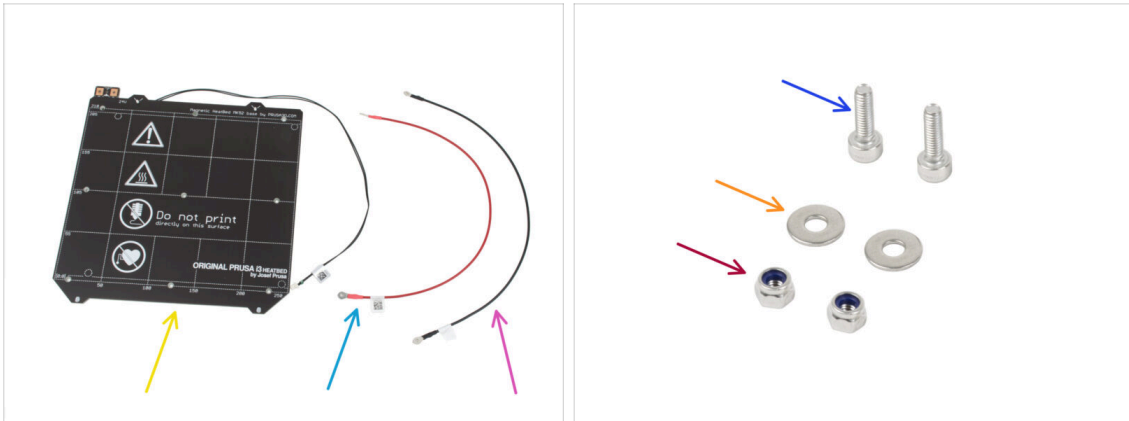
- Mantén la posición del termistor y cúbrelo con cinta adhesiva de aluminio. Asegúrate de que todo el sensor termistor está cubierto con la cinta.

PASO 6 Fijando el termistor en su lugar



- ⚠ **Ahora es el momento de aplicar la cinta Kapton "amarilla" final. NO QUITES toda la cinta, ¡se enrollará!**
- Despega una tira de aproximadamente 1 cm (1/2 pulgada) de la cinta Kapton y pégalala a la base calefactable. Asegúrate de que la cinta se adhiere correctamente.
- ⚠ **Asegúrate de que la cinta Kapton no se superpone a ningún agujero de la base calefactable.**
- ⓘ La cinta Kapton tiene un área más grande que la cinta plateada. Asegúrate de que la cinta plateada esté superpuesta por todos los lados.
- Sigue aplicando la cinta. Asegúrate de que no se enrolle demasiado en la zona del termistor.
- Verifica que toda la superficie adhesiva esté conectada correctamente a la base calefactable.

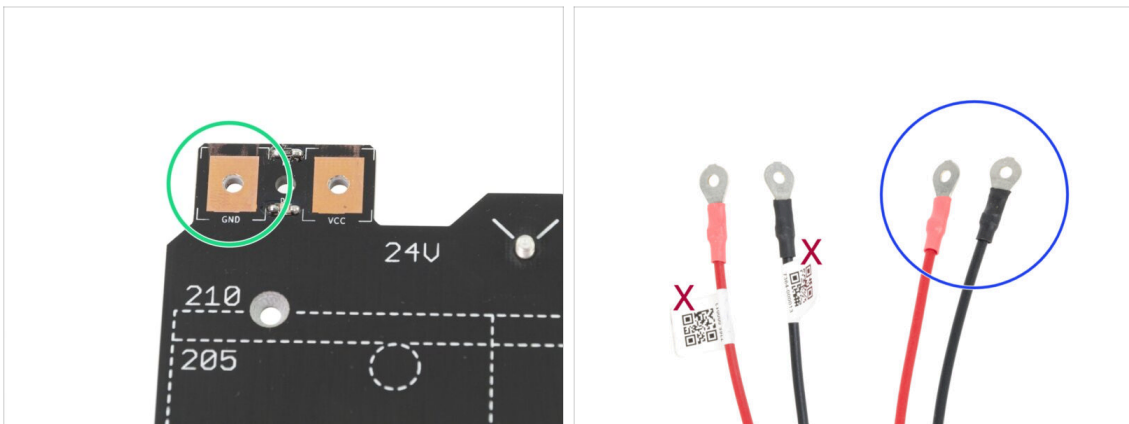
PASO 7 Montaje del cable de la base calefactable: preparación de las piezas



● Para el siguiente paso por favor prepara:

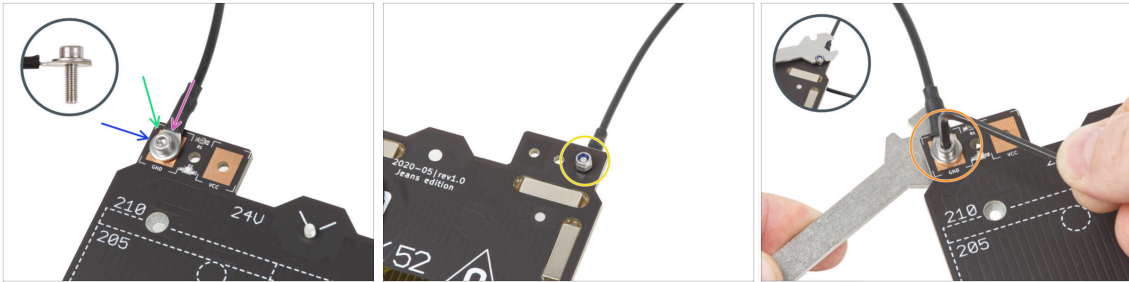
- Base calefactable MK52 24V (1x)
- Cable rojo base calefactable (1x)
- Cable negro base calefactable (1x)
- Tornillo M3x10 (2x)
- Arandela M3w (2x)
- M3nN nut (2x)

PASO 8 Montaje del cable de la base calefactable (parte 1)



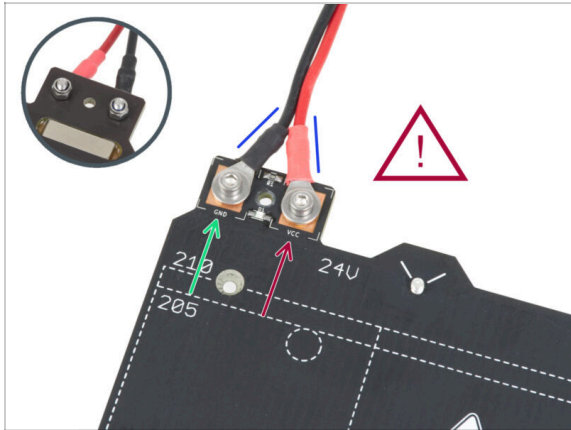
- **ES MUY IMPORTANTE** conectar el cable de alimentación correctamente. Antes de comentar el montaje, mira las patillas. La de la izquierda está marcada como "GND" y debe ser conectada al **CABLE NEGRO**.
- Coge los dos cables de la base calefactable. Fíjate en la etiqueta de cada cable. Para los pasos siguientes, prepara los extremos de los cables **sin la etiqueta**.

PASO 9 Montaje de cables de la base calefactable (segunda parte)



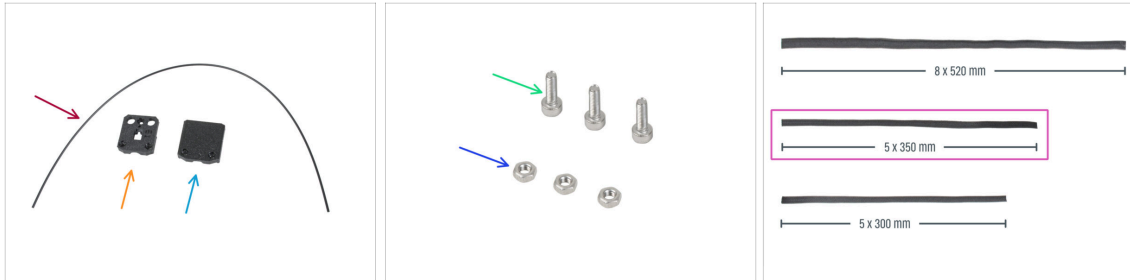
- Coloca el cable negro sobre el pin con el signo "GND". **Utiliza el extremo del cable que no está etiquetado con el código QR.** El código QR debe estar en el otro extremo.
- Coloca la arandela M3w sobre el conector redondo del cable.
- Desliza el tornillo M3x10 a través de todas las piezas.
- Sujeta el tornillo y dale la vuelta a la base poniéndola patas arriba.
- Coloca la tuerca M3nN en el tornillo M3x10 y apriétala sólo ligeramente.
- Vuelva a girar la base calefactable. Con la llave universal y la llave Allen, aprieta el tornillo. Ajustaremos la posición del cable más adelante, **por lo tanto, no aprietes aún demasiado el tornillo.**

PASO 10 Montaje del cable de la base calefactable (parte 3)



- Repite este procedimiento para el segundo cable (Rojo / + / VCC). **Utiliza el extremo del cable que no está etiquetado con el código QR.** El código QR debe estar en el otro extremo.
- ⚠ **Antes de continuar, por favor comprueba de nuevo que:**
 - El cable **NEGRO** debe estar conectado al **"GND"**
 - El cable **ROJO** debe estar conectado al **"VCC"**
- La cubierta de los cables, que se colocará más adelante requiere que los conectores estén inclinados el uno hacia el otro. Haz presión suavemente, dejando un hueco entre ellos.
- ⚠ **Ahora, aprieta ambos tornillos firmemente** utilizando la llave Allen y la llave plana. **Mantén la posición de los conectores mientras los aprietas.**

PASO 11 Cubriendo los cables de la base calefactable: preparación de las piezas

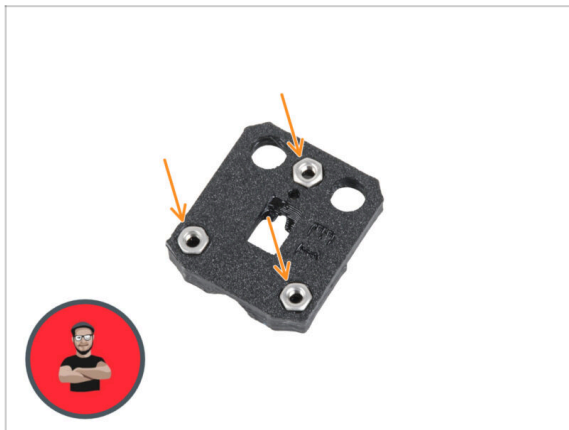


● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Nylon 2x380 mm (1x)
- heatbed-cable-cover-bottom
- heatbed-cable-cover-top
- Tornillo M3x10 (3x)
- Tuerca M3n (3x)
- Funda textil 5x350 (1x)

i Los extremos de las fundas textiles vienen termosellados de fábrica para evitar que se rompan. Para abrirlos, hay que cortar o romper las juntas selladas de los extremos.

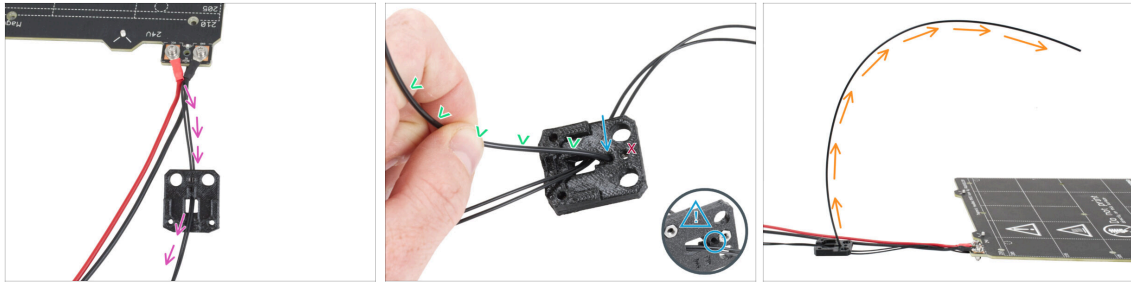
PASO 12 Assembling the heatbed-cable-cover-bottom



● Inserta tres tuercas M3n en las aberturas con forma de la heatbed-cable-cover-bottom.

i Usa el método de tirar con el tornillo.

