

Teknik

- [Trådlöst nätverk \(WiFi\)](#)
- [Trådlöst nätverk från Raspberry Pi](#)
- [Intel Unite - Trådlös bildvisning](#)
- [Makerspace](#)
 - [3D-skrivare](#)
 - [En guide till 3D-utskrifters design och form](#)

Trådlöst nätverk (WiFi)

SSIS nätverk

2.4 Ghz stöds ej!

SSIS nätverk har 2.4Ghz-bandet avstängt. Enheter som ej har stöd för 5Ghz-bandet kommer inte kunna ansluta.

- **SSIS**

Används av elever och personal på SSIS. Kräver SSIS AD inloggning, tex *20jodo* som användarnamn och samma lösenord som du loggar in på datorn med.

Gästinloggning går att ordna för besökare. Prata med personalen i [Dalek](#).

Detaljerade inställningar

Vissa enheter hämtar inte nätverksinställningarna automatiskt, och man kan behöva ange (delar av) följande info:

EAP method: PEAP

Phase 2 authentication: MSCHAPv2

Domain: SSIS WLAN

Vissa enheter kan kräva att man installerar ett CA-certifikat för att ansluta till nätverket. Detta kan hämtas på <https://ssis.nu/ca.crt> och kan sedan behöva väljas vid anslutningen.

CA-certifikatet har fingeravtryck (SHA1)

C4:17:33:2D:A2:ED:04:22:87:3F:2C:51:34:8B:49:3A:B6:4C:57:D0

WLAN-certifikatet har fingeravtryck (SHA1)

94:67:D8:A4:F0:F2:FC:9D:CA:B7:C3:F3:CE:4E:A7:AF:86:E3:86:C8

Stadens nätverk

- **StockholmGuest**

Stadens gästnätverk som endast har internetaccess. Ingen tillgång till interna resurser.

- **StockholmEnroll**

Stadens nätverk för inskrivning av nya mobila enheter.

- **StockholmBYOD**

Stadens nätverk för anställdas egna enheter.

- **StockholmInternt**

Stadens nätverk för datorer

Trådlöst nätverk från Raspberry Pi

För att ansluta till skolans trådlösa nätverk från Raspberry Pi behöver man ställa in nätverket manuellt.

Detta är baserat på en ren nyinstallerad Raspbian Buster Lite men bör fungera för andra distributioner.

Kör kommandot:

```
sudo raspi-config
```

Under **Localisation Option:**

1. Välj `I4 Change Wi-Fi Country`
2. Ställ in landskod `SE`
3. Avsluta `raspi-config`

I terminalen kör sedan:

```
sudo [vim/nano/vi] /etc/wpa_supplicant/wpa_supplicant.conf
```

Lägg sedan till:

```
network={
    ssid="SSIS"
    key_mgmt=WPA-EAP
    eap=PEAP
    identity="användarnamn"
    password="lösenord"
    phase1="peaplabel=0"
    phase2="auth=MSCHAPV2"
}
```

Spara och avsluta, `:wq` i vim och vi, eller `ctrl-o` och sedan `ctrl-x`

Kör:

```
sudo [vim/vi/nano] /etc/dhccpd.conf
```

Längst ner i filen, lägg till raden:

```
env wpa_supplicant_driver=wext,n180211
```

Spara och avsluta

Starta om med:

```
sudo reboot
```

Källor:

<https://gist.github.com/kyleraymorgan/fb404500adafe1ebdb66>

<https://www.raspberrypi.org/forums/viewtopic.php?t=247310#p1601844>

Intel Unite - Trådlös bildvisning

Intel Unite är en samarbetsmjukvara som bland annat gör att man kan ansluta till projektorer trådlöst. Intel Unite finns kopplat till alla projektorer i skolan.

