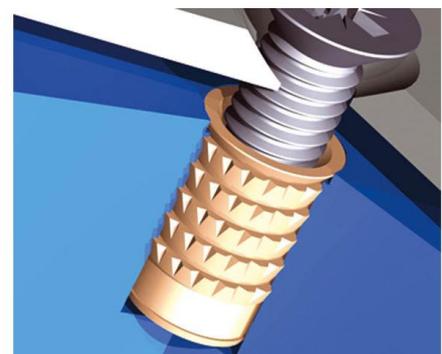


- Améliorer le réglage de la vis de réglage de l'axe Z
- Pour utiliser/contrôler 2 extrudeuses en même temps, se renseigner sur l'OS « sailfish » disponible sur le site : <http://www.sailfishfirmware.com/>. A voir si compatible avec Galatee.
- Sur la seringue transparente, réuser les filetages des 2 tiges guide du moteur au tour pour qu'elles soient coaxiales avec les tiges filetées (voire même les remplacer car un peu courtes).
- Usiner les coupleurs nema23/vis T8 et nema17/vis sans fin en aluminium.
- Préparation argile : 500g pour 300g d'eau. **!/ \ 300g d'eau c'est un peu trop !** Il faut mélanger au batteur et à la visseuse pour limiter les grumeaux.
- Coupleur vis T8/tête de piston (pièce « fond_tige ») à usiner en alu si possible.
- Remplacer la butée simple effet dans la tête de piston par une butée double effet (plans et CAO modifiés).
- La boutique pour obtenir de l'argile sur Bordeaux: Boesner <https://www.boesner.fr/>
- Eventuellement trouver un tuyau moins rigide pour éviter de casser ou d'abimer les pièces auxquelles il est raccordé dans le temps.
- Trouver des inserts pour éviter de visser directement les vis dans le plastique (Vis M3)
- Modifier le support de la cartouche pour pouvoir la démonter facilement plus facilement (sans tout démonter).
- D'après mes observations, il n'est pas nécessaire de trouver de relation pour synchroniser la rotation des deux moteurs. Il suffit de maintenir une pression constante dans la cartouche transparente. Il faudrait donc mesurer cette pression (avec une jauge de déformation par exemple) et faire tourner le moteur (nema23) de la cartouche pour rester dans une plage de pression (à définir). Le nema23 pourrait être banché sur un des emplacements de ventilateurs non utilisés et le capteur de déformation sur un capteur de température.



Insert