

Instructions d'impression/gravure pour le Fablab Manager :

1/ Fichiers 3D.

Il y a 6 fichiers STL

- la mésange
  - l'abeille
  - le hérisson
  - la coccinelle
  - le jardinier
  - le super socle (à imprimer 4 fois)
- Nous avons imprimés ces 9 pièces sur une Creality CR10  
Couches en 0.2  
Supports d'impression  
Temps d'impression pour les 9 pièces : 10h

Tarif au Fablab Wapi : 10€ matière comprise.

Pour notre version, nous avons choisi la couleur verte pour le jardinier, le bleu pour la mésange, le brun pour le hérisson, le jaune pour l'abeille et le doré pour les socles.

2/ Gravure et découpe laser :

Nous avons besoin d'une plaque de 100cm sur 60cm entière pour la découpe du plateau et des éléments. Nous avons choisi du peuplier. L'épaisseur doit être de 3mm pour que les encoches puissent fonctionner.

Sur notre Trotec 400 80W :

- le temps de gravure est de 106 minutes avec les paramètres suivants :

Puissance : 100

Vitesse : 55.00

Fréquence : 1000 ppi

- le temps de coupe est de 18 minutes :

Puissance : 100

Vitesse : 0.65

Fréquence : 1000 ppi

Tarif au Fablab wapi : 62 euros (0,5€/minute)

Pour la boîte en carton (optionnel), le temps de gravure est de 31 minutes avec les paramètres suivants :

Puissance : 70

Vitesse : 50.00

Fréquence : 1000 ppi

Tarif au Fablab wapi : 15,5 euros (0,5€/minute)