Presentera med Intel Unite

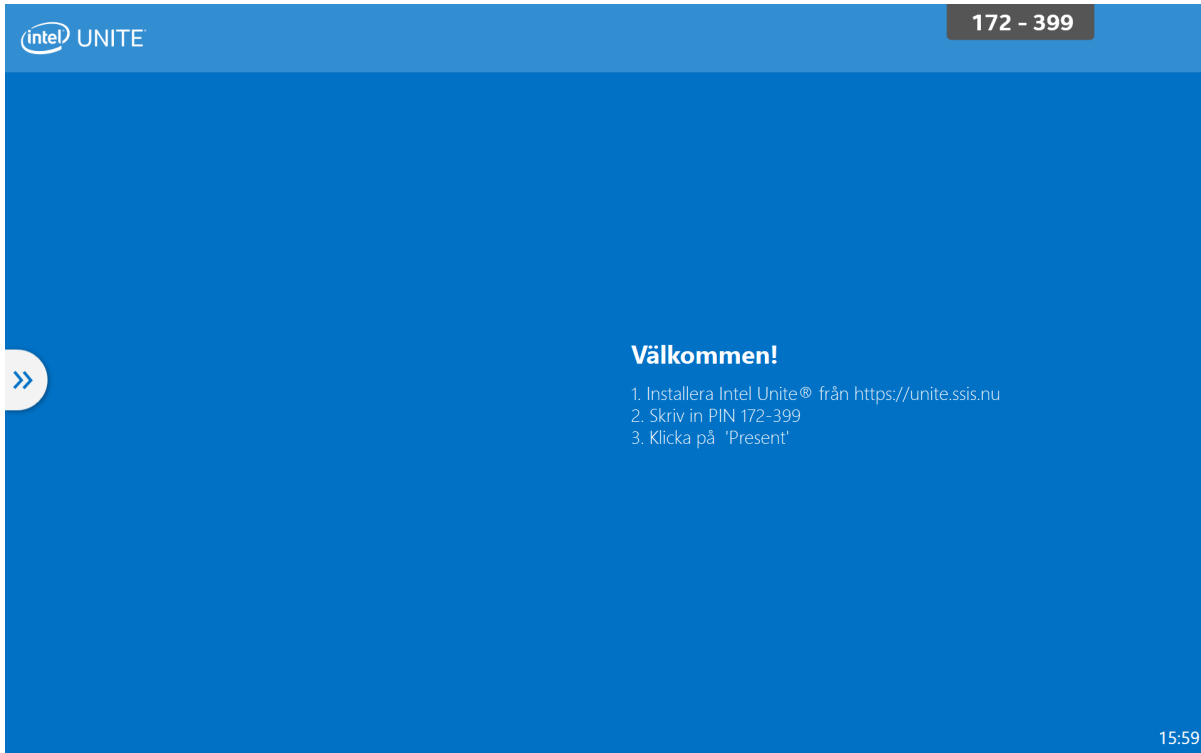
Intel Unite kräver en mjukvara som finns förinstallerat på SSIS-datorer. Externa datorer behöver hämta och installera mjukvaran från <https://unite.ssis.nu/intelunite/download/> vilket även står på projektorbilden.

1. Starta projektorn

Starta projektorn via kontrollpanel på väggen eller via fjärrkontroll beroende på vad som är applicerbart i rummet du är i.

