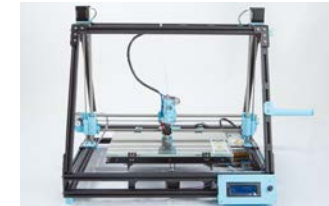


NORMAS DE SEGURIDADE: IMPRESIÓN 3D

DESCRIPCIÓN DA IMPRESIÓN 3D POR DEPOSICIÓN DE MATERIAL FUNDIDO (FDM)

A impresión 3D consiste na replicación de obxectos en 3D, neste caso mediante fundición e deposición dun material plástico (habitualmente PLA ou ABS).

A fundición do material 3D prodúcese no interior do extrusor, que pode chegar a 240°C e expón a punta de extrusión quente cara a superficie de impresión, un prato quente que pode chegar a 120°C.



RECOMENDACIÓNS XERAIS

1. Manter a zona de traballo ben ventilada.
2. Non mollar o aparello nin usalo en ambientes húmidos.
3. Non tocar o prato nin a punta do extrusor mentres estean quentes, xa que poden alcanzar temperaturas de 120°C e 240°C respectivamente. Non empregar a impresora 3D en presenza de gas ou materiais inflamables nin en ambientes nos que haxa perigo de incendio ou explosión.
4. Non colocar ningunha parte do corpo no interior do armazón durante a impresión, xa que os motores poden producir aplastamento co prato e o armazón.
5. Queda prohibido o emprego do equipo por parte de traballadores sen autorización.
6. Seguirase en todo momento as indicacións de seguridade establecidas polo fabricante.
7. A impresora 3D non poderá ser empregada por persoal que non teña realizado o correspondente curso de impresión 3D.
8. A inspección e axuste dos compoñentes debe facerse coa impresora desenchufada da rede eléctrica.



EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI) A UTILIZAR

Non é preciso o uso de equipamento para o uso normal da impresora.

NORMAS DE SEGURIDADE: IMPRESIÓN 3D

ANTES DE IMPRIMIR

Comprobar que:

- O cristal está colocado sobre o prato quente coas pinzas postas no lugar adecuado para que non tropecen coa carcasa e co extrusor e coa parte inferior perfectamente limpa
- Non hai pezas de impresións previas no cristal de impresión.
- As correas da impresora están en bo estado.
- Os ventiladores da electrónica e do extrusor funcionan correctamente.

DURANTE A IMPRESIÓN

- Durante a impresión do *skirt*, comprobar que o fío queda pegado e non demasiado aplastado co extrusor, e facer unha calibración fina.
- Colocar a tapa protectora dianteira unha vez esteamos seguros de que a impresión funciona correctamente.
- Revisar periodicamente a impresión en persoa ou mediante a cámara habilitada na páxina web <http://apps.citius.usc.es/3dprinter>
- En caso de problema visible na impresión, obstrución ou fallo mecánico de calquera tipo, deter a impresión co botón de detención.

DESPOIS DA IMPRESIÓN

- Agardar a que o extrusor descenda por debaixo dos 100°C antes de apagar a impresora 3D.
- Apagar todo o equipamento: ordenador, impresora 3D e cámara.

MANTEMENTO, ORDE E LIMPEZA

- Limpar o prato periodicamente con alcohol isopropílico.
- As pezas de ABS poden quedar unhas horas dentro da impresora se precisan arrefriar máis lentamente, pero o cristal colocado na impresora debe quedar sen impresións de forma xeral.