PASO 13 Montaje del heatbed-cable-cover: filamento de nylon



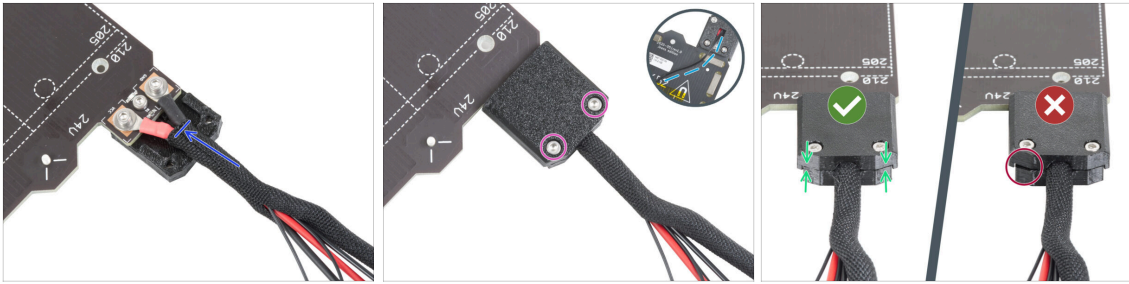
- ◆ Coloca heatbed-cable-cover-bottom como en la imagen. Pasa el cable del termistor de la base calefactable a través del heatbed-cable-cover-bottom.
- ◆ Inserta el filamento de nylon en el orificio de la heatbed-cable-cover-bottom. No dejes que el filamento de nylon sobresalga demasiado por el otro lado. No debería sobresalir más de 2 milímetros.
- ⚠ **Al insertar el filamento de nylon, asegúrate de que el filamento no dañe los cables del termistor situados bajo la pieza impresa.**
- ◆ Bend the nylon filament slightly toward the cables. Be sure to maintain the correct curve orientation, as shown in the second and third pictures.
- ◆ Orienta la curva del filamento como se muestra en la tercera imagen.

PASO 14 Assembling the heatbed-cable-cover-bottom



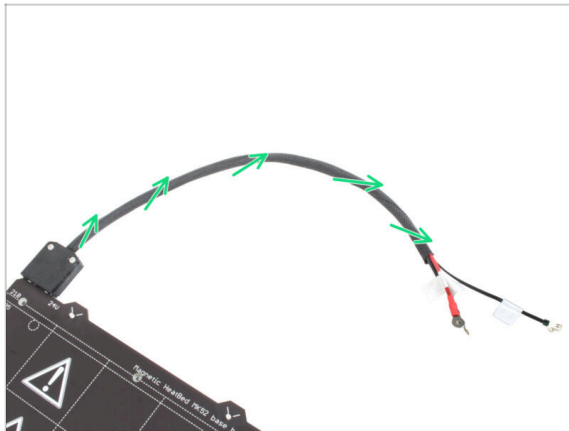
- ◆ Desliza la cable-cover-bottom por debajo de los conectores del cable de la base calefactable (tuercas M3xN). Mira la orientación correcta en la imagen.
- ◆ Fija la cubierta con el tornillo M3x10 desde la parte superior. Aprieta firmemente el tornillo.
- ⚠ **Asegúrate de que el filamento de nylon sigue doblado hacia arriba como en el paso anterior.**

PASO 15 Montaje del heatbed-cable-cover-top



- Envuelve el extremo del haz de cables junto con el filamento de nylon en la funda textil. Desliza la funda lo máximo posible hacia la base calefactable.
- Coloca la heatbed-cable-cover-top en el empalme y fíjala con dos tornillos M3x10.
- En la parte inferior, deja una holgura en el cable del termistor para que pase un dedo.
- Asegúrate de que no haya un gran espacio entre las cubiertas.

PASO 16 Envolviendo la funda textil



- Termina de envolver el haz de cables en la funda textil. Y retuerce la funda, **no los cables de dentro.**

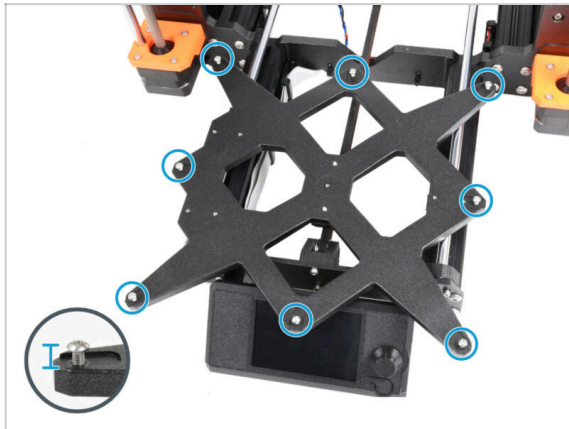
PASO 17 Instalando las juntas de expansión: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

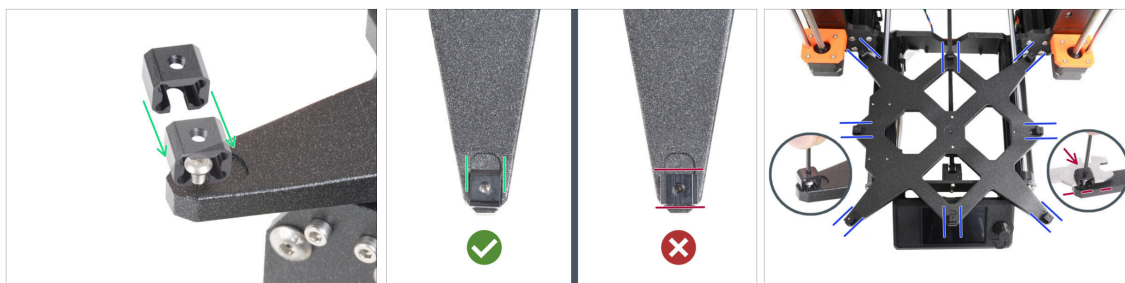
- Expansion joint (8x)
- M3x6r screw (8x)

PASO 18 Preparando las juntas de expansión



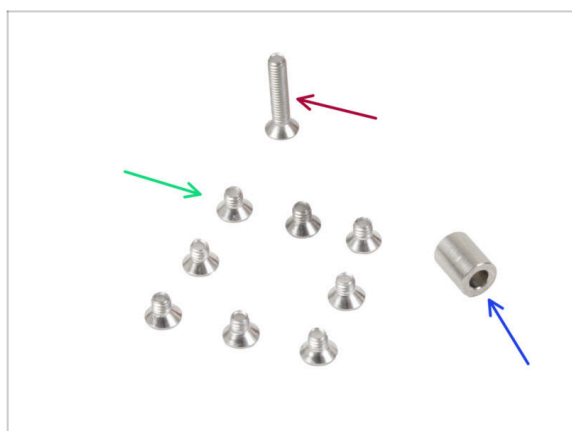
- Instala ocho tornillos M3x6r en los orificios exteriores del carro Y. **No los aprietes completamente.** Unas pocas vueltas son suficientes por ahora.

PASO 19 Instalando las juntas de expansión



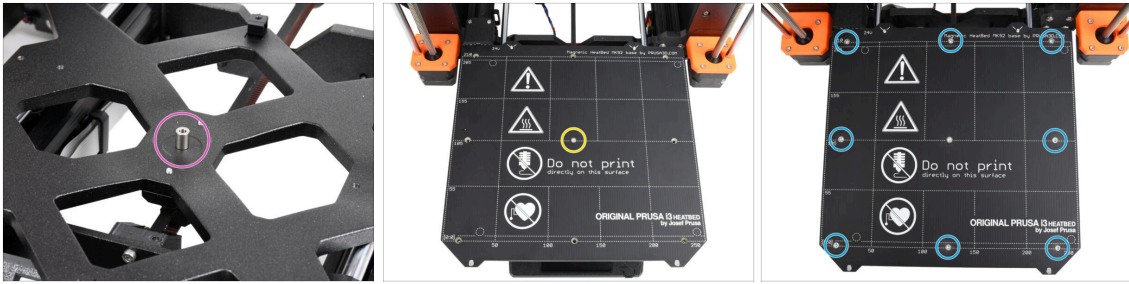
- i** Ten en cuenta que **hay dos versiones del carro Y**. Este paso describe las instrucciones para ambas versiones, por favor ten mucho cuidado.
- !** **La instalación de las juntas de dilatación debe realizarse con cuidado. Es crucial para el correcto funcionamiento de la impresora. Lee atentamente las instrucciones:**
 - Desliza la junta de dilatación desde el lateral sobre el tornillo M3x6r.
 - !** **Asegúrate de que las juntas de dilatación están correctamente orientadas.** Hay un rebaje con aproximadamente la misma forma que la junta de dilatación. La junta debe encajar en el hueco. **Mira la segunda imagen.**
- i** Algunos de los Y-carriajes no tienen los rebajes, dependiendo de la versión del modelo de impresora. **Coloca las juntas de dilatación según la imagen.**
 - Mantén la posición y aprieta el tornillo M3x6r con la llave Allen de 2.0mm.
 - Procede del mismo modo con el resto de las juntas de expansión.
- !** **Y-CARRIAGE ANTIGUO:** En el **Y-carriage antiguo sin los rebajes**, mantén la posición y orientación correctas de la junta de dilatación utilizando la llave universal mientras aprieta.

PASO 20 Colocando la base calefactable: preparación de las piezas



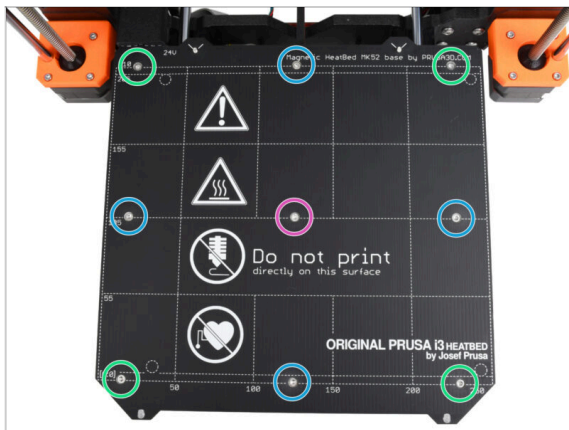
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- M3x4bT screw (8x)
- M3x14bT screw (1x)
- Espaciador 3.1x6x8 mm (1x)