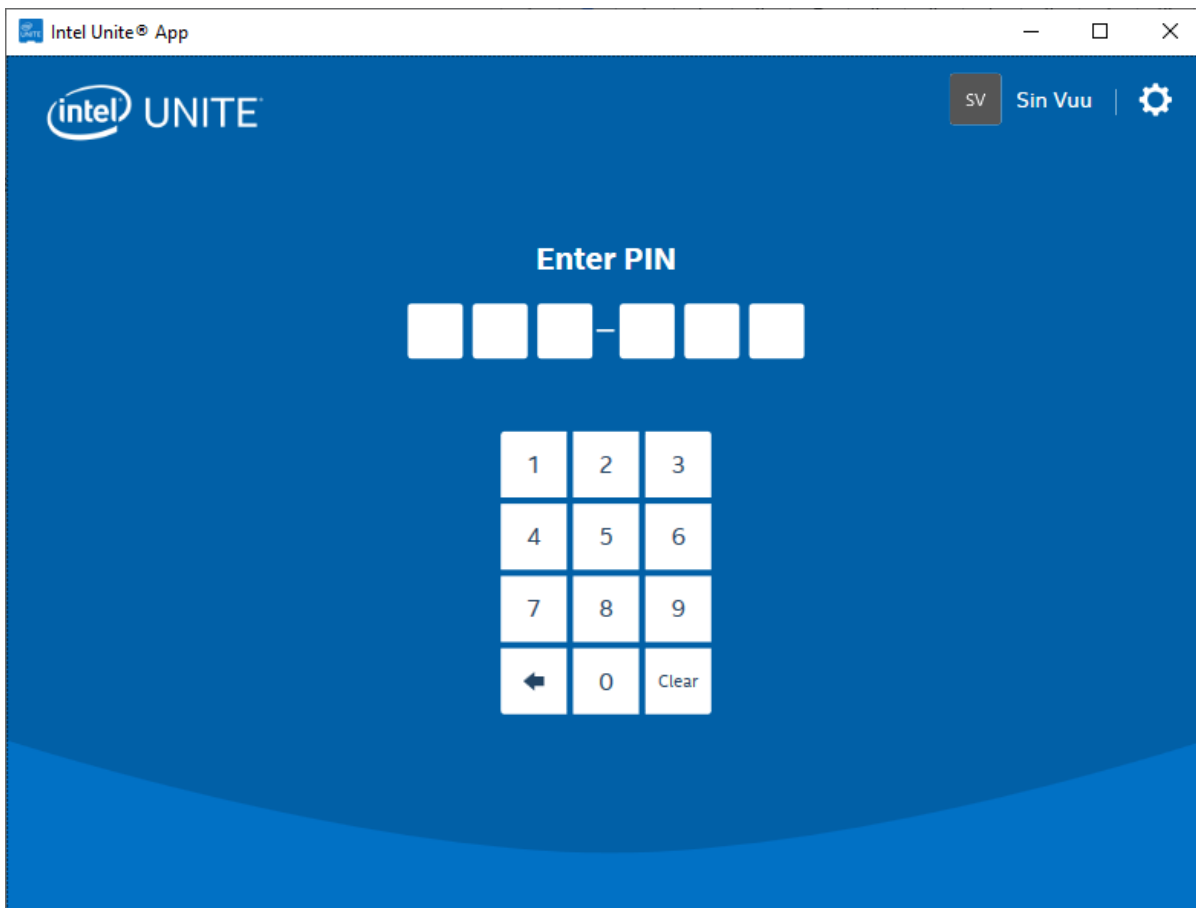
2. Växla till Intel Unite

Se till att projektornär i Intel Unite-läge. Tryck på knappen märkt **Intel Unite** på kontrollpanelen på väggen, eller byt källa med fjärrkontrollen om så inte är fallet. Projektorn bör visa bild liknande nedan:



