



CAPACITACIÓN EN USO DE EXTRUSORA DE FILAMENTO



Universidad
de Cartagena
Fundada en 1827



*Bolívar
primero*



Sistema General de Regalías



focused on your results

PLAN DE TRANSFERENCIA

1hr virtual - ahora

1 hr presencial



Contenido

Sesión Presencial:

- Partes esenciales y nociones técnicas
- Flujo de trabajo extruir filamento
- Condiciones de seguridad personal
- Operación mecánica de la extrusora
- Operación física de la pantalla

Sesión Virtual:

- Configuración en software de filamento
- Calibración
- Fallos comunes y soluciones
- Mantenimiento preventivo
- Garantía



DINÁMICA VIRTUAL:

1:00 hr = Contenido
dinámico

15 min = Discusión -
Preguntas

45 min = Lo que sigue...



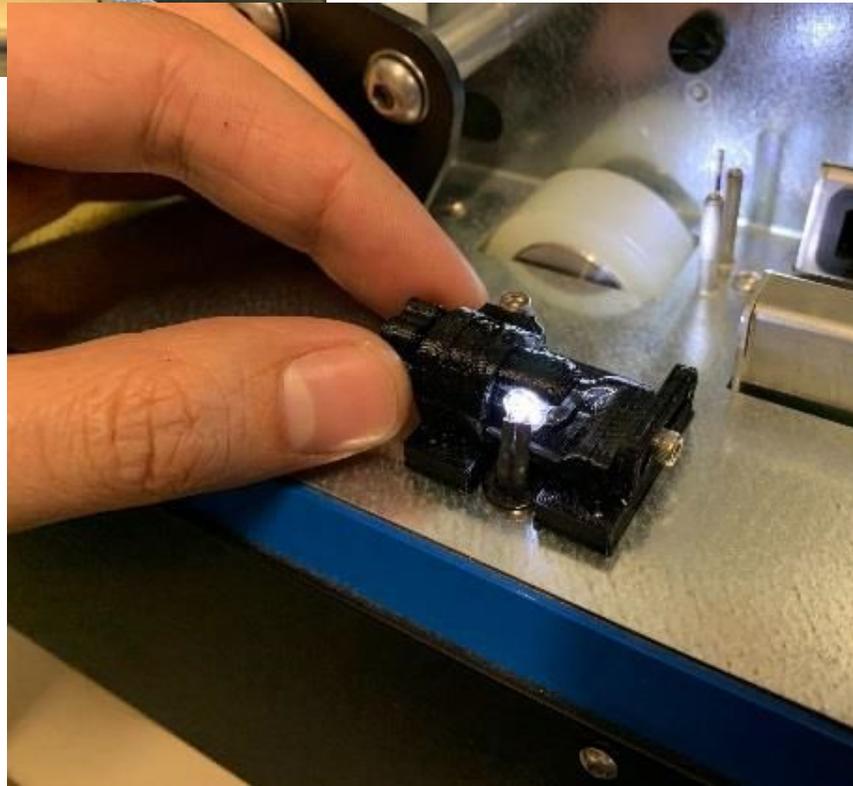
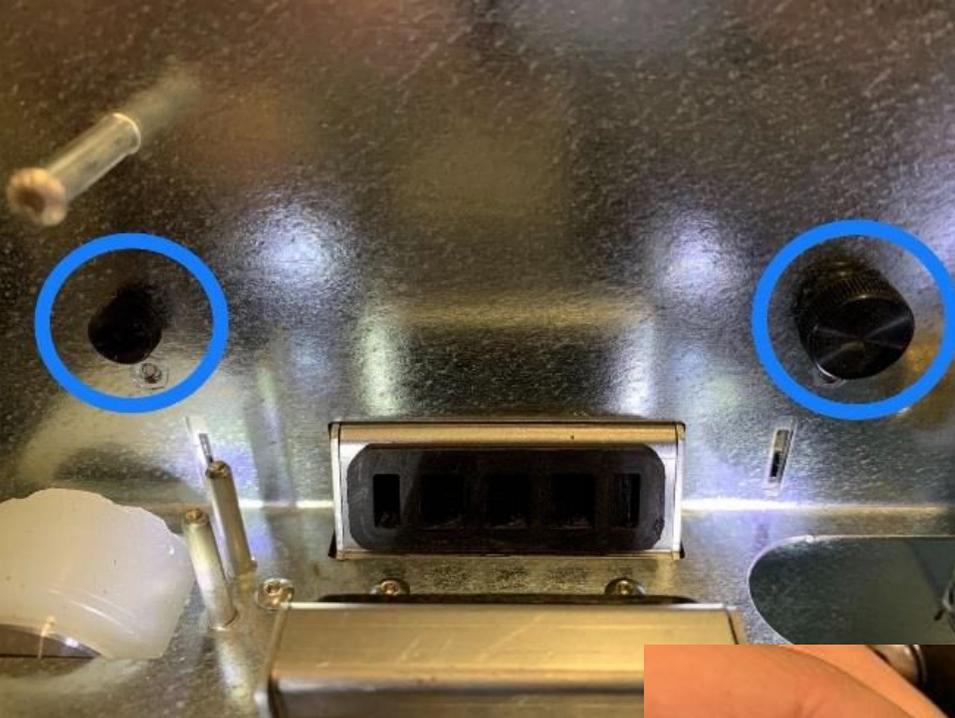
Antes de empezar...

