

## Objetivos:

- Estudio de implantación de la fabricación aditiva la fabricación de minipalas de aerogeneradores.
- Reducir la línea de producción de las palas de los aerogeneradores en minieólica.
- Realizar un estudio comparativo de los costes asociados en procesos convencionales frente a la fabricación aditiva para la obtención de las palas.

## Proceso convencional:

El rotomoldeo se realiza en un molde hueco, donde se le carga el material y se hace girar en dos ejes perpendiculares entre sí mientras se le aplica calor

## Proceso convencional:

La infusión se realiza cubriendo el molde con una bolsa y aplicando vacío. Posteriormente se le infunde la resina hasta que llenar el molde

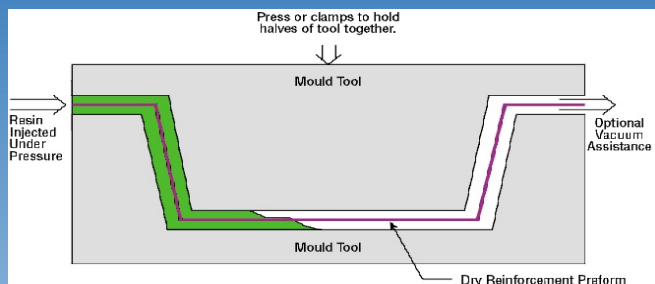
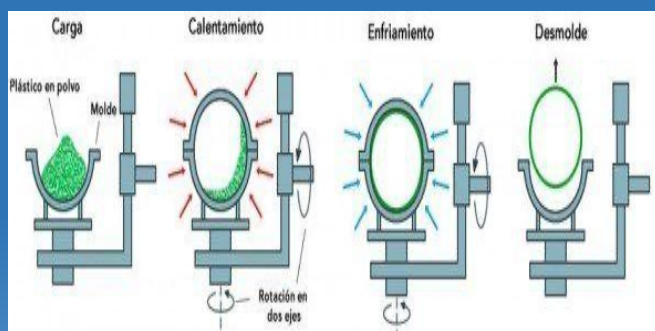
## Proceso alternativo:

La tecnología FDM se realiza mediante cabezal de extrusión controlado por ordenador depositando material fundido por capas.

## Descripción de la pala:

### PARAMETRO DE DISEÑO

|                   |           |
|-------------------|-----------|
| Perfil            | NACA 4412 |
| Cuerda de la pala | 303.1 mm  |
| Longitud          | 900,1 mm  |
| Ancho             | 40,7 mm   |



## Costes totales por Nº palas