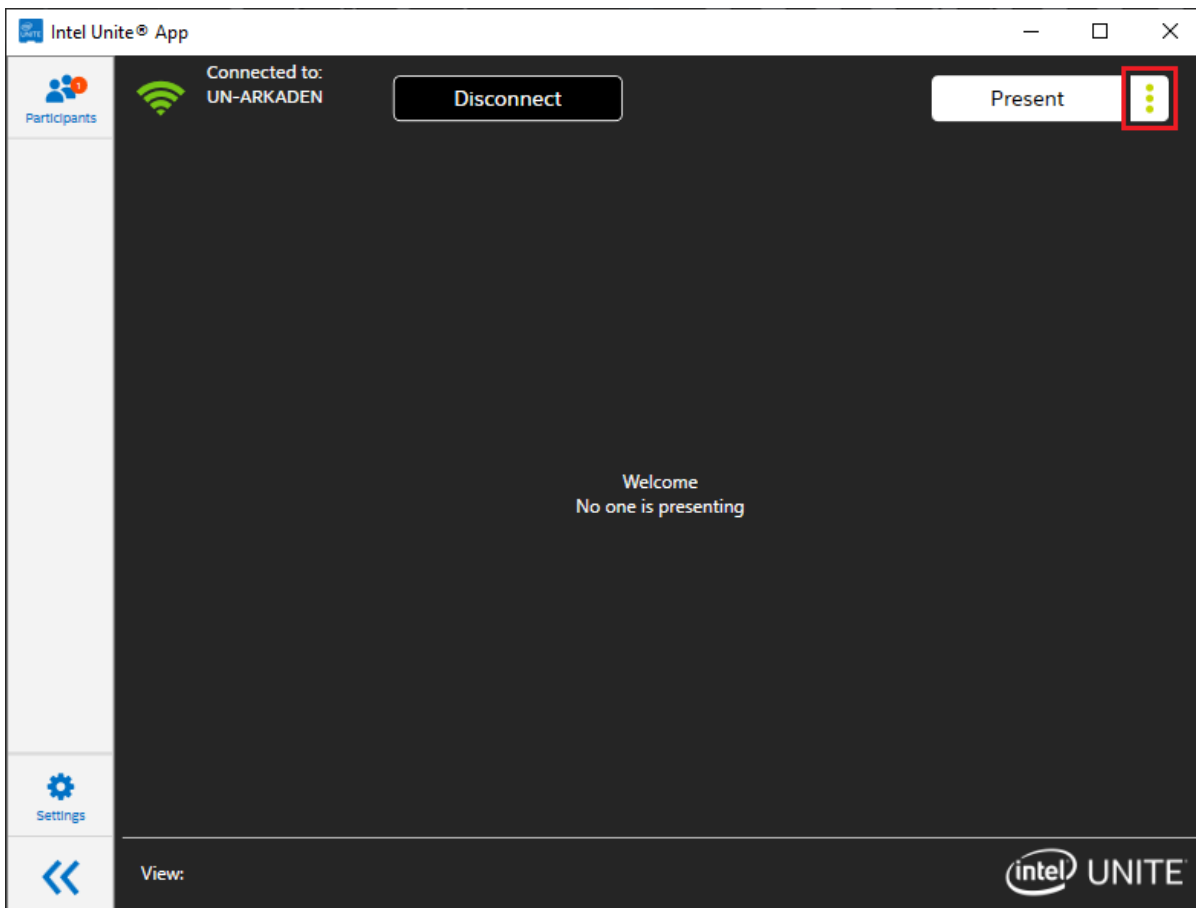
3. Anslut datorn med PIN

Öppna Intel Unite på datorn du vill presentera från och ange PIN som visas på projektorbilden för att ansluta