PASO 21 Colocando la base calefactable



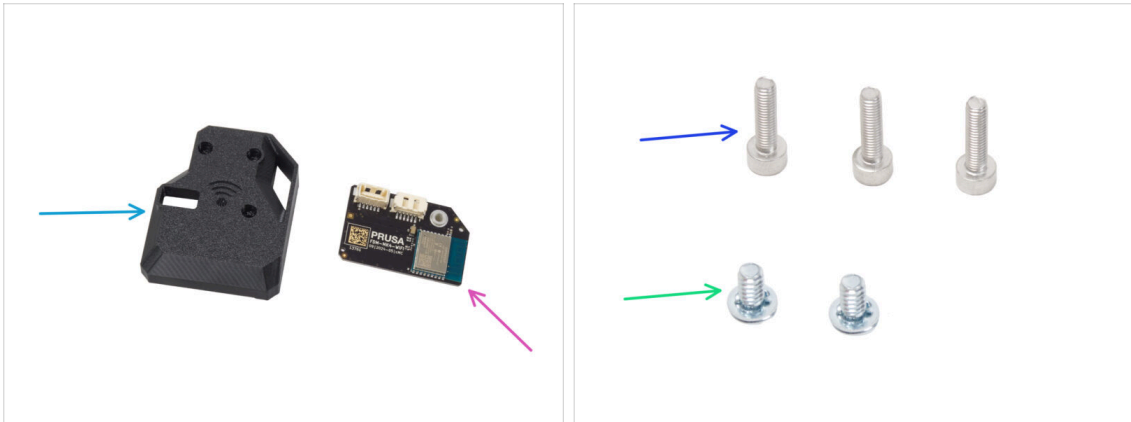
- Coloca el espaciador en el carro Y y alinéalo con el orificio del centro.
- Coloca la base calefactable en el carro Y y fíjala con el M3x14bT atravesando el espaciador. **No apriete aún del todo el tornillo.**
- Inserta los tornillos M3x4bT en los orificios restantes de la base calefactable. **No apriete aún del todo los tornillos.**

PASO 22 Apretando la base calefactable



- Después de colocar todos los tornillos en su lugar, apriétalos usando la llave Torx T10 en el siguiente orden:
 - Center screw
 - Primeros cuatro tornillos (bordes)
 - Últimos cuatro tornillos (esquinas)
- ⚠️ Aprieta los tornillos con firmeza y cuidado.**

PASO 23 Guiado de los cables de la base calefactable: preparación de las piezas



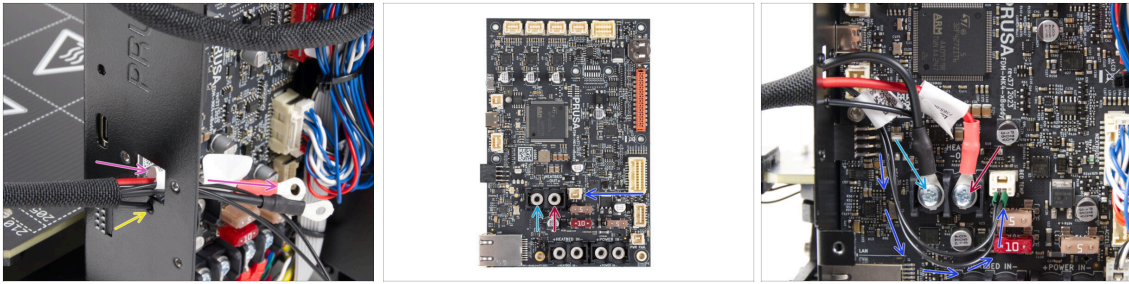
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- MK4S-Wifi-cover (1x)
- ESP-WiFi (1x)
- Tornillo M3x12 (3x)
- Tornillo del terminal de alimentación 6/32" (2x)

PASO 24 Ensamblando el Wi-Fi



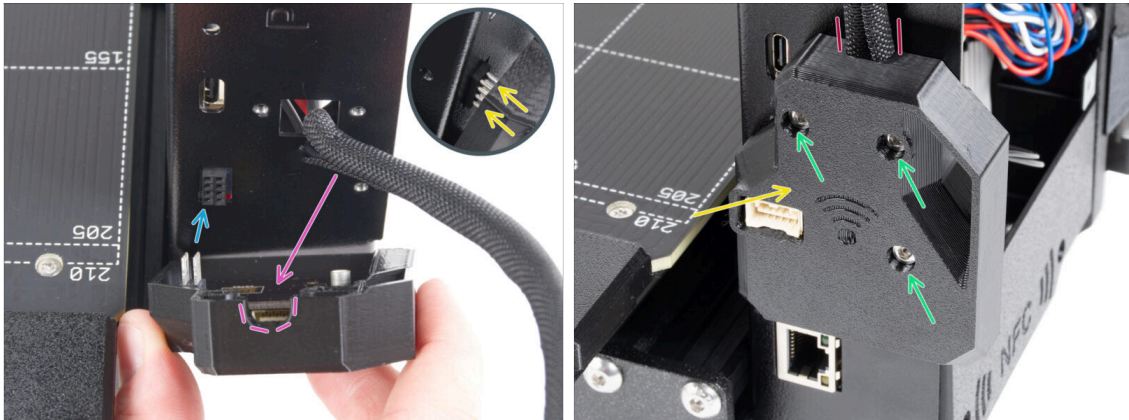
- Inserta el módulo ESP-WiFi en la WiFi-cover, colocándolo justo debajo del puente en el lado izquierdo.
- En el otro lado, asegúrate de que el conector encaja correctamente en el orificio de la tapa.
- Deja el conjunto ensamblado en un lado por el momento.

PASO 25 Guiando los cables de la base calefactable



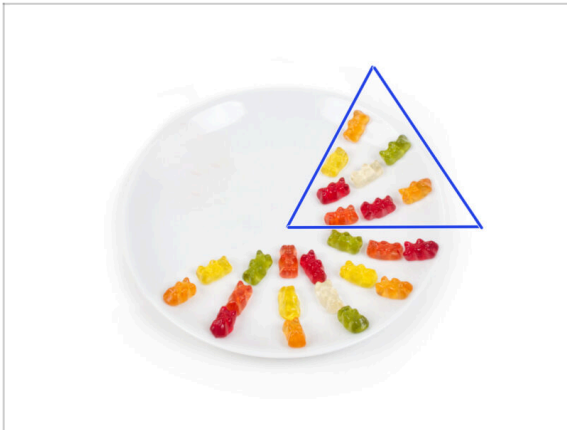
- ◆ Introduce los cables de la base calefactable y el cable del termistor de la base calefactable por la abertura cuadrada de la parte posterior de la xBuddy Box.
- ◆ Introduce el filamento por el orificio circular situado justo debajo de la abertura cuadrada.
- ◆ Place the **black** heatbed cable on the **left** terminal and secure it with the terminal screw 6/32".
- ◆ Coloca el cable **rojo** de la base calefactable en el terminal **derecho** y fíjalo con el tornillo del terminal de 6/32".
- ◆ Conecta el cable del termistor de la base calefactable a la placa xBuddy.

PASO 26 Instalación de la cubierta del conjunto del WiFi



- ⚠ **Ten mucho cuidado** al manipular y conectar el módulo ESP para **evitar doblar y dañar los pines**.
- ◆ Coge el conjunto de la cubierta WiFi y conecta las patillas del módulo ESP al conector de la xBuddy.
- ◆ Coloca el haz de cables de la base calefactable en el recorte de la cubierta WiFi.
- ◆ Cierra la tapa del WiFi con cuidado, asegurándote de que las patillas del módulo ESP encajan correctamente en el conector del xBuddy.
- ⚠ **¡Comprueba que el haz de cables de la base calefactable está en su sitio!**
- ◆ Fija la cubierta con tres tornillos M3x12.

PASO 27 ¡Date una recompensa!



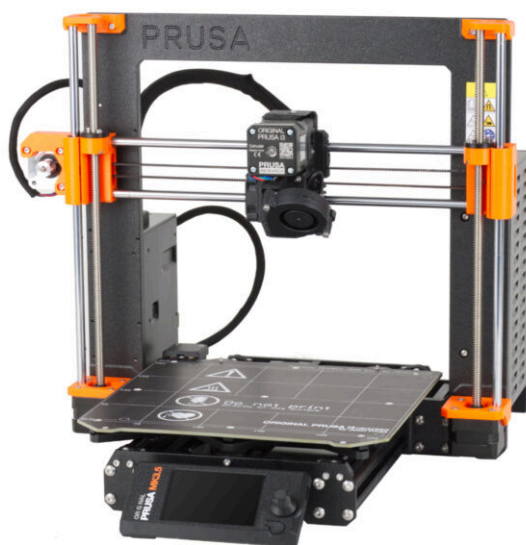
- ◆ Come otros ocho ositos de gominola.
- ❗ **Sabías que** en 2014 se añadió al estándar Unicode un emoji inspirado en un osito de gominola, lo que permitió a los entusiastas de este dulce expresar su amor por él en las conversaciones digitales.

PASO 28 ¡Casi está!

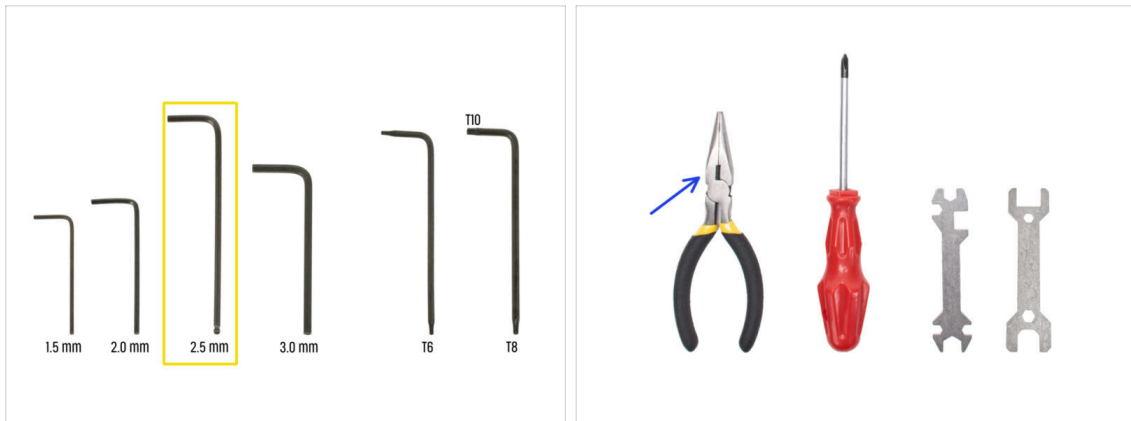


- ◆ Hasta aquí nada complicado, ¿verdad? No esperes nada complicado :). Entremos en los últimos capítulos.
- ◆ Pasemos al capítulo 7. **Actualización extrusor**

7. Actualización extrusor y conectividad



PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

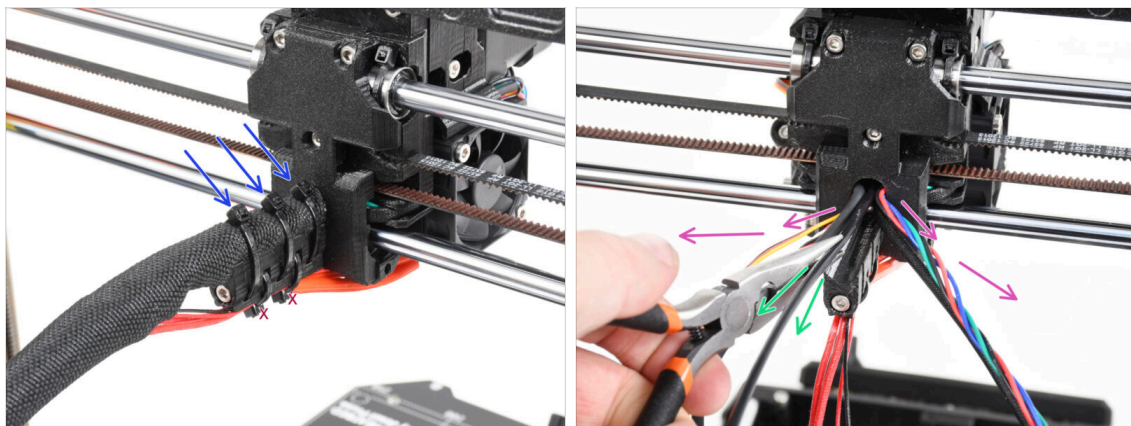
● 2.5mm Allen key

● Needle nose pliers

● Gafas de seguridad (*no incluido en el kit*)

ⓘ Al acortar el filamento de nylon es necesario llevar gafas de seguridad. No es necesario ponerse las gafas inmediatamente. Se te indicará a su debido tiempo.

