

CÓDIGO	PC02-FA-4
--------	-----------

EQUIPO	Impresora de arcilla 3D Tronxy X4060
--------	--------------------------------------

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO



Características generales:

64,5 x 642,5 x 2220 mm
 Numero de extrusores:1. Varilla de empuje eléctrica y extrusión de tornillo.
 Pantalla táctil 7".
 Superficie de impresión: vidrio.
 Volumen de impresión 400x 400x 600 mm
 Capacidad de depósito: 10 kg

Propiedades de la impresión:

Resolución de posicionamiento XY: 6,25 µm.
 Resolución de posicionamiento Z: 1,25 µm.
 Altura de capa 0,3-3,0
 Temperatura máxima de extrusión 110°C
 Temperatura máxima base 20°C
 Temperatura máxima cámara 20°C
 Temperatura ambiente funcionamiento 8- 40°C
 Velocidad de impresión máx.: 150 mm/h

Características adicionales de la impresora:

Materiales arcilla, lechada cerámica, porcelana roja y diversos materiales fluidos líquidos.
 Software Cura
 Archivos compatibles: stl / .obj / .dae / .amf

	<p>Comunicación: Conectividad: puerto USB. Sistema operativo compatible: Windows.</p> <p>Propiedades eléctricas: Entrada 115-230 V AC, 50/60 Hz Salida 24V/ 4A DC</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>No se permite el uso en autoservicio.</p>
<p>UTILIDAD</p>	<p>Fabricación aditiva eficiente de modelos cerámicos para prototipado rápido o producción en volumen alto.</p>
<p>GUÍA DE USO</p>	<p>Para la utilización de la Impresora de arcilla 3D Tronxy se atenderá al protocolo de uso recogido en el siguiente enlace: https://cintecx.uvigo.es/wp-content/uploads/2025/02/Protocolo_Uso_PC02-FA-4.pdf</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>
<p>MANTENIMIENTO</p>	<p>Es necesario seguir estrictamente todas las indicaciones de mantenimiento básicas de la impresora, recogidas en el protocolo de uso, 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 base de impresión tras cada impresión.</p> <p>Limpieza del depósito de arcilla sobrante, limpieza del circuito y boquilla.</p> <p>Las labores de mantenimiento generales serán realizadas y registradas siempre por el Personal Técnico de CINTECX.</p>

VERIFICACIONES	El equipo tiene un sistema de autoverificación por lo que no necesita verificaciones específicas.
-----------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------

ANEXO.

PROGRAMA DE MANTENIMIENTO: Impresora de arcilla 3D Tronxy X4060		
Operación	Frecuencia	Registro
Limpieza del interior de equipo tras cada impresión. Limpieza de la base de impresión tras cada impresión. Limpieza del depósito de arcilla sobrante, limpieza del circuito y boquilla.	Con cada uso	Fecha y técnico responsable

Tabla 1. Programa de mantenimiento de la Impresora de arcilla 3D Tronxy X4060.