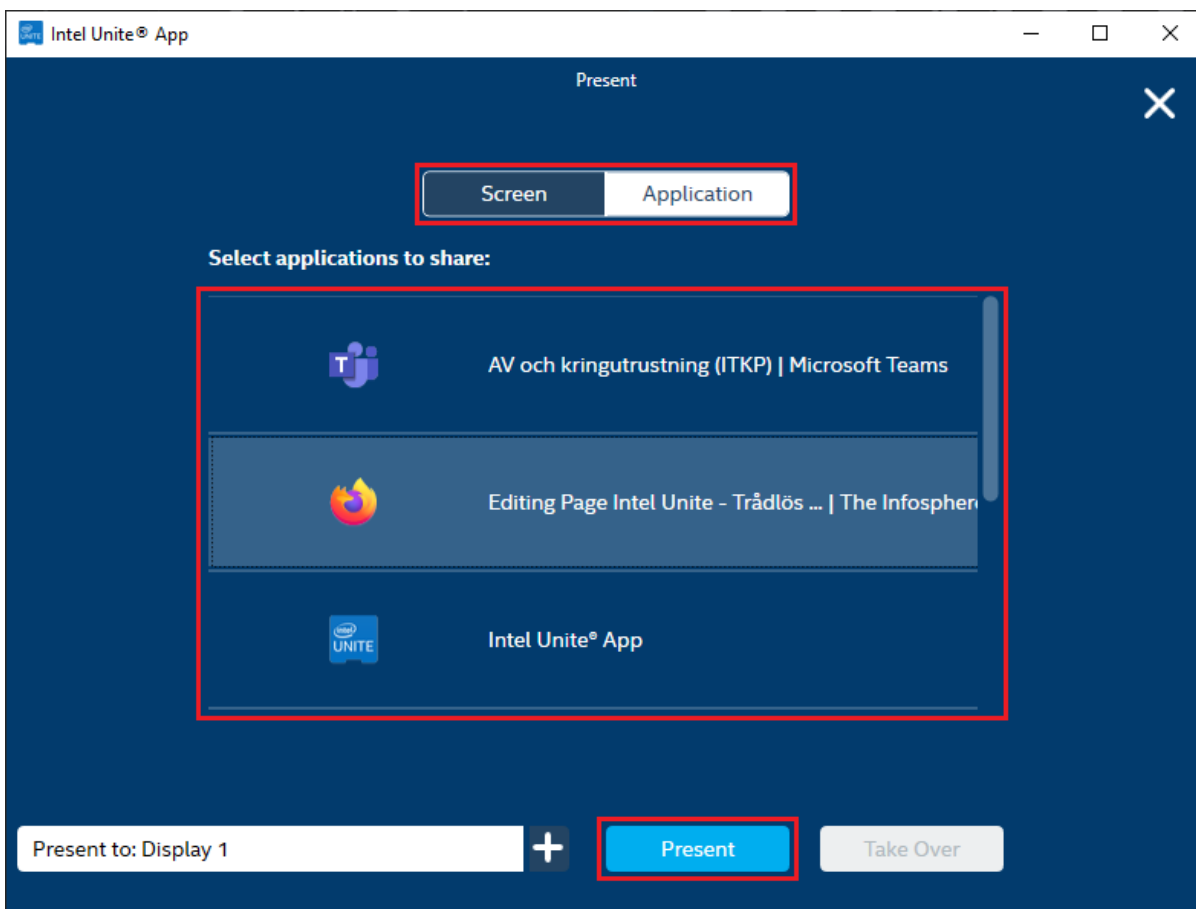


4. Starta presentation

4a. Presentera specifikt fönster

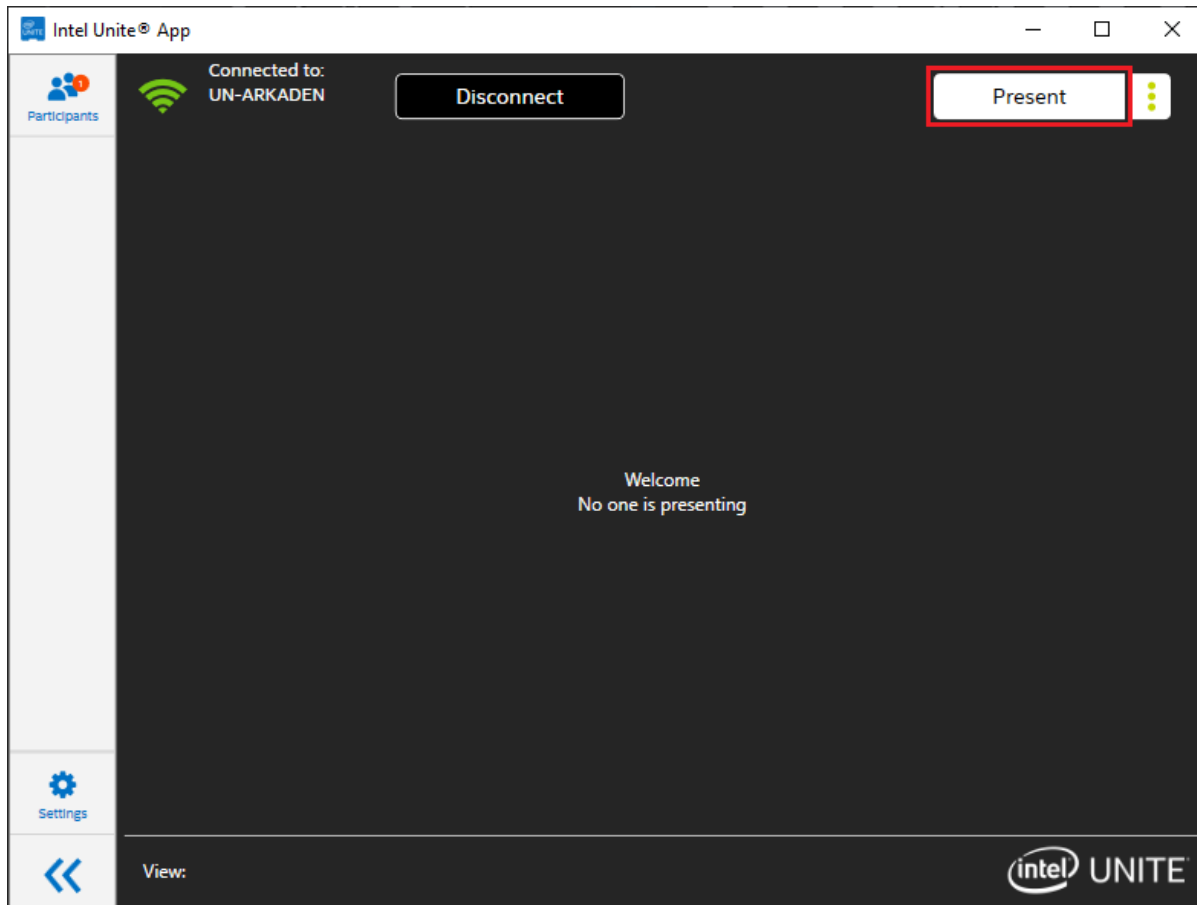


Tryck på de tre prickarna på övre högra hörnet



Välj **Application**, markera det fönster du önskar dela och tryck **Present**.

4b. Presentera hel skärm



Tryck **Present** för att *omedelbart* presentera hela skärmen.

Styr presentationsdatorn via projektorn

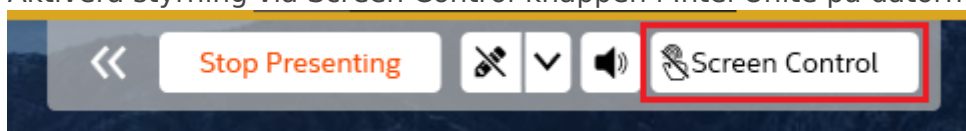
I de rum där en interaktiv projektor finns så går det att styra den presenterande datorn via pekfunktionen på projektorn.

1. Starta presentation av skärm

Anslut och starta presentation enligt instruktionerna under **Presentera med Intel Unite**

2. Aktivera styrning på datorn

Aktivera styrning via Screen Control-knappen i Intel Unite på datorn



3. Aktivera pekfunktionen på projektorn

Aktivera styrning på projektorn genom att trycka på pilen längst ned på projektorbilden → Screen Control

Makerspace

3D-skrivare

På skolans 3D-skrivare kan elever och personal skriva ut 3D-modeller, främst i [PLA](#).

Vad är tillåtet att skriva ut?

Modeller som skrivs ut på skolans 3D-skrivare måste på något sätt vara kopplat till skolan, lärandet i kurserna eller lärandet med verktygen. Till exempel går det utmärkt att skriva ut delar som behövs till projektarbeten eller modeller/prototyper du själv skapat.