PASO 2 Retirando el filamento de nylon



⚠ **Use safety glasses!**

● Echa un vistazo desde la parte trasera de la impresora y céntrate en el extrusor.

● Corta las tres bridas de la parte superior de la funda textil.

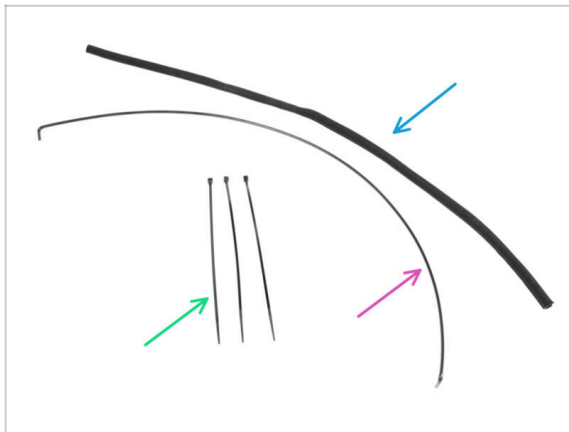
⚠ **No corte la pareja por la parte inferior.**

● Extiende todos los cables del extrusor hacia los lados.

● Con los alicates de punta fina, extrae el filamento de nylon negro del cuerpo del extrusor.

⚠ **Ten mucho CUIDADO. El filamento de nylon puede ser muy difícil de quitar.**

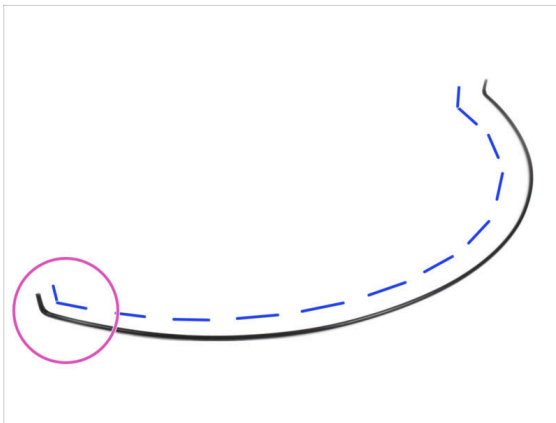
PASO 3 Nuevo filamento de nailon: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

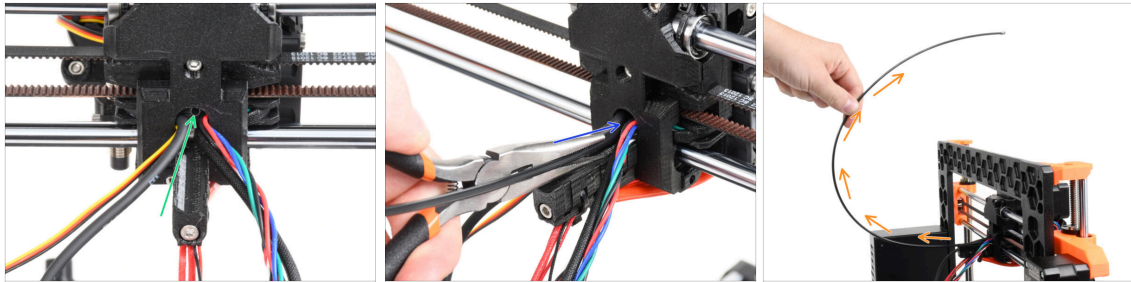
- Funda textil 8x520 (1x)
- Nylon 3x555 mm (1x)
- Zip tie (3x)

PASO 4 Corte del filamento de nylon



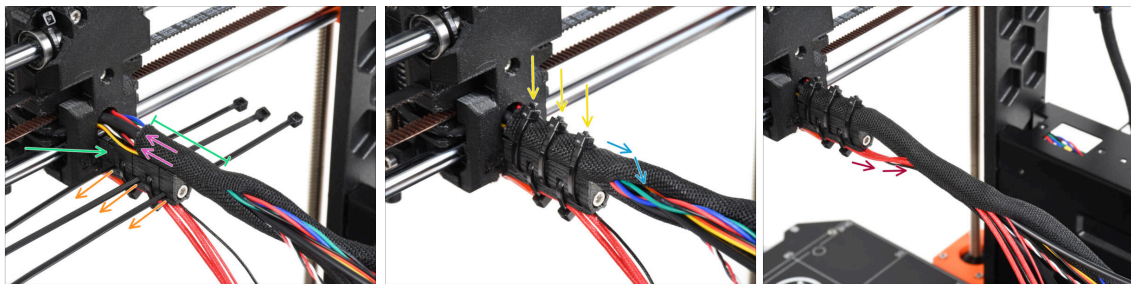
- Coloca el filamento de nylon sobre una superficie plana **como en la imagen. Los extremos doblados deben apuntar hacia arriba.**
- Enfoca el extremo izquierdo del filamento de nylon.
- ⚠ **PRECAUCIÓN: ¡Utilice gafas de seguridad!** Existe el riesgo de que salgan despedidas las partes cortantes del filamento. Éstas pueden causar lesiones graves en los ojos.
- Con unos alicates de punta, haz un corte a 1 cm del extremo doblado. Corta en ángulo para crear una punta afilada.

PASO 5 Inserting the nylon



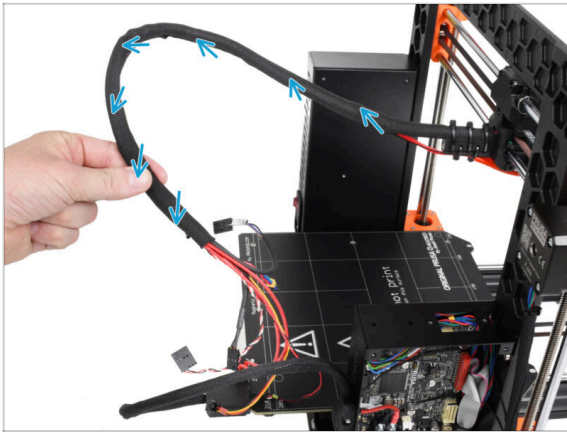
- ◆ **Localiza el orificio** para el filamento de NYLON en la abertura del cable. Utilizando la llave Allen más pequeña, asegúrate de que no hay obstáculos en el interior.
- ◆ Usa los alicates para **insertar el filamento de NYLON con punta en la ranura**. Gira el filamento mientras lo empujas. Sujeta el extrusor con la otra mano.
- ◆ Una vez introducido el filamento de nylon, colócalo de forma que quede inclinado hacia arriba como se ve en la imagen.

PASO 6 Envolviendo el conjunto de cables



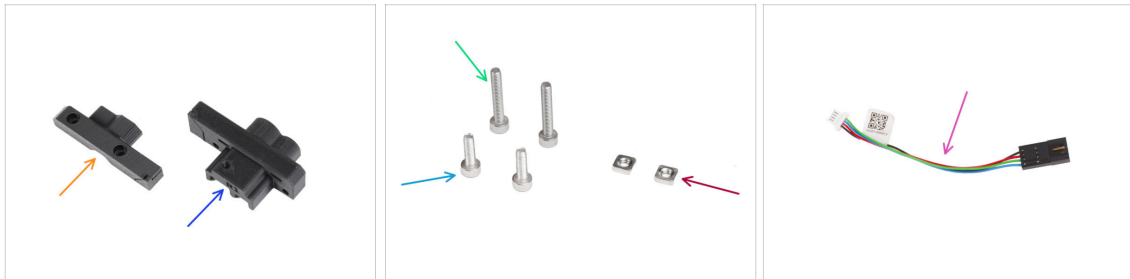
- ◆ Abre un extremo de la funda textil y deslízala sobre el haz de cables desde el extrusor. **No te olvides de incluir el nylon negro que has insertado antes!**
- ◆ La longitud de la primera envoltura debe ser un poco más larga que la pieza cable-holder, con 5 cm es suficiente.
- ◆ Toma 3 bridas e insértelas en la fila inferior de orificios del portacables.
- ◆ Enrolla ligeramente la funda textil alrededor del haz de cables.
- ◆ Asegura el haz de cables apretando las tres bridas.
- ⚠ **IMPORTANTE:** Corta el sobrante de cada brida usando los alicates lo más cerca posible de la cabeza. Fíjate en la posición correcta de las cabezas de las bridas (ligeramente descentradas hacia la izquierda).
- ◆ Incluye los cables del hotend en el haz de cables y envuélvelo en la funda textil.

PASO 7 Colocando el conjunto de los cables



- Retuece toda la longitud de la funda textil. ¡Retuerce la funda, no los cables!

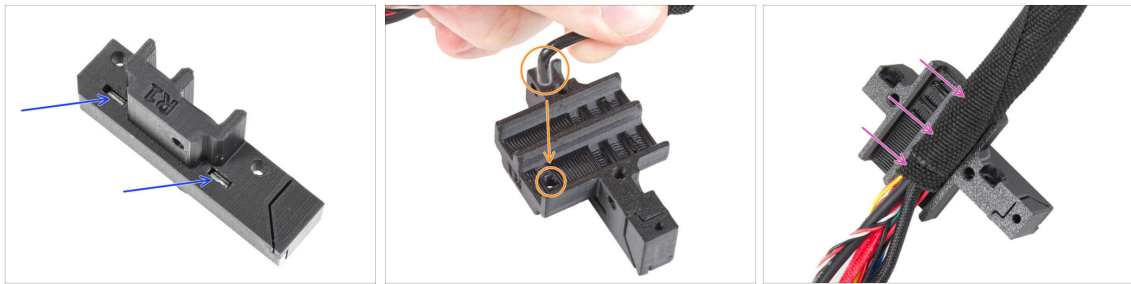
PASO 8 Ext-cable-holder: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- MK35-Ext-cable-holder-b (1x)
- MK35-Ext-cable-holder-a (1x)
- M3x18 screw (2x)
- M3x10 screw (2x)
- Tuerca M3nS (2x)
- Adaptador del cable del motor (1x)

PASO 9 Colocando el Ext-cable-holder



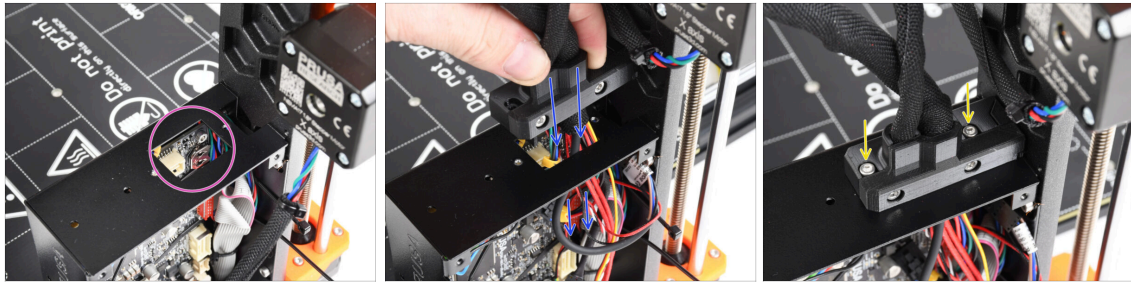
- Inserta dos tuercas M3nS hasta el final en Ext-cable-holder-a.
- Coge el extremo doblado del filamento de nylon. Y localiza el orificio en el Ext-cable-holder-a.
- Introduce la parte doblada del filamento de nylon en el orificio y el haz en el Ext-cable-holder-a.

