


CÓDIGO	PC02-FA-4
EQUIPO	Impresora de arcilla 3D Tronxy X4060
<p>PROTOCOLO DE SOLICITUD Y USO</p> 	<p>La impresora de arcilla 3D Tronxy X4060 es un recurso compartido del CINTECX que requiere unos cuidados y materiales específicos para su correcto funcionamiento y mantenimiento. Por ello es imprescindible leer detalladamente este protocolo de uso y respetar todas sus indicaciones.</p> <p>Este protocolo es de obligado seguimiento para cualquier usuario del equipo, ya sea este el personal técnico competente de CINTECX. En ningún caso, por tanto, se estará eximido del conocimiento y seguimiento del presente documento.</p>
<p>GESTIÓN DE SOLICITUDES</p>	<p>La solicitud del servicio se realizará a través de la plataforma LIMS, atendiendo al procedimiento establecido e indicando el material, las dimensiones, etc.</p> <p>Los ficheros digitales de las piezas a fabricar se enviarán a través de la mencionada plataforma, empleando algunas de las extensiones aceptadas: stl / .obj / .dae / .amf.</p>
<p>GUÍA DE USO</p>	<p>Tareas a realizar antes de cada impresión.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Comprobar el material usado en la impresión anterior. En caso de que el material a emplear en la impresión actual sea diferente del empleado en la impresión anterior se debe ejecutar el modo de cambio de material y limpiar correctamente el depósito. 2) Comprobar si el extrusor está correctamente instalado, y verificar que no hay restos de material adheridos a la boquilla. Asegurarse de que la arcilla se extruye con suavidad. 3) Comprobar el estado de la base de impresión. Asegurarse de que la base no presente ningún desperfecto. Si no hay daños, limpiar la base con un trapo húmedo. No limpiar la base con la impresora encendida. 4) Comprobar el estado de las correas, (tensión y/ desgaste) (zona interna) y avisar al responsable si es necesario antes de comenzar la impresión si presenta signos evidentes de desgaste. <p>Tareas a realizar después de cada impresión.</p> <p>IMPORTANTE:</p> <p>Asegurarse de que la impresión ha finalizado.</p> <p>Asegurarse de que se ha apagado la impresora, y que el extrusor, boquilla y base de impresión están a temperatura ambiente.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Retirar las piezas de la base de impresión. Se puede retirar la base con las piezas. No emplear espátulas ni objetos afilados.

	<p>2) Limpiar los restos de arcilla que hayan podido generarse durante la impresión del interior de la impresora. Limpiar meticulosamente la boquilla de cualquier resto de arcilla. Retirar la arcilla sobrante del circuito y limpiar el depósito si es necesario.</p> <p>3) Asegurarse de que las puertas quedan bien cerradas.</p> <p>4) Una vez finalizado el proceso, para proceder a cerrar el servicio, el usuario a través de LIMS deberá dar registro a todas las anotaciones especificadas.</p> <p>5) En caso de detectarse algún problema durante la impresión, como falta de adherencia del modelo a la base o flujo de extrusión reducido, se notificará al técnico responsable de CINTECX.</p>

<p>REGISTROS Y ENTREGA DE RESULTADOS</p>	<p>Entrega de resultados.</p> <p>El resultado de este equipo son las piezas fabricadas. En las solicitudes de servicio, las piezas resultantes serán depositadas en el Laboratorio Común H1.</p> <p>La devolución de los ficheros de origen se hará a través de la plataforma LIMS.</p> <p>Registro de incidencias.</p> <p>Las incidencias ocurridas durante la utilización de la impresora de arcilla 3D Tronxy se registrarán a través de la plataforma LIMS.</p> <p>Labores de mantenimiento.</p> <p>Las labores de mantenimiento realizadas en el equipo se registrarán en su correspondiente apartado en la plataforma LIMS.</p>
---	--