Recapitulemos un poco

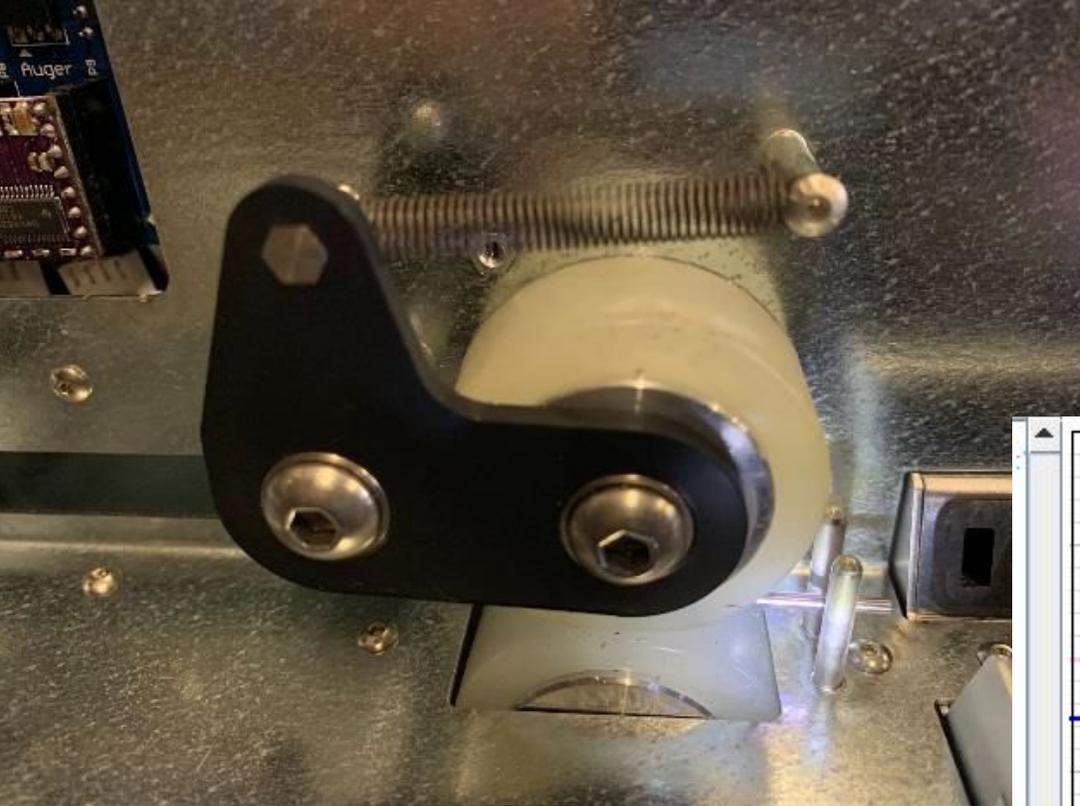
Sesión Presencial:

- Flujo de trabajo extruir filamento
- Condiciones de seguridad personal
- Operación mecánica de la extrusora