PASO 10 Montando el Ext-cable-holder



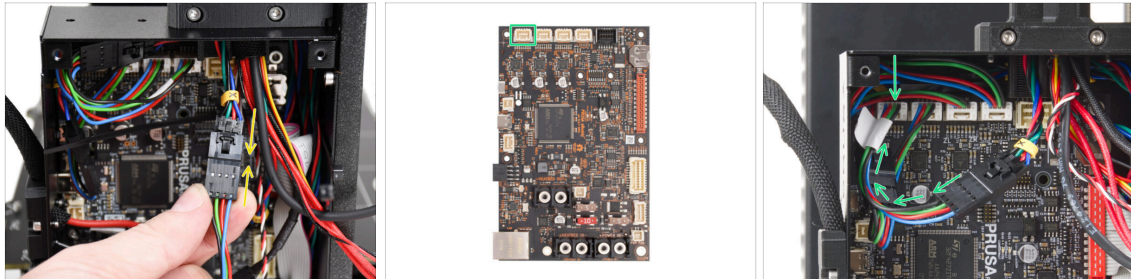
- Coge el cable del motor X y guíalo **sobre el cable principal del extrusor** a través del canal izquierdo en el Ext-cable-holder-a.
- ⚠ **Guía el cable del motor X por detrás del cable principal podría causar problemas con el recorrido del eje al imprimir.**
- Cubre los cables con el Ext-cable-holder-b.
- Une ambas partes apretando dos tornillos M3x18.

PASO 11 Colocando el haz de cables del extrusor



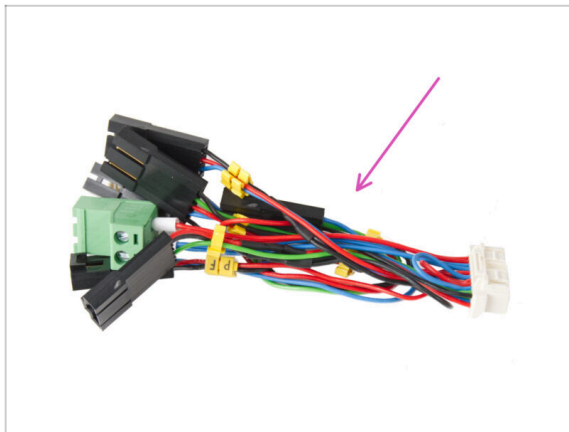
- ◆ Comprueba que ningún cable obstruye el orificio rectangular de la carcasa del xBuddy.
- ◆ Empuja el Ext-cable-holder con los cables a través del orificio de la caja del xBuddy hasta la electrónica.
- ⚠ **Vuelve a comprobar que el cable del motor X no guía por detrás del cable principal del extrusor. Compáralo con la imagen.**
- ◆ Coloca el Ext-cable-holder en la caja xBuddy con los dos tornillos M3x10.
- ◆ De momento, deja los cables libres en la caja del xBuddy. Los conectaremos más adelante.

PASO 12 Conectando el cable del motor X



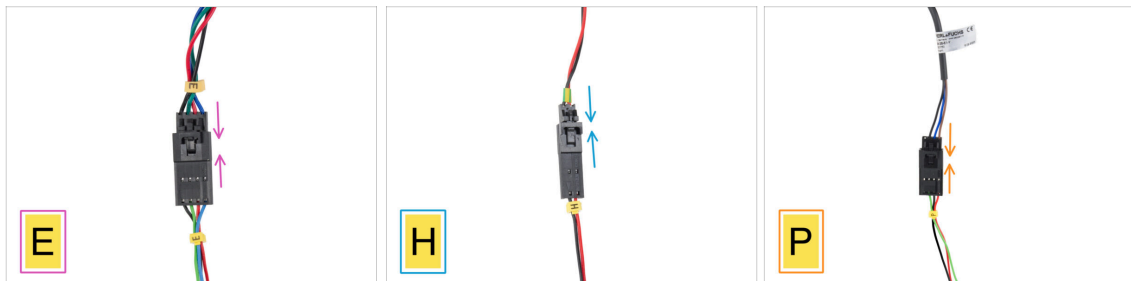
- ◆ Enchufa el cable del motor X en el adaptador del cable del motor. Sentirás un ligero clic cuando el conector esté correctamente enchufado.
- ◆ Conecta el cable del motor X a la primera ranura desde la izquierda de la placa xBuddy.

PASO 13 Cable adaptador MK3.5: preparación de las piezas



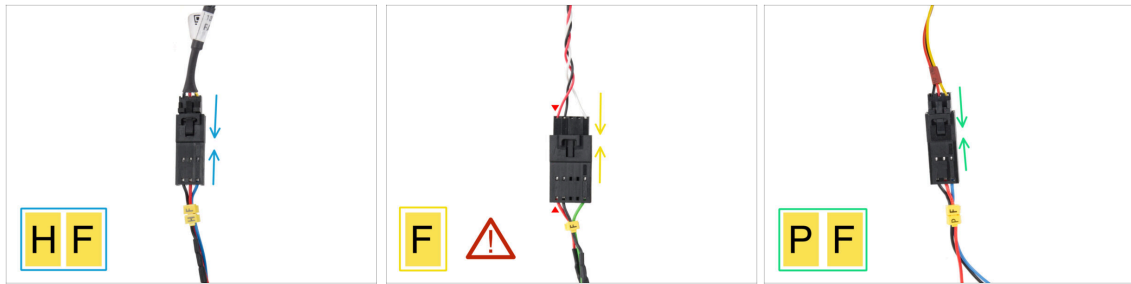
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- ◆ Cable adaptador MK3.5 (1x)
- ⓘ Fíjate en las marcas amarillas de cada cable. Seguiremos estas marcas en los pasos siguientes.

PASO 14 Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 1)



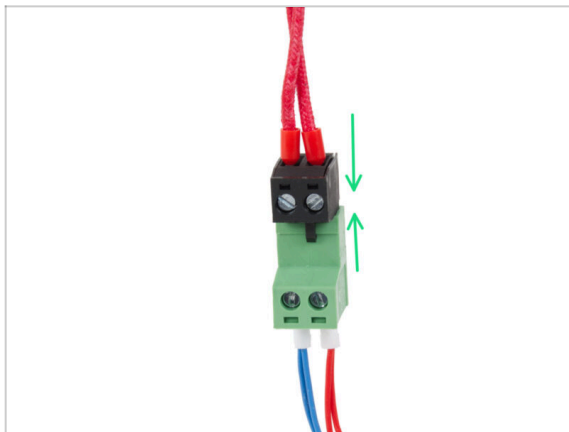
- Ahora conectaremos cada cable del extrusor al cable adaptador MK3.5. **Segue las marcas del cable adaptador y las marcas y colores de los cables que guían desde el extrusor.**
- ⓘ En las siguientes imágenes que muestran la conexión de los cables, el cable adaptador MK3.5 es siempre el que se encuentra en la parte inferior (siempre con la marca amarilla del cable).
- ◆ Enchufa el cable del motor del extrusor en el cable adaptador etiquetado "E".
- ◆ Enchufa el cable del termistor del Hotend (cable rojo y negro) en el cable adaptador etiquetado "H".
- ◆ Plug the SuperPINDA/P.I.N.D.A. sensor cable into the adapter cable labeled "P".
- ⓘ El cable del sensor P.I.N.D.A. tiene cuatro cables en lugar de tres (SuperPINDA) en el conector y puede tener una funda protectora de color negro o gris.

PASO 15 Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 2)



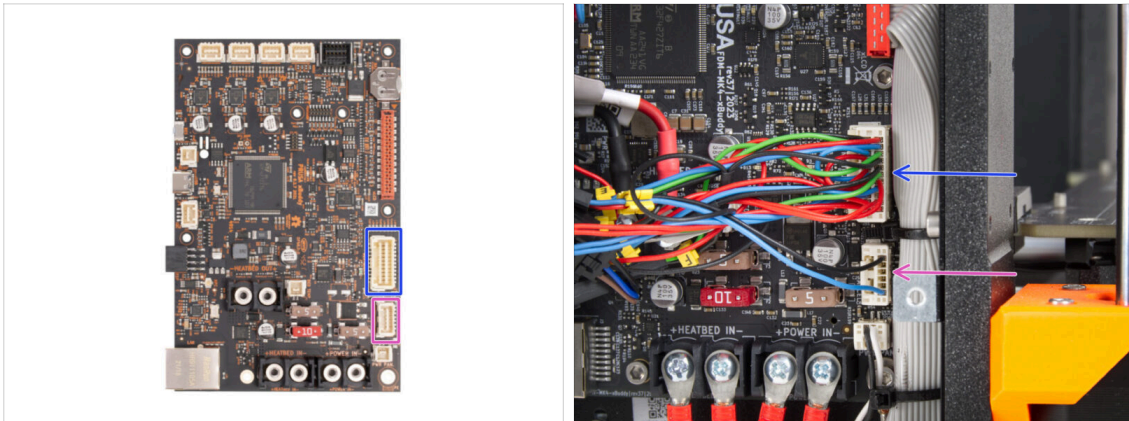
- Enchufa el cable del ventilador del Hotend en el cable adaptador etiquetado como "HF".
 - ⓘ The **design of the hotend fan cable may vary** depending on which variant you have. Either a cable bundle wrapped with a textile sleeve or bare cables without a wrap.
- Enchufa el cable del sensor de filamento en el cable adaptador con la etiqueta "F". **¡El cable rojo del sensor de filamento y el cable adaptador del xBuddy deben estar en el mismo lado!**
 - ⚠ **ADVERTENCIA: ¡Cablearlo correctamente es fundamental! De lo contrario, podrías dañar irreversiblemente los componentes electrónicos.**
- Enchufa el cable del Ventilador de Impresión en el cable adaptador con la etiqueta "PF".

PASO 16 Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 3)



- Conecta el cable del calentador del hotend al conector verde del adaptador de cable xBuddy.

PASO 17 Conexión del cable adaptador MK3.5 (parte 4)



● Quedan dos conectores en el adaptador de cable xBuddy. **Conéctalos en el siguiente orden:**

- Larger connector
- Smaller connector

PASO 18 Antena NFC: preparación de las piezas I.



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- xBuddybox-cover (1x)
- El-box-cover (1x)
- M3x6 screw (4x)
- M3x10 screw (2x)

ⓘ La lista continúa en el siguiente paso...

PASO 19 Antena NFC: preparación de las piezas II.