Eftersom 3D-skrivarna är en delad resurs på skolan ska alla elever få möjlighet att använda dem. Det innebär att 3D-utskrifter inte får ta upp oproportionerligt mycket tid eller material. Skolan tillåter generellt **inte** 3D-utskrifter som tar **längre än 5 timmar**, men prata med personalen i Dalek om det finns goda anledningar för en större utskrift. Helst ska delar skrivas ut en i taget för att minimera risken för misslyckade utskrifter.

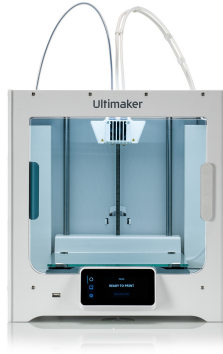
Vad får man **absolut inte** skriva ut?

Det är absolut förbjudet att skriva ut modeller som kan

- associeras med vapen, eller
- vara del av vapen, eller
- väcka anstöt.

Hur skriver man ut?

Ultimaker S5/S3



1. Hämta och installera [Cura](#) om du inte redan gjort det
2. [Öppna Cura](#) och lägg till en **icke-nätverksansluten** skrivare av rätt modell
3. Exportera din 3D-modell till **.stl**-format i det program du skapat modellen
4. Importera **.stl**-filen till Cura och justera placeringen
5. Justera utskriftsinställningar som lagerhöjd, ifyllnad etc. om så önskas
6. Tryck **Slice**
7. Hämta USB-stickan från framsidan av den skrivare du tänker använda och koppla in den till datorn
8. Tryck **Save to Removable**
9. Sätt tillbaka USB-stickan i skrivaren och starta utskriften via skärmen på skrivaren

Byggvolym

Ultimaker S5 har en byggvolym på 310x225x300 mm. På S3an är det 210x170x195.

Stödstruktur

Om vill veta mer om hur stödstruktur fungerar:

<https://support.makerbot.com/s/article/1667417606331>

Ändrar man dessa inställningar kan man anpassa hur stödstruktur skrivs ut. Men oftast behöver man inte mixtra med dessa inställningar för att få en utskrift som fungerar.

En guide till 3D-utskrifters design och form

En introduktion

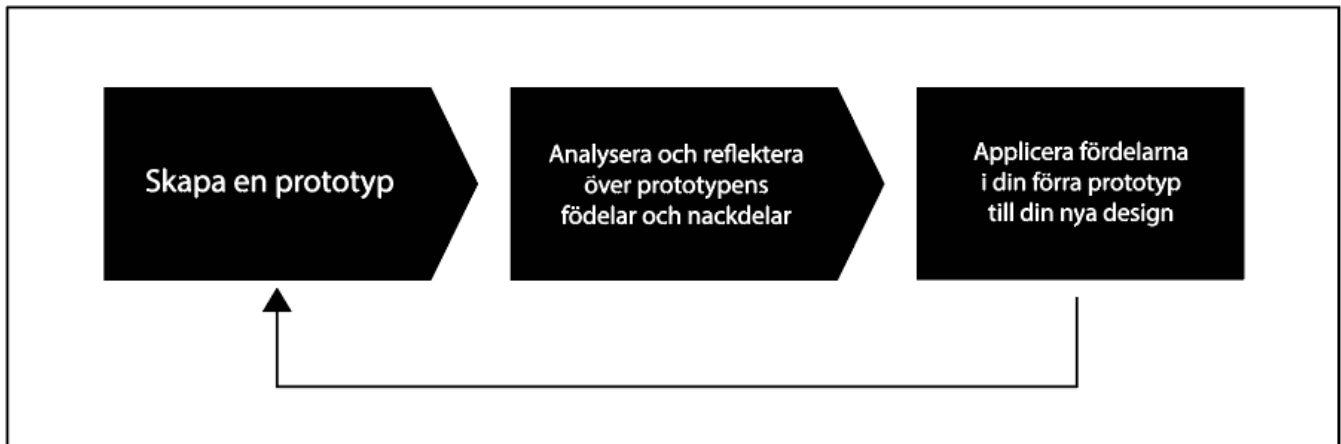
För att använda en 3D-skrivare fullt ut måste man förstå det medium en designar i. Först och främst är inte 3D-skrivare magi utan en regelrätt process som vilken annan, den har sina brister och styrkor. Men det som kommer hjälpa dig mest när du använder 3D-skrivaren som ett designverktyg - för det är ett designverktyg - måste du först och främst förstå hur prototyper fungerar, hur man använder dem och vad de är bra för.

