

CÓDIGO	PC02-FA-3
--------	-----------

EQUIPO	Impresora NEXA3D XiP
--------	----------------------

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO	
	<p><b>Características generales:</b>          Tecnología: Estereolitografía enmascarada (MSLA). LSPc (fotopolimerización de subcapa lubricante).          Pantalla LCD monocromática 4K de 9,3". Tamaño de pixel: 53 µm.          Hardware: Carcasa de aluminio macizo, rieles lineales paralelos rígidos, eje Z de usillo de bolas de precisión.          Volumen de impresión: 4,8 L.          Sistema de filtración de aire: HEPA + carbón activo</p> <p><b>Características de impresión:</b>          Dimensiones máximas de impresión: X: 195 mm, Y: 115 mm, Z: 210 mm.          Espesor de capa: 50 µm / 100 µm / 200 µm          Tamaño de pixel / Resolución XY: 52 µm          Velocidad de impresión máx.: 180 mm/h</p> <p><b>Características adicionales de la impresora:</b>          Materiales de construcción: Henkel, BASF y Keystone, resinas especiales fabricadas por Nexa          Software: NexaX basic, NexaX 2.3 Pro for XiP. Tipos de archivos compatibles: .STL .OBJ, 3MF.</p> <p><b>Comunicación:</b>          Conectividad: ethernet, Wifi, puerto USB.          Sistema operativo compatible: Windows 10/11, Mac.</p> <p><b>Alimentación:</b>          Voltaje de funcionamiento: 100-240 V CA</p>

<b>CUALIFICACIÓN DEL PERSONAL TÉCNICO QUE OFRECE EL SERVICIO</b>	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.
<b>CUALIFICACIÓN PARA SU USO EN AUTOSERVICIO</b>	No se permite el uso en autoservicio.
<b>UTILIDAD</b>	Fabricación de prototipos, para productos de consumo, impresión 3D para el sector dental y médico, para industria de la automoción, para la industria aeroespacial y defensa o para la producción industrial.
<b>GUÍA DE USO</b>	<p>Para la utilización de la Impresora NEXA 3D XiP se atenderá al protocolo de uso recogido en el siguiente enlace:</p> <p><a href="https://cintecx.uvigo.es/wp-content/uploads/2025/02/Protocolo_Uso_PC02-FA-3.pdf">https://cintecx.uvigo.es/wp-content/uploads/2025/02/Protocolo_Uso_PC02-FA-3.pdf</a></p> <p>Una vez finalizada la fabricación, tras el servicio solicitado, 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>
<b>MANTENIMIENTO</b>	<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 pantalla LCD del interior del equipo, el empleo de los materiales adecuados.</p> <p>Para las tareas de mantenimiento general, las llevará acabo el Técnico especialista de CINTECX:</p> <p>Limpieza del interior de equipo: tras cada impresión.</p> <p>Limpieza de la plataforma de impresión utilizando la estación de lavado NEXA: Tras realizar cada impresión.</p> <p>Limpieza de bandeja de impresión: cada vez que se estime necesario según recomendación.</p> <p>Recambio de membrana de impresión: Cambiar según horas de impresión dependiendo de ficha técnica de fabricante.</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>
<b>VERIFICACIONES</b>	Antes de cada uso, se realizarán las pruebas diagnósticas pertinentes, asegurándose de que la pantalla LCD, plataforma de impresión y el sensor de nivel se encuentren

	correctamente nivelados. No necesita verificaciones específicas.
--	---

ANEXO.

PROGRAMA DE MANTENIMIENTO: Impresora NEXA3D XiP		
Operación	Frecuencia	Registro
Limpieza del interior de equipo	Tras cada impresión	Fecha y técnico responsable
Limpieza de la plataforma de impresión utilizando la estación de lavado NEXA	Tras cada impresión	Fecha y técnico responsable
Limpieza de bandeja de impresión:	Cuando se estime necesario	Fecha y técnico responsable
Sustitución de light engine filter.	≈1500h impresión	Fecha y técnico responsable
Sustitución de Light engine.	≈3000h impresión	Fecha y técnico responsable

Tabla 1. Programa de mantenimiento de la Impresora NEXA3D XiP.