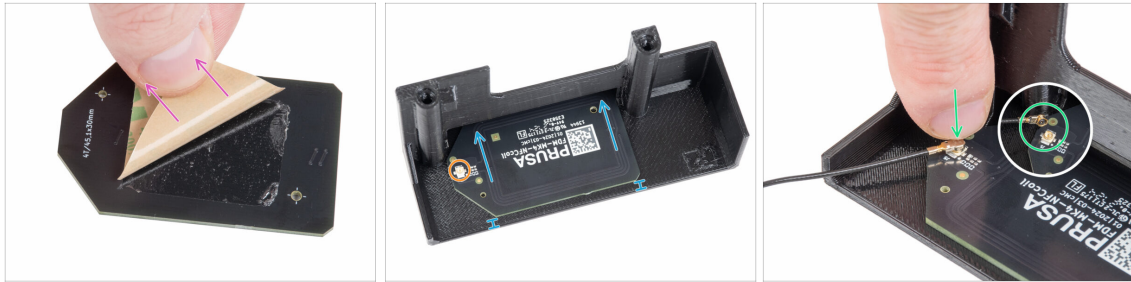
- ◆ NFCcoil (1x)
- ◆ Toallita de limpieza de Alcohol isopropílico (IPA) (1x)
- ◆ Película adhesiva 32 x 25 mm (1x)
- ◆ Cable bobina NFC (1x)

PASO 20 Preparando la bobina NFC



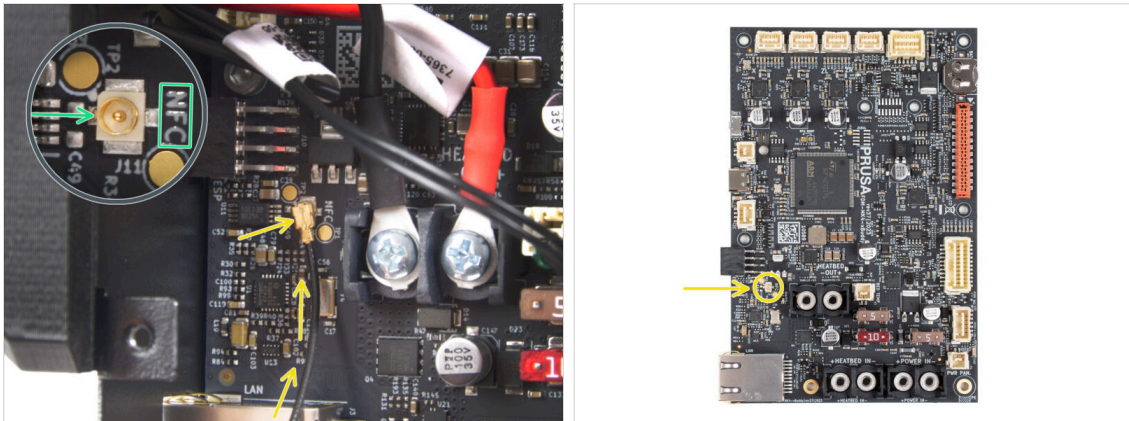
- ◆ Limpia la parte inferior de la bobina NFC con la toallita de IPA. El lado sin el logotipo de la empresa.
 - ⚠️ **Avoid covering the holes in the NFCcoil board.**
 - Put the IPA cleaning pad back in its bag. You'll need it again in a few steps.
- ◆ Despega la película protectora amarilla de la cinta adhesiva.
 - ⚠️ **Atención: La bobina NFC es adhesiva.**
- ◆ Pega la lámina adhesiva en el lado limpio de la bobina NFC aproximadamente como se muestra. El lado sin el logotipo de la empresa.
- ⚠️ **¡No coloques la cinta adhesiva sobre los orificios de la placa!**

PASO 21 Ensamblando la antena NFC



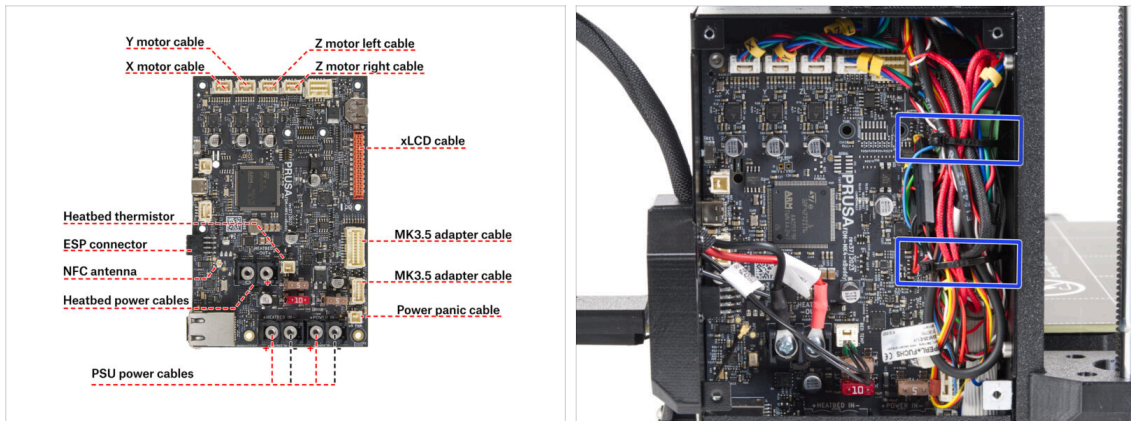
- ◆ Despega la capa de papel de la cinta adhesiva de la bobina NFC.
- ◆ Pega la NFCcoil en la parte interior de la EI-box-cover aproximadamente como en la imagen. **¡Mira la orientación correcta de ambas piezas!**
 - Deja al menos 2 mm de espacio entre el borde de la bobina NFC y el borde de la EI-box-cover.
- ◆ Localiza el pequeño conector redondo en la bobina NFC.
- ◆ Conecta el cable de la bobina NFC a la placa encajando los conectores y presionando ligeramente hasta que sientas un clic, asegurándote de que la conexión es correcta.
- ⚠ **Asegúrate de que el conector del cable de la antena NFC está bien enchufado y no se suelta de la placa.**
- ⚠ **TEN MUCHO CUIDADO** al conectar el conector del cable de la antena NFC. Una presión excesiva o una mala alineación pueden causar daños irreversibles.

PASO 22 Conexión de la antena NFC



- Localiza el pequeño conector redondo etiquetado NFC en la parte inferior izquierda de la placa xBuddy.
- Conecta el cable de la bobina NFC a la placa encajando los conectores y presionando ligeramente hasta que sientas un clic, asegurándote de que la conexión es correcta.
- ⚠ **Asegúrate de que el conector del cable de la antena NFC está bien enchufado y no se suelta de la placa.**
- ⚠ **TEN MUCHO CUIDADO** al conectar el conector del cable de la antena NFC. Una presión excesiva o una mala alineación pueden causar daños irreversibles.

PASO 23 ¡Comprueba todas las conexiones una vez más!



- Comprueba las conexiones de la electrónica con la primera imagen.
- ⚠ **Antes de cubrir la electrónica, comprueba y compara tu cableado.**
- Guide the cables along the inside of the box and maintain clearance above the electronics board for better cooling.
- Aprieta el haz de cables con dos bridas que ya están preparadas en la caja del xBuddy.
- ⚠ **Comprueba que todos los conectores están completamente enchufados y que los cables de la fuente de alimentación están bien apretados. De lo contrario, ¡corres el riesgo de dañar la impresora!**

PASO 24 Cubriendo la caja xBuddy: cubierta inferior



- Enpuja dos tornillos M3x10 a través de la EI-box-cover.
- Fija la tapa a la caja del xBuddy. Hay dos orificios roscados en la caja de la xBuddy. Asegúrate de que no haya ningún cable en el camino de los tornillos y la tapa.
- Asegura la el-box-cover apretando los dos tornillos M3x10 a la caja del xBuddy.
- ⚠ **Be careful not to pinch the NFC cable when closing the cover.**

PASO 25 Cubriendo la caja xBuddy



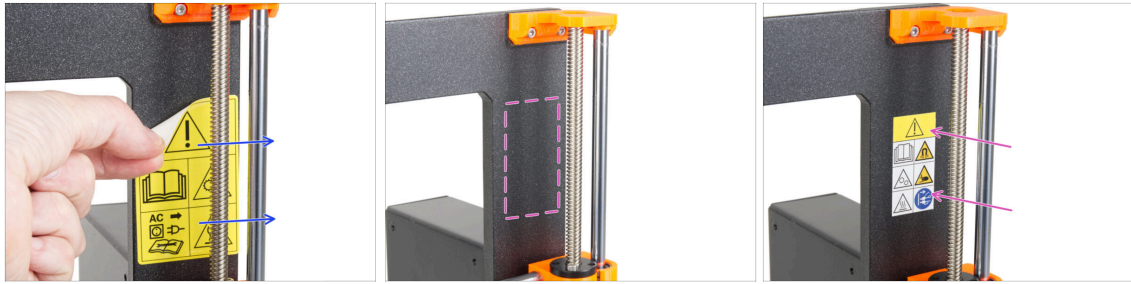
- ◆ Arrange the NFC antenna cable to the rightmost side as shown.
 - ⚠ **Avoid routing the cable over the Ethernet connector on the left, or it may get pinched and damaged when covering the electronics box.**
- ◆ Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
 - ⚠ **Avoid pinching the cables. Double-check the NFC antenna cable position.**
- ◆ Alinea la tapa de la caja xBuddy con la caja xBuddy y fíjala con cuatro tornillos M3x6.

PASO 26 Etiquetas: preparación de las piezas



- ◆ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
 - ◆ Safety label (1x)
 - ◆ SN label (1x)
 - ◆ Cleaning pad (1x)

PASO 27 Actualizando la etiqueta de seguridad (opcional)



- i Este paso es opcional, pero recomendable. La etiqueta de seguridad de la MK3.5 se ha actualizado con nuevos símbolos que se ajustan más a las marcas internacionales.
- Despega la antigua etiqueta de seguridad del lado derecho del marco.
- Utilizando la toallita de limpieza IPA (incluida en el paquete del kit) limpia la zona de restos de adhesivo.
- Attach the new safety label on the frame.

PASO 28 SN label (required)



- ⚠ **¡Este paso es necesario para poder ofrecer la garantía! ¡No tires la etiqueta!**
- Despega la antigua etiqueta SN de la impresora.
- i La etiqueta SN puede pegarse en la parte posterior del marco (encima de la fuente de alimentación) o en la parte posterior de la placa trasera.
- Stick the label on the left side of the rear plate. Make sure, the surface is clean. Use the supplied cleaning pad.

PASO 29 Haribo time!



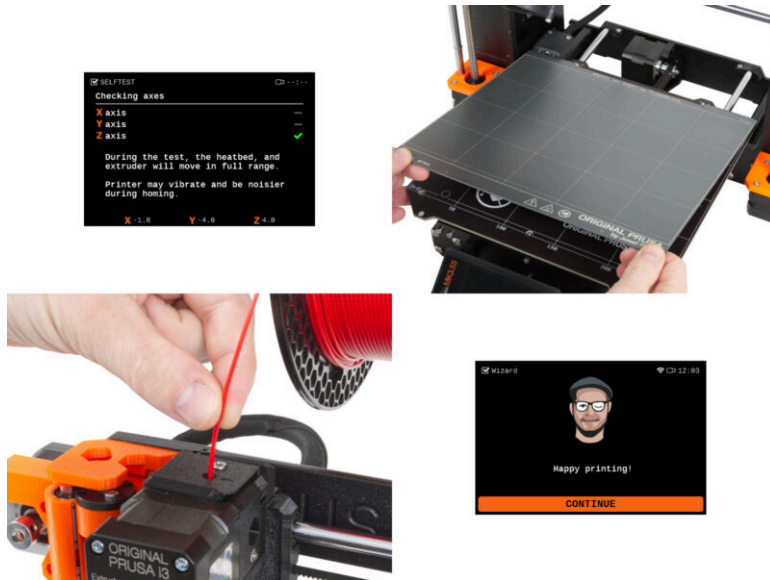
- ◆ Come otros ocho ositos de gominola.
- ⓘ **Sabías que** los brillantes colores de los ositos de gominola se consiguen mediante el uso de colorantes alimentarios, lo que aumenta su atractivo visual?

PASO 30 Good job!



