Formation Fablab

1. *Imprimante 3D*

Il faut exporter les fichiers en **.stl** pour l’impression. Le logiciel Cura est ensuite à utiliser pour transformer le fichier en **.gcode** ! Imprimer au centre pour que la pièce ne se décolle pas !

Plateau d’environ 20\*25 cm. Utiliser l’œil à gauche pour prévisualiser le support.

Utiliser de préférence le PLA pour les impressions. Remplissage (mettre entre 20% et 50% selon la solidité voulue).

Modifier la précision (épaisseur de chaque couche) pour optimiser le temps d’impression.

1. *Découpe laser*

Exporter en **.svg !** Utiliser ensuite le logiciel CorelDraw pour la découpe.Pour avoir un trait de coupe, il faut épaisseur du trait inférieure à 0.1 mm. Découpe (max 1cm, mieux 6mm)

Plateau environ 609\*308 mm.

Matériaux possibles : plexiglas, acrylique, **MAIS PAS PVC (TOXIQUE)**, bois, **PAS DE METAUX**, papier, tissus…

Réglages de la découpe à faire dans les préférences ! Choisir le matériau et épaisseur.

Allumer le compresseur avant de découper pour éviter les fumées.

Décocher l’autofocus

Utiliser les couleurs pour avoir plusieurs profondeurs, styles.

Jouer sur vitesse/puissance.

Ne pas placer une pièce à une distance inférieure à l’épaisseur du matériau du bord d’une autre pièce.