

| | |
|--------|-----------|
| CÓDIGO | PC02-FA-2 |
|--------|-----------|

| | |
|--------|-----------------------------------|
| EQUIPO | Impresora 3D RAISE 3D PRO 3 PLUS. |
|--------|-----------------------------------|

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO



Características generales:

Tecnología: FFF
 Doble extrusor hasta 300°C
 Filamento de 1,75 mm
 Dimensiones: 620 × 626 × 760 mm
 Peso 66.6 kg
 Volumen de la cámara de impresión: 255 × 300 × 605 mm
 Cama de impresión. Magnética.
 Tamaño de la cama de impresión: 300 x 300 mm (con doble extrusor 255 x 300 mm útiles)
 Temperatura de la cama de impresión: 120°C
 Temperatura de la cámara de impresión: hasta 50°C
 Precisión XYZ: 0.78125 µm
 La altura de la capa Z (min - max): 0.01 – 0,25 mm
 Velocidad de impresión máx.: 150 mm/s

Características de impresión:

Mín. espesor de pared: desde 0,4 mm
 Mín. tamaño del detalle: desde 0,1 mm
 Espacio libre de la pieza móvil: desde 0,1 mm

Características adicionales de la impresora:

Tipos de Filamentos compatibles: PLA, PETG, PET, ABS, HIPS, TPU, TPE, ASA, PA, PC, PVA, PP, Glass Fiber Infused/ Carbon Fiber Infused/ Metal Fill/ Wood Fill
 Software: IDEAMAKER. Tipos de archivos compatibles: STL, OBJ, 3DS, FBX, DAE, 3MF. Sistemas operativos compatibles: Microsoft Windows.

| | |
|---|---|
| | <p>Comunicación: Pantalla LCD Capacitiva, color. Pantalla táctil de 7 pulg. Conectividad: Wifi, puerto USB.</p> <p>Alimentación: Voltaje de funcionamiento: 220-240 V CA, 50/60 Hz, 7 A Consumo medio de energía: 1,1 kW Consumo máximo de energía 1,9 kW.</p> |
| <p>CUALIFICACIÓN DEL PERSONAL TÉCNICO QUE OFRECE EL SERVICIO</p> | <p>Se exige la certificación y capacitación acreditada por la realización del curso de oficial de formación impartido por el personal del proveedor. El Responsable Científico podrá impartir formaciones capacitantes a nuevos usuarios.</p> |
| <p>CUALIFICACIÓN PARA SU USO EN AUTOSERVICIO</p> | <p>Se exige la certificación y capacitación acreditada por la realización del curso de oficial de formación impartido por el personal del proveedor. El Responsable Científico podrá impartir formaciones capacitantes a nuevos usuarios.</p> |
| <p>UTILIDAD</p> | <p>Fabricación de prototipos, reparaciones de piezas y dispositivos no comerciales, complemento a las operaciones de diseño, herramienta de fabricación a la carta.</p> <p>Adecuada para todo tipo de aplicaciones a nivel de preproducción, aplicaciones limitadas a las restricciones térmicas y estructurales de los materiales de impresión, que pueden mejorarse con la adición de fibras.</p> |
| <p>GUÍA DE USO</p> | <p>Para la utilización de la Impresora RAISE 3D PRO 3 PLUS se atenderá al protocolo de uso recogido en el siguiente enlace:</p> <p>https://cintecx.uvigo.es/wp-content/uploads/2025/02/Protocolo_Uso_PC02-FA-2.pdf</p> <p>Una vez finalizada la fabricación, en el caso de servicios en autoservicio, será el propio usuario quien disponga de las piezas.</p> <p>En los casos de servicio solicitado en régimen diferentes, las piezas resultantes, finalizado el proceso completo de impresión y limpieza, serán depositadas en la consigna habilitada, para su recepción por parte del solicitante del servicio.</p> |
| <p>MANTENIMIENTO</p> | <p>Es necesario seguir estrictamente todas las indicaciones de mantenimiento básicas de la impresora, recogidas en el protocolo de uso, en cuestiones como evitar tocar con los dedos la base de impresión, el empleo de los materiales adecuados, o lubricación de las guías, etc.</p> <p>Para las tareas de mantenimiento general, es fundamental respetar los plazos previstos:</p> |

| | |
|--|---|
| | <p>Cada 3 meses (Responsable: Técnico especialista de CINTECX):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobación de la boquilla del extrusor intercambiable. Limpiar y/o sustituir si es necesario. 2. Limpieza de los engranajes del extrusor. 3. Limpieza y lubricación de los ejes X/Y. 4. Limpieza y lubricación de los ejes y tornillos de bolas del eje Z. 5. Limpieza general de la estructura de la impresora, cama de impresión y restos de filamentos. <p>Cada 6 meses (Responsable: Técnico especialista de CINTECX):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar apriete de tornillos del extrusor. 2. Comprobar el funcionamiento de los ventiladores del extrusor. 3. Comprobar el sensor de filamento. Limpiar entradas si es necesario. 4. Comprobar el estado del filtro de aire. Limpiar el ventilador y sustituir el filtro si esta deteriorado. <p>Las acciones de mantenimiento básicas que se realizan en el proceso de uso, siguiendo el protocolo de uso, serán registradas en la plataforma LIMS una vez finalizado el servicio, por el solicitante del servicio en los casos de autoservicio, o por el técnico responsable en los casos de servicio solicitado.</p> <p>Las labores de mantenimiento generales serán realizadas y registradas siempre por el Personal Técnico de CINTECX, cubriendo la tabla que se anexa al final del documento.</p> |
| | |

| | |
|------------------------------|--|
| <p>VERIFICACIONES</p> | <p>Antes de cada uso, se realizarán las pruebas diagnósticas pertinentes, asegurándose de la correcta posición de base, extrusor y filamento. Se recomienda recoger con una pinza el exceso de plástico extruido durante el calentamiento antes de comenzar la impresión.</p> <p>A mayores, el propio display del equipo de impresión indicará cualquier anomalía que pudiese implicar un problema en el funcionamiento.</p> |
|------------------------------|--|