- ◆ **¡Lo has conseguido! Felicidades.** Tu MK3.5 está casi lista para imprimir.
- ◆ ¿Casi? Sólo un pequeño capítulo que te guiará a través de la calibración y el self-test.
- ◆ Ve al último capítulo **8. Comprobación preliminar**

8. Preflight check

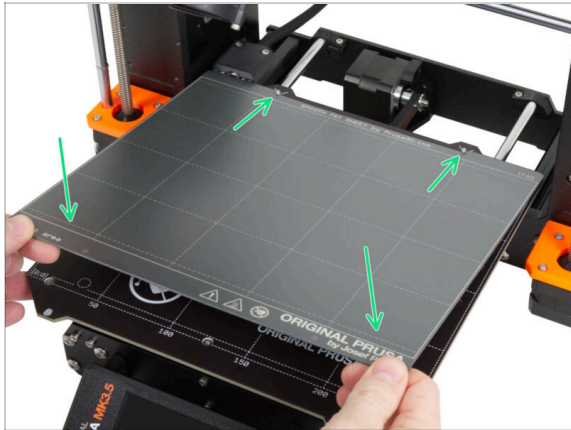


PASO 1 Manual de Impresión 3D



- ◆ Para que este capítulo sea más fácil de seguir, **consulta el Manual de impresión 3D incluido en tu kit** que solo está en inglés. O visita la última versión en línea en otros idiomas.
- 📌 La última versión siempre se puede encontrar en help.prusa3d.com
- ⓘ El manual contiene descripciones más detalladas de los procedimientos importantes de este capítulo y otras cosas muy útiles para futuras impresiones.
- ⚠ **Lee los capítulos de Descargo de Responsabilidad y las instrucciones de Seguridad.**

PASO 2 Colocando la lámina de acero



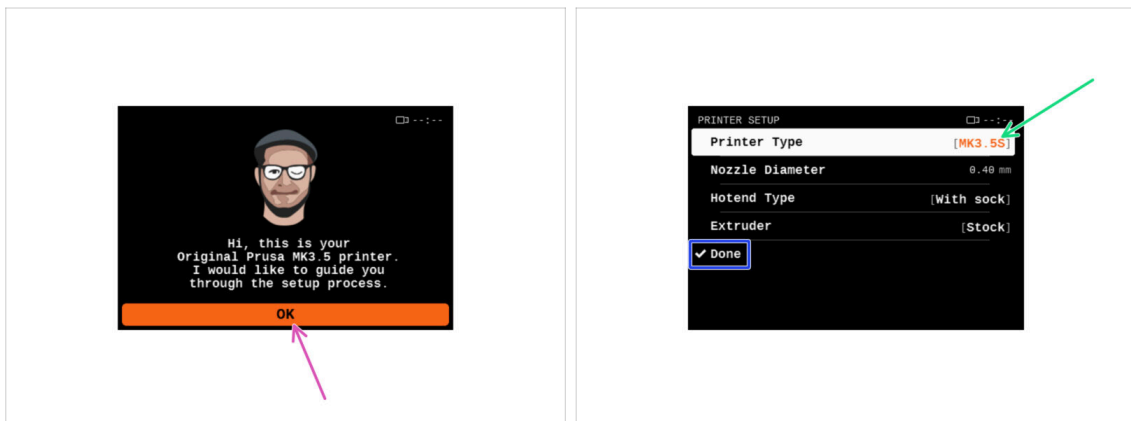
- ⚠ **Asegúrate de que no haya nada sobre la base calefactable.** La base calefactable debe estar limpia. Cualquier suciedad puede dañar la superficie tanto de la base calefactable como de la lámina de acero.
- 🟢 **Fija la lámina alineando primero el recorte trasero con los pasadores de bloqueo de la parte trasera de la base calefactada** (marcado en naranja en la imagen de arriba). Sujeta la lámina por las dos esquinas delanteras y colócala lentamente sobre la base calefactable - ¡Cuidado con los dedos!
- 🟡 Mantén la **lámina de acero** limpia para un rendimiento óptimo.
- 🟡 La causa N°1 de que las impresiones se despeguen de la superficie de impresión es una lámina de acero grasienta. **Utiliza IPA (alcohol isopropílico) para desengrasarla** si has tocado antes su superficie.

PASO 3 Primer uso



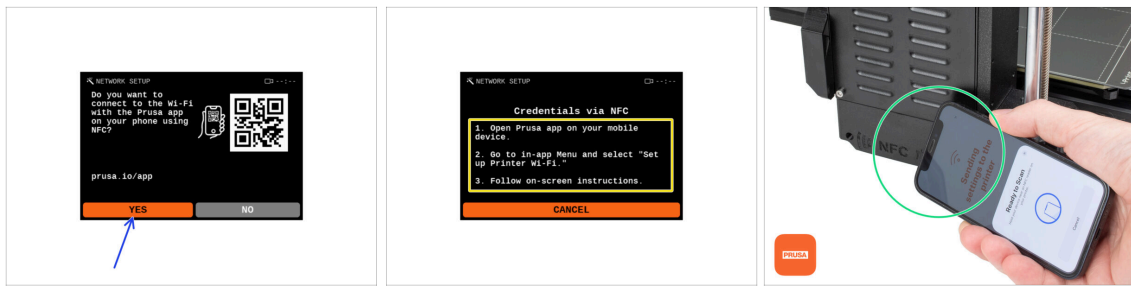
- Insert the USB drive included in your kit into your printer.
 - ❗ The included USB drive contains the latest firmware file.
- Conecta el cable de alimentación y conecta la impresora a una toma de corriente.
- Enciende la impresora mediante el interruptor situado en la parte posterior.
- ❗ La impresora detectará ahora si hay un nuevo archivo de firmware disponible en la unidad USB.
- Si aparece la pantalla "Nuevo firmware disponible", pulsa **FLASH** pulsando el dial giratorio para actualizar al firmware más reciente.
 - Si no aparece tal mensaje, la impresora ya está ejecutando el firmware más reciente. Continúa con el siguiente paso.









PASO 4 Configuración de la impresora



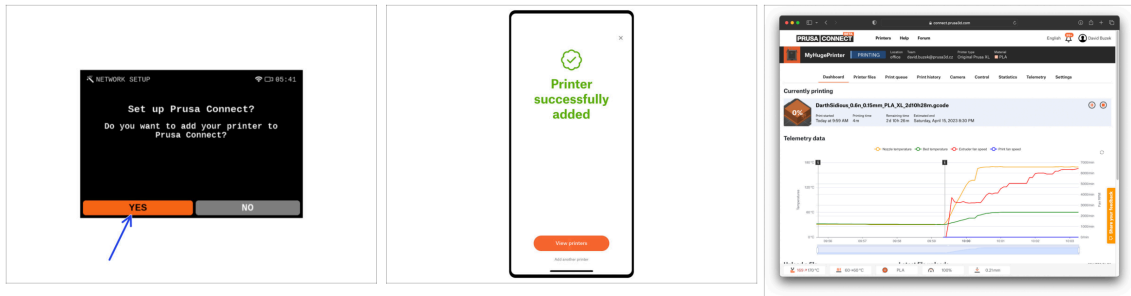
- After upgrading to the newer firmware, the printer will give you a choice of languages and then the welcome screen.
- Pulsa **OK** para configurar la impresora.
- En la siguiente pantalla, selecciona tu tipo de impresora: **MK3.5S**.
- Deja los demás elementos sin cambios, a menos que haya instalado piezas personalizadas en la impresora (por ejemplo, boquilla con un diámetro diferente, retirada de calcetín de silicona).
- Hit **Done** to complete the printer setup.


PASO 5 Configuración de red: Conexión Wi-Fi (Opcional)





-  La pantalla de Configuración de red te guiará a través de la conexión a una red Wi-Fi. Sin embargo, si no quieres conectar tu impresora ahora, puedes hacerlo más tarde en cualquier momento. En ese caso, pulsa **No** en la pantalla y omite este paso.
-  If you want to connect your printer to a Wi-Fi network, hit **Yes**.
-  En la siguiente pantalla, se Te indicará que cargues tus credenciales Wi-Fi (nombre y contraseña Wi-Fi) a través de nuestra aplicación móvil (recomendado).
-  La app de **Prusa** está disponible para su descarga en la App Store para iOS y la Google Play Store para Android. Para más información sobre la app de Prusa, lee el artículo [Aplicación Móvil de Prusa](#).
-  Sin embargo, si prefieres utilizar otro método para introducir sus credenciales Wi-Fi, selecciona **Cancelar** y elige tu método preferido de la lista de la siguiente pantalla.
-  Todos los métodos para conectar la impresora a la red se describen en el artículo [Conexión a la Red](#).
-  Para enviar credenciales Wi-Fi a través de la aplicación móvil, sigue las instrucciones que aparecen en la pantalla de la impresora. La transferencia se realiza a través de NFC, así que cuando la aplicación te lo pida, acerca el teléfono a la antena NFC a una distancia máxima de 2-3 cm.
-  After successful data transfer, you will be prompted on the printer to confirm and then connect.

PASO 6 Configuración de red: Prusa Connect (Opcional)

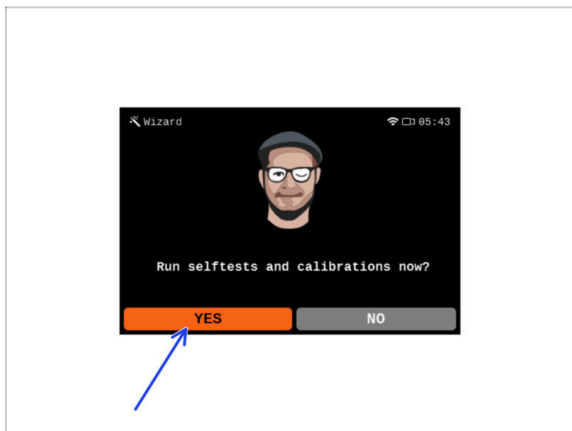



 La siguiente pantalla de Configuración de red te ofrecerá añadir la impresora a Prusa Connect. Si no deseas añadir la impresora a Prusa Connect ahora, puedes hacerlo más adelante en cualquier momento. Pulsa **No** y salta este paso.


 Para más información lee el artículo [Prusa Connect y PrusaLink explicado](#).


-  To continue with the instructions to add the printer to Prusa Connect, hit **Yes**. And follow the instructions on the printer screen. Ensure you have the Prusa mobile app ready on your phone.



PASO 7 Asistente - Iniciar Selftest



-  The printer will prompt you to run selftests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.

 **NOTE:** While testing the axes, make sure that there is nothing in the printer obstructing the axes movement.

 **CUIDADO:** ¡No toques la impresora durante el self-test a no ser que te lo indique! Algunas piezas de la impresora pueden estar **CALIENTES** y moverse a gran velocidad.

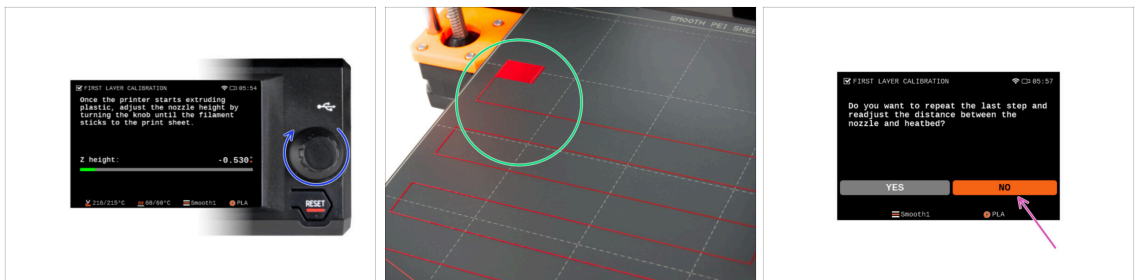
-  El asistente comienza con la comprobación del ventilador, la alineación del eje Z y la comprobación de los ejes XY, que es totalmente automática.
-  Presiona Sí para ejecutar los selftests y las calibraciones.

