

VERIFICACIÓ I QUALITAT

| | | | |
|------------------------|------|----------------------|-------------|
| Codi Document | VC01 | Data Document | 01/02/2016 |
| Versió Document | v04 | Contacte | E. Pallarés |

| | | | |
|----------------|--|-------------------------|--|
| # SÈRIE | | Data Verificació | |
|----------------|--|-------------------------|--|

| A. AVALUACIÓ PRELIMINAR | | | |
|--|-------------------------------------|--------|-------|
| 1. Ratllades i marques | | | |
| Comprovació | Rang acceptable | Mesura | Check |
| a. Ratllades exteriors | Màxim longitud 4mm | | |
| b. Marques exteriors | Màxim diàmetre 2mm | | |
| c. Ratllades interiors | Màxim longitud 8mm | | |
| d. Marques interiors | Màxim diàmetre 3mm | | |
| 2. Unions Cargolades | | | |
| a. Joc eix Z | Sense moviment relatiu | | |
| b. Joc eix Y | Sense moviment relatiu | | |
| c. Xjoc eix X | Sense moviment relatiu | | |
| d. Joc Hotend | Sense moviment relatiu | | |
| e. Joc pantalla | Sense moviment relatiu | | |
| f. Joc extrusors | Sense moviment relatiu | | |
| B. AVALUACIÓ MECÀNICA | | | |
| 1. Paral·lelismes i perpendicularitats | | | |
| Comprovació | Rang acceptable | Mesura | Check |
| a. Paral·lelisme eix X i posterior | Màxim 1mm | | |
| b. Nivell en Y | Estable | | |
| c. Distàncies entre barres Z | Lliscar útil | | |
| 2. Tensió de les corretges | | | |
| a. Tensió corretges X | 200 +/- 25g | | |
| b. Tensió corretges Y | 200 +/- 25g | | |
| 3. Moviments en buit i forces | | | |
| a. Inici moviment eix Y | Màxim 1500g | | |
| b. Manteniment moviment Y | Màxim 1200g | | |
| c. Excentricitat barra transmissió | Sense excentricitat a nivell visual | | |
| c. Inici moviment eix X | Màxim 1000g | | |
| d. Manteniment moviment X | Màxim 700g | | |
| 4. Tensió de les molles | | | |
| a. Distància frontal molles lliu | Galga molles | | |
| b. Distància posterior molles lliu | Galga molles | | |
| c. Posició molla extrusors | 1 Filet rosca visible | | |

VERIFICACIÓ I QUALITAT

| C. ENNEGADA I VERIFICACIÓ FUNCIONALITATS | | | |
|--|---------------------------------|--------|-------|
| 1. Engegada ventiladors | | | |
| Comprovació | Rang acceptable | Mesura | Check |
| a. Funcionament ventiladors | En marxa i sentit correcte | | |
| 2. Il·luminació LED | | | |
| a. Cintes ben enganxades | Sense extrems desenganxats | | |
| b. Tonalitat de la llum | Llum blanca uniforme | | |
| 3. Resposta <i>display</i> | | | |
| a. Lluminositat i contrast | Segons pantalles referència | | |
| b. Resposta al tacte | Segons pantalles referència | | |
| 4. Lectura SD | | | |
| a. Introducció tarjeta | Sense dificultats | | |
| b. Extracció tarjeta | Sense dificultats | | |
| c. Llistat arxius per pantalla | Lectura SD | | |
| 5. <i>Endstops</i> i motors XYZ | | | |
| a. <i>Home</i> | Sentit correcte i mov. uniforme | | |
| b. <i>Endstops</i> | Aturada moviment | | |
| c. Moviments al volum | Sense pèrdua de passos | | |
| 6. Sintonització PID i Temperatures | | | |
| a. Connexió <i>Pronterface</i> | Cicle complet | | |
| b. <i>Preheat</i> 210°C | 210°C +/- 2°C | | |
| c. <i>Preheat</i> 280°C | 280°C +/- 2°C | | |
| d. <i>Preheat</i> 300°C | Màxim 3 minuts | | |
| 7. Extrusors i <i>hotends</i> | | | |
| a. <i>Load Filament</i> | Càrrega exitosa | | |
| b. Moviment motor extrusor | Uniforme i sense sotragades | | |
| c. Extrusió filament | Mínim Ø0,4mm | | |
| 8. Calibratge Plataforma | | | |
| a. <i>Endstop</i> Z dret | Aturada moviment | | |
| b. Calibratge | Màxim 5 cicles | | |
| 9. Calibratge capçals extrusió | | | |
| a. Impresió patrons calibratge | Impresió exitosa | | |
| b. Impresió " <i>Calibration</i> " | Alineació OK, màx. 5 cicles | | |
| 10. <i>Layer Fans</i> | | | |
| a. Funcionament <i>Layer Fans</i> | Funcionament i regulables | | |

VERIFICACIÓ I QUALITAT

| D. QUALITAT | | | |
|----------------------------------|----------------------------------|--------|-------|
| 1. Impressió Gcode "Euro" | | | |
| Comprovació | Rang acceptable | Mesura | Check |
| a. Quantitat de material | Uniforme, sense absències | | |
| b. Acabat superficial Z | Sense Z wobble/ribbing | | |
| c. Mesura dimensions XY | 40 +/- 0,1mm | | |
| d. Mesura dimensions Z | 4 +/- 0,1mm | | |
| e. Introducció moneda | Sense dificultats | | |
| 2. Impressió Peces impreses | | | |
| a. Èxit impressió | Acabada | | |
| b. Inspecció visual peces | Sense pèrdua de passos | | |
| c. Quantitat de material | Uniforme, sense absències | | |
| d. Inspecció hotend | Sense fugues | | |
| 3. Impressió Gcode "Draudi_IDEX" | | | |
| a. Èxit impressió | Acabada | | |
| b. Inspecció visual peces | Sense pèrdua de passos | | |
| c. Quantitat de material | Uniforme, sense absències | | |
| d. Inspecció hotend | Sense fugues | | |
| e. Acabat superficial | Sense brutícia ni interferències | | |