Ventiladores que no se apagan tras imprimir PETG — diagnóstico y apagado manual

Ventiladores que no se apagan tras imprimir PETG — diagnóstico y apagado manual

Observado en la K2 Pro (firmware 1.1.8.3): tras terminar un trabajo de PETG, el extractor sigue girando **para siempre** — horas con la impresora parada y fría, hasta el siguiente trabajo o un reinicio. Con PLA no ocurre.

El porqué

El perfil de fábrica `Generic PETG` trae el ajuste *Velocidad del ventilador de extracción una vez finalizada la impresión* (`complete_print_exhaust_fan_speed`) a **80 %**. Ese valor no es una orden momentánea: se queda fijo en el pin de salida hasta que otra impresión lo cambie. Los perfiles PLA heredan 0, por eso solo muerde en PETG.

La consola engaña un poco: al acabar se ve un bucle térmico de cámara (`cur_temp = 43 → 40`, y el mensaje `end_temp!`). Ese bucle es del ventilador de cámara, que es termostático y sí se apaga solo. El pin del extractor no depende de él: hay que mirar el **pin**, no la consola.

La filtración **durante** la impresión (`during_print_exhaust_fan_speed = 60`) no se toca: es la que evita el heat creep en trabajos largos de PETG.

Diagnóstico: qué ventilador sigue encendido

La K2 Pro expone Moonraker en la red local (`K2Pro-7E83.local:7125`). Lista de objetos de ventilador y su estado:

```
# mapa de objetos
curl -s http://K2Pro-7E83.local:7125/printer/objects/list | python3 -m json.tool | grep -i fan

# estado (los nombres con espacio van URL-encodeados; los comodines del tipo fan_generic:* devuelven null)
curl -s "http://K2Pro-7E83.local:7125/printer/objects/query?output_pin%20fan0&output_pin%20fan1&output_pin%20fan2&heater_fan%20chamber_fan&output_pin%20extruder_fan" | python3 -m json.tool
```

Mapa de ventiladores de la K2 Pro:

- `output_pin fan0` — ventilador de capa (part cooling)
- `output_pin fan1` — **extractor de aire (filtración)**: el que queda fijo tras PETG
- `output_pin fan2` — auxiliar
- `heater_fan chamber_fan` y `temperature_fan chamber_fan` — ventilador de cámara, termostático
- `output_pin extruder_fan` y `heater_fan hotend_fan` — refrigeración del hotend
- `output_pin board_dissipation_fan` — electrónica

En el caso medido, todo estaba a 0 salvo `output_pin fan1` en `0.84`.

Apagado manual, sin reiniciar

```
curl -X POST http://K2Pro-7E83.local:7125/printer/gcode/script \
     -H 'Content-Type: application/json' \
     -d '{"script":"SET_PIN PIN=fan1 VALUE=0"}'
```

Verificar después re-consultando el estado: `value` debe quedar en `0.0`.

La solución permanente (en el laminador)

El valor de fábrica se corrige en el **preset de filamento**, no en el gcode ni a mano en cada trabajo: duplicar el perfil de PETG y fijar `complete_print_exhaust_fan_speed` a `0`, dejando la filtración durante la impresión en `60`. Como el laminador re-deriva los valores del preset al abrir un

proyecto, un 3MF viejo laminado antes del cambio sigue llevando el 80 embebido: re-laminar, no reutilizar.

Revision #1
Created 2026-11-06 08:42:01 UTC by Abkrim
Updated 2026-11-06 08:42:01 UTC by Abkrim