PASO 8 Asistente - Calibración de la Primera Capa



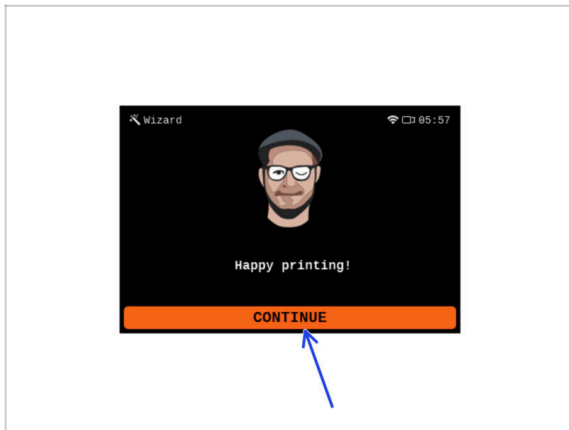
- En esta parte del asistente, ajustaremos la altura de la primera capa. Coloca la bobina de filamento en el portabobinas. *Recomendamos PLA o PETG de colores brillantes para facilitar la impresión y mejorar la visibilidad.*
- Inserta el filamento en el extrusor y selecciona **CARGAR**.

PASO 9 Asistente - Calibración de la Primera Capa



- Cuando el extrusor empiece a extruir filamento por la boquilla, gira el dial hasta que alcances la separación ideal entre la boquilla y la lámina de impresión, es decir, la primera capa perfecta.
- ⓘ Más información sobre la primera capa perfecta en el Manual de Impresión 3D para la MK3.5.
- Cuando hayas terminado de ajustar la capa, examina el resultado y compáralo preferentemente con el Manual de Impresión 3D.
- La impresora te pedirá que repitas el procedimiento de ajuste de la primera capa. En caso de que hayas conseguido el mejor resultado, selecciona **NO**.

PASO 10 Wizard complete



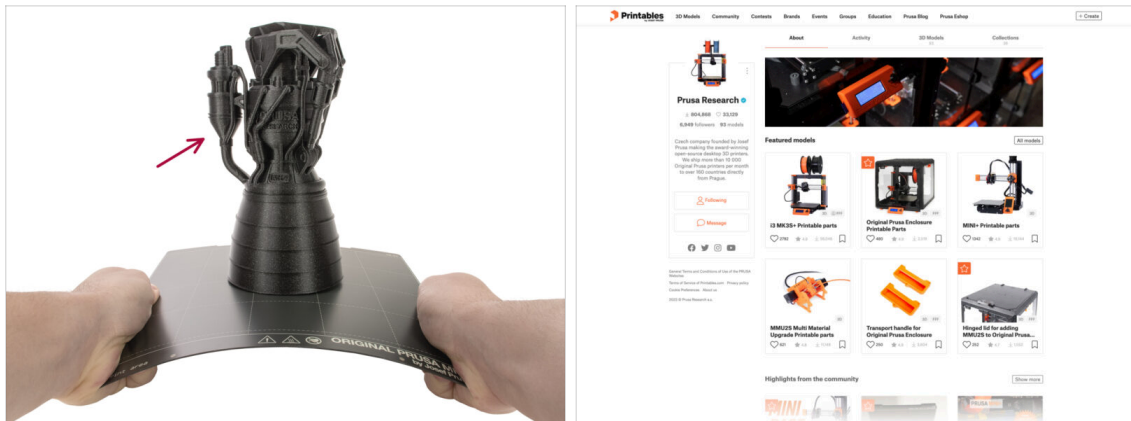
- ◆ **La impresora ya está totalmente calibrada.** Sigue esta guía hasta el final para cargar un filamento e iniciar una impresión de prueba.
- ◆ ¡Enhorabuena! Por fin tu impresora está lista para imprimir. Presiona **CONTINUAR** y sigamos adelante.

PASO 11 Reward yourself!



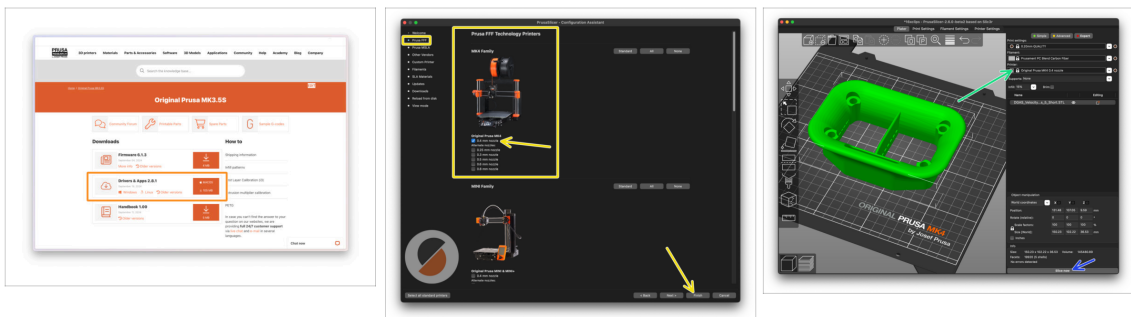
- ◆ Parece que has montado y conectado todo correctamente. Sin duda ;). **¡Enhorabuena!** Te mereces una gran recompensa por ello. Cómete todos los ositos de gominola que queden... y no olvides compartirlos con quienes te apoyaron durante el montaje.
- ⓘ **Sabías que** las gominolas Haribo son una de las partes más importantes de las instrucciones de montaje de las impresoras Original Prusa.

PASO 12 Printable 3D models



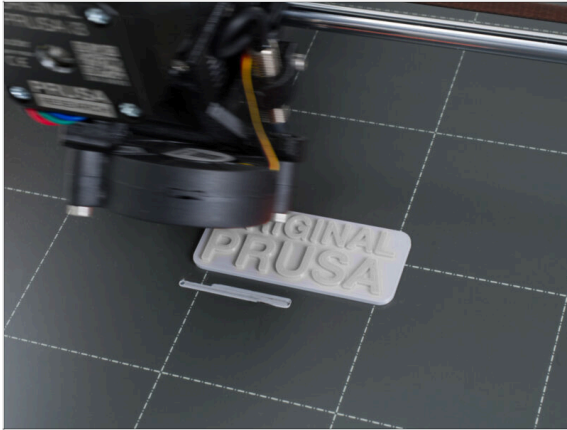
- ¡La impresora ya está lista para imprimir!
- Los objetos de muestra también están disponibles en el [perfil de Prusa Research de Printables](#) oficial

PASO 13 PrusaSlicer for MK3.5S



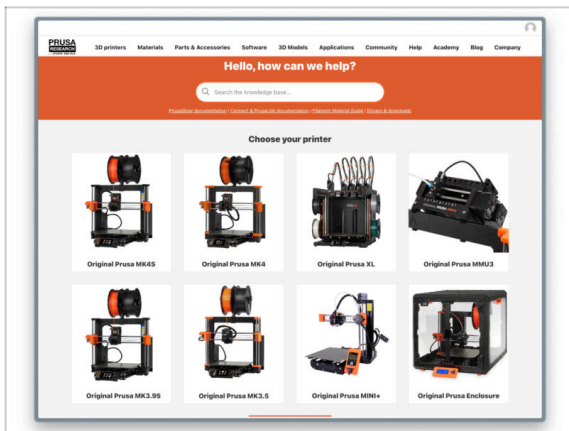
- ¿Listo para imprimir tus propios modelos?
- Visita help.prusa3d.com otra vez. Descarga e instala el paquete que contiene los últimos **Drivers y Aplicaciones** en tu ordenador. Este paquete incluye el programa **PrusaSlicer**.
- Abre la aplicación de **PrusaSlicer**. Si la estás usando por primera vez, el Asistente de Configuración aparecerá. Ve a la pestaña de Prusa FFF en el Asistente, selecciona la **Original Prusa MK4** y la versión **boquilla de 0.4mm** (el tamaño de boquilla por defecto) y pulsa **Finalizar** para empezar a utilizar el perfil de impresora MK4.
- Asegúrate que está seleccionado Original Prusa MK3.5 en el menú de Impresora de la derecha cuando vas a laminar para la MK3.5.
- **Importa un modelo** de tu elección en PrusaSlicer, ajusta la configuración si es necesario, pulsa **Laminar** y exporta el archivo G-code a la unidad USB para imprimirlo en tu MK3.5.

PASO 14 Imprime tu primer modelo



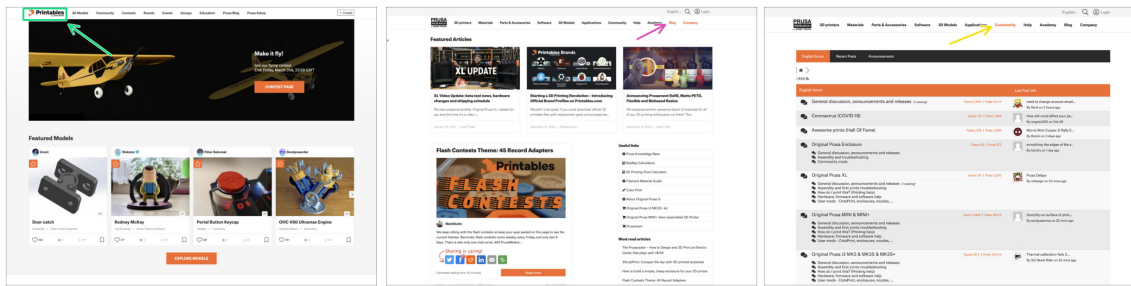
- Para la primera impresión, hemos preparado un modelo de prueba predefinido. Descarga el modelo y cárgalo directamente en la impresora.
- **Descarga el código G de ejemplo**
- Cargando el código G a la impresora.
- **i** Puedes cargar códigos G utilizando diferentes métodos: Unidad USB, PrusaLink y Prusa Connect.
- Inicia la impresión.

PASO 15 Base de conocimientos Prusa



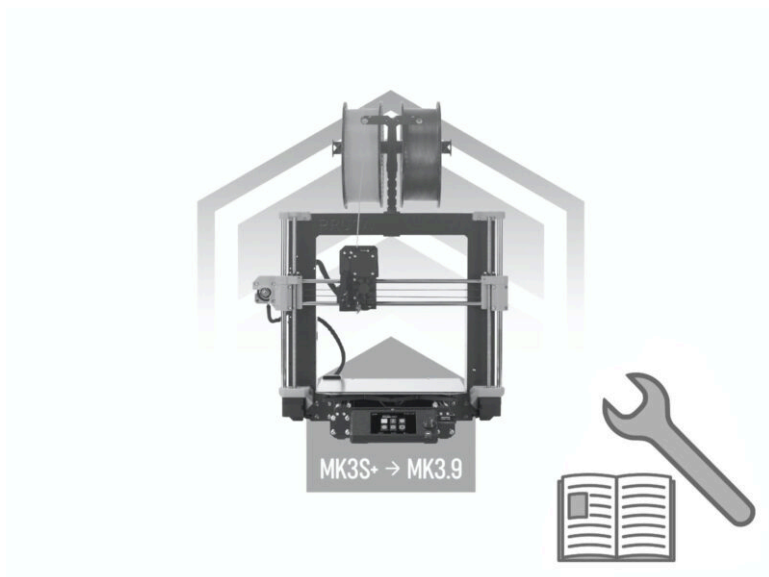
- Si te encuentras con algún problema de cualquier tipo, no te olvides que siempre puedes revisar nuestra base de conocimientos en help.prusa3d.com
- ¡Añadimos nuevos temas todos los días!

PASO 16 ¡Únete a Printables!



- 🟢 ¡No olvides unirte a la mayor comunidad de Prusa! Descarga los últimos modelos en STL o código G a la medida de tu impresora. Regístrate en [Printables.com](https://www.prusa3d.com/printables)
- 🟣 ¿Buscas inspiración en nuevos proyectos? Consulta nuestro blog con actualizaciones semanales.
- 🟡 Si necesitas ayuda durante el montaje, échale un vistazo al Foro con su fantástica comunidad :-)
- 📄 Todos los servicios Prusa comparten la misma cuenta de usuario.

Lista de cambios de la actualización MK3.5S



Lista de cambios de la actualización MK3.5S





