

Test de formation: Découpe laser Trotec Speedy 300



Nom Prénom _____

Matricule _____

Date _____

Signature _____

Version: 23-09-2016

Points: = 0 ; = 1 ; = 2

Légende: 0 = point non compris; 1 = réponse incomplète/indice donné; 2 = point compris

| | |
|---|--|
| Préparation des fichiers (10) | |
| • Création/Importation de fichier avec InkScape | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Utilisation des couleurs reconnues par JobControl | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Réglage des dimensions du fichier envoyé à JobControl | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Réglage des options d'envoi à JobControl | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Ouvrir le fichier dans JobControl | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Démarrage de la machine (10) | |
| • Bouton d'allumage, attente de la mise à zéro machine | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Vérification de la propreté de la lentille | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Vérification de la propreté du miroir | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Allumage/vérification de l'aspiration d'air | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Connexion du laser avec JobControl | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Réglages de base (8) | |
| • Ajustement du focus du laser avec l'étalon | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Ajustement de la position de début de coupe | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Choix du matériau | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Ajustement de l'aspiration (bandes magnétiques) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Réglages fins (4) | |
| • Création d'un nouveau matériau | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Ajustement des paramètres de coupe (puissance, vitesse, fréquence...) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Execution du programme (6) | |
| • Execution du programme | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Surveillance toute la découpe/gravure | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Arrêter la découpe en cas de problème (feu, sortie de la zone de coupe..) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |

Résultats: _____ / 84 = _____ / 100

Décision: _____

Évalué par: _____

Signature: _____

Test de formation: Découpe laser Trotec Speedy 300



Nom Prénom _____

Matricule _____

Date _____

Signature _____

Version: 23-09-2016

| | |
|---|--|
| Arrêt (4) | |
| • Mise du laser au zero XY | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Éteindre la machine | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Entretien (14) | |
| • Démontage de la lentille | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Lavage soigneux et délicat de la lentille | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Remontage de la lentille (dans le bon sens et bien serrée) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Démontage du miroir | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Lavage soigneux et délicat du miroir | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Remontage du miroir | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Lavage (aspirateur) du plateau de coupe (si besoin) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Sécurité utilisateur (8) | |
| • Identification des types de plastiques interdits (toxiques) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Procédure en cas de petit feu | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Procédure d'urgence en cas de feu soutenu | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Compréhension du risque d'un faisceau haute puissance invisible | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Sécurité pour la machine (10) | |
| • Identification les causes d'une réflexion laser intense | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Identification les risques d'une réflexion laser intense | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Identification les risques d'une découpe dans le vide | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Procédure pour les matériaux générant beaucoup de fumée | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Compréhension de l'importance du Air Assist | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| Général (10) | |
| • Format vectoriels reconnus par inkscape | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Type de laser | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Précision | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Types de matériaux découpage | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| • Types de matériaux interdits | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |

Résultats: _____ / 84 = _____ / 100

Décision: _____

Évalué par: _____

Signature: _____