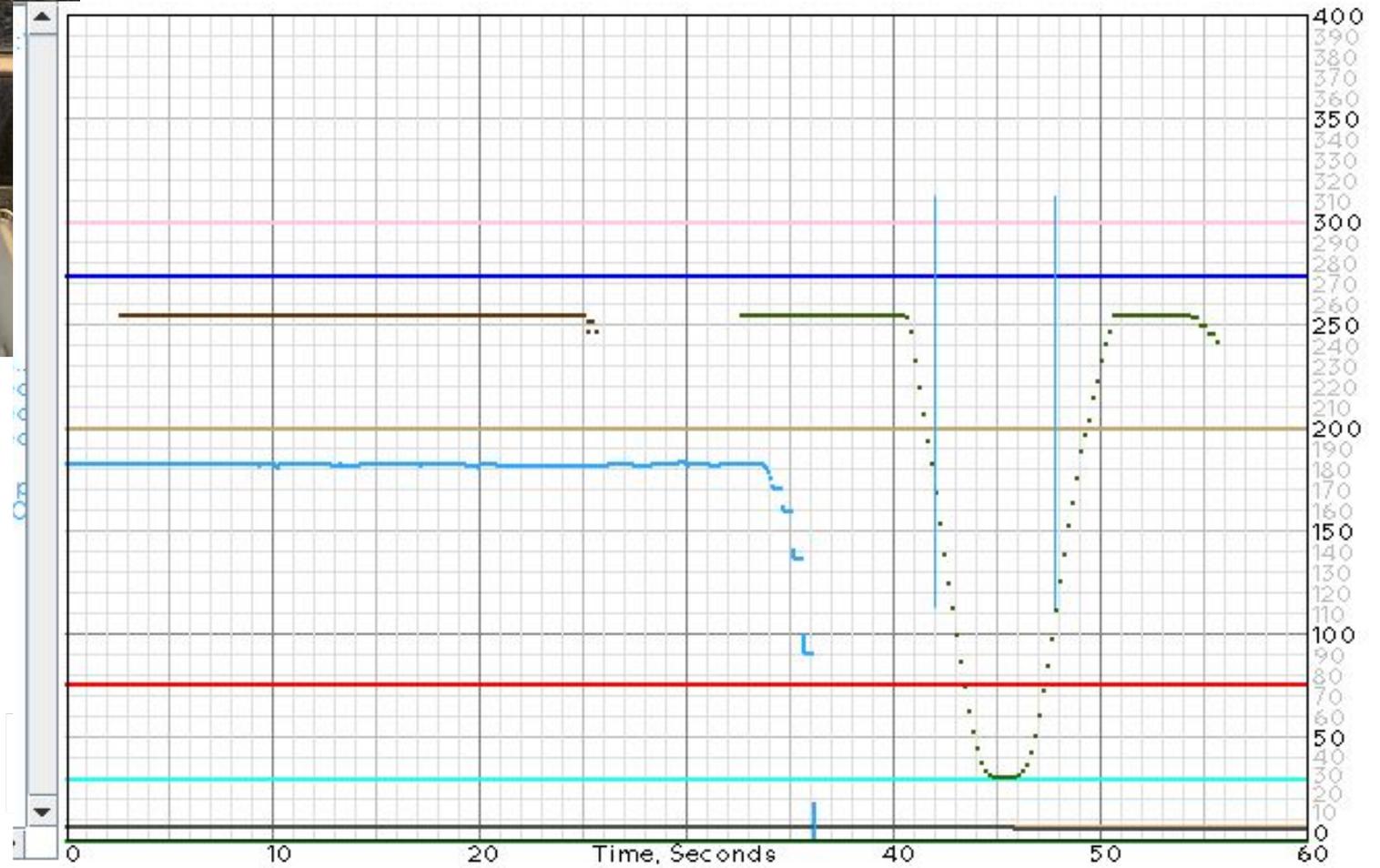
CALIBRACIÓN



CALIBRACIÓN



Bolivar
primero



EXTRUSIÓN MANUAL

- Calentamiento de boquilla
 - PLA - 175°C
 - ABS - 210°C
- Comando “pl000000” - 100 segundos para pre-calentamiento
- Velocidad Auger (tornillo) en 30
- Temperatura de extrusión
 - PLA - 181°C-187°C
- Comando “pl000050”
- Encender el ventilador
 - PLA - 40
- Velocidad del puller (rueda que tira) entre 30 y 40

Conclusiones

- Fallos comunes y soluciones
- Mantenimiento preventivo
- Garantía



Discusión



Sugerencia:

<https://www.e3dplusvet.eu/wp-content/docs/O1A1-ES-RES.pdf>

