

Check-list Trotec Speedy 360

Préparation du design avant de venir au Fablab

- Votre matériel peut être usiné en toute sécurité par la machine.
 - CP, MDF, PMMA, acrylique, doivent être ceux fournis par le Fablab ou achetés auprès de nos fournisseurs
 - Pour toute autre matière, vous avez consulté un.e fabmanager.
- Votre plaque fait **max. 8mm** d'épaisseur si elle doit être découpée
- Votre design rentre sur votre plaque et dans sur le plateau (plateau de dimensions max **813*508mm**, plaques du Fablab **300*600mm**)
- Votre design vectoriel est au **format .svg** préférablement (dxf peuvent être lus, bitmap pour la gravure seule)
- Votre design respecte les **conventions de couleur** pour le fond et/ou le contour
- Les tracés pour découpe et marquage sont des **chemins**
- Les **textes** ont été vectorisés (garder une copie du fichier avec les textes au format original)
- Le mode colorimétrique doit être R,V,B, l'opacité à 100% et l'alpha à 100

Allumage machine et test

- Vous avez allumé la machine en tournant la clé, **capot fermé** jusqu'à la fin du processus d'initialisation
- Si la machine est déjà allumée mais ne réagit pas, il se peut qu'elle soit **en veille** : appuyez sur le bouton "on" de l'écran tactile
- Vous avez la confirmation que la lentille montée sur la machine et rentrée dans le logiciel est la **lentille de 2,5"**
- Votre matériel est **bien à plat** sur le plateau (pour le contreplaqué : le fixer avec du scotch de peintre)
- Aucun **obstacle** ne risque de bloquer la tête
- Vous avez fait la **focale automatique** en plaçant la tête **au-dessus de la plaque** puis en appuyant sur les deux flèches haut et bas
- Vous êtes connecté.e au compte **fablab-contact** (raccourci Ruby sur le bureau)
- **Vous avez fait un test** sur votre matière pour **vérifier que les préréglages vous convenaient**, en surveillant l'usinage
- Si les préréglages ne convenaient pas, vous avez **prévenu un.e médiateur·ice**, expérimenté prudemment de nouveaux réglages et **vous les avez notés** quelque part

Si vous n'arrivez pas à lancer le test

- Il se peut qu'un travail soit resté en cours dans la file d'attente et que vous ne puissiez pas cliquer sur "produire" dans l'écran de préparation : **videz la file d'attente** depuis l'écran tactile en cliquant sur l'icône de liste en bas, puis en cochant les travaux à supprimer
- Les travaux se lancent depuis **le bouton play de la machine**, et non de Ruby

Préparation du modèle dans Ruby (écran de conception)

- En important votre design, les **dimensions** de votre design original sont respectées
- Vous avez vérifié que les **tracés** étaient conformes à votre modèle
- Vous avez vérifié que les **couleurs** étaient bien reconnues par Ruby
- Vous avez **optimisé** l'espacement et l'orientation des découpes pour utiliser un minimum de matière
- Vous avez redimensionné la taille du travail pour **l'adapter au contenu**
- Vous avez cliqué sur le bouton 'Create Job'

Préparation de l'usinage (écran de préparation)

- Pour **chaque nouvelle plaque** : vous avez fait la focale automatique sur la surface de la matière
- Vous avez positionné en x,y la tête du laser **à l'origine choisie** pour le travail (typiquement en haut à gauche)
- Vous avez vérifié que **les dimensions du travail** rentraient dans la surface prévue
- Vous avez positionné la tâche **au niveau de l'origine** choisie
- Vous avez **confirmé** que les pré-réglages "FABLAB - ..." convenaient à l'aide d'un test (ou trouvé vos propres réglages, cf plus haut)
- Vous avez cliqué sur le **chronomètre** dans l'écran de production
- Vous avez au besoin vidé la liste d'attente depuis l'écran tactile de la machine (cf section test plus haut)
- Vous avez cliqué sur 'Push to laser'

Lancement de la tâche (écran de production)

- Le temps estimé est **inférieur au temps maximum** qui vous est alloué sur la machine
- Vous avez lancé la tâche **depuis la machine** (et non depuis l'écran de production)
- **Vous surveillez la machine toute la durée de l'usinage pour éviter un départ de feu**
- Vous avez **attendu 60s** après la fin du travail pour ouvrir le capot (arrêt du bruit fort de l'aspiration)
- Vous avez vérifié que la découpe était passée à travers la matière **avant de tout déplacer**, au cas où il soit nécessaire de faire une deuxième passe

Rangement

- Vous avez retiré tous les débris ou découpes de la surface de la grille. S'il y a beaucoup de débris tombés dans la grille, prévenez un·e médiateur·ice
- Vous avez jeté les **chutes trop petites** dans la poubelle grise
- Vous avez stocké les chutes de dimension supérieures à 100*150mm et de **formes simples** dans le bac à chutes
- Si c'est une matière plastique, vous avez inscrit dessus le **type de plastique** (en utilisant du scotch de peintre)
- Vous laissez un endroit **au moins aussi propre** que lorsque vous êtes arrivé·e

Documentation

- **Vous avez rempli le cahier de log avec toutes les informations demandées**
- **Vous avez documenté votre travail sur le wiki**

Revision #6

Created 29 August 2023 15:07:18 by Clara

Updated 3 October 2023 13:51:05 by Clara