Prototyper

Det största problemet med att skapa prototyper är kostnad och tid. Du vill skapa flera prototyper och du har oftast mycket lite tid att göra det på. En första prototyp skall alltid vara lite kantig och dålig för att du ska se vilka designval som fungerar och vilka som inte gör det. Om du försöker göra det perfekt från början kommer du misslyckas - *learn to fail, and do it quickly*. Det är okej att en 3D-utskrift misslyckas och du märker att dina komponenter inte får plats eller att strukturen inte fungerar, det är en del av processen.

Men nästa steg är mycket kritiskt. Om du har misslyckats med en 3D-utskrift måste du iterera på din design. Du måste förändra och göra nya designval utifrån vad du lärt dig av din första prototyp. Om du bara gör om samma misstag igen har du egentligen inte förbättrat något eller försämrat något, vilket betyder att du inte skapar nytt utan ältar samma misstag om och om igen.

Designprocessen



Det är uppmuntrat och nästan nödvändigt att experimentera och förändra - även bra designval som du tycker om - för att förbättra dem. Om dina servos sitter jättebra men du inte kan koppla något till dem för resten av komponenterna inte får plats, måste du förändra något i din design för ackommodera resten av komponenterna. Det kan betyda att du måste förändra hur du fäster dina servos, eller att du måste tänka om helt.

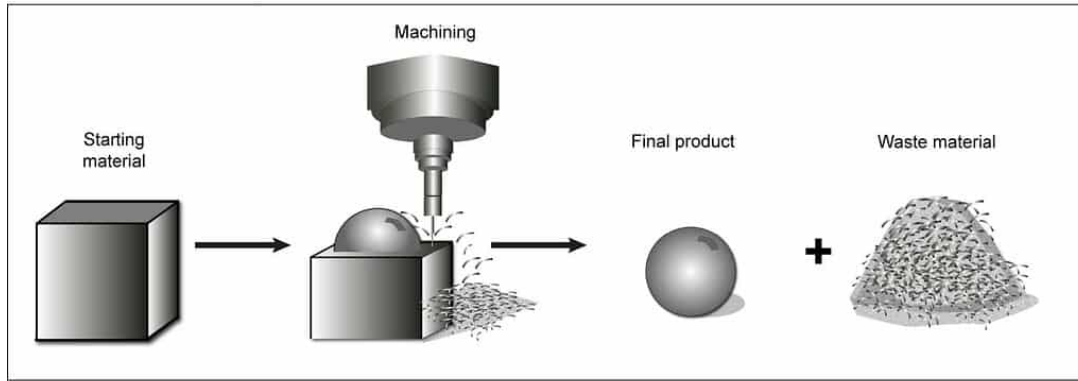
Gör om, gör fel, gör om, gör fel, gör om och tillslut kommer det bli rätt. Det är ganska traggligt och jobbigt men kommer hjälpa dig förstå tills det är dags för nästa utskrift.

Med det sagt finns det en hel del saker som du kan använda dig av för att se till att saker fungerar bra från början. Dessa tips handlar inte om vilka designval du gör utan hur 3D-skrivarprocessen fungerar, vilka brister den har och vad du kan göra för se till att det inte påverkar dina designval. Låt tillverkningsprocessen arbeta för dig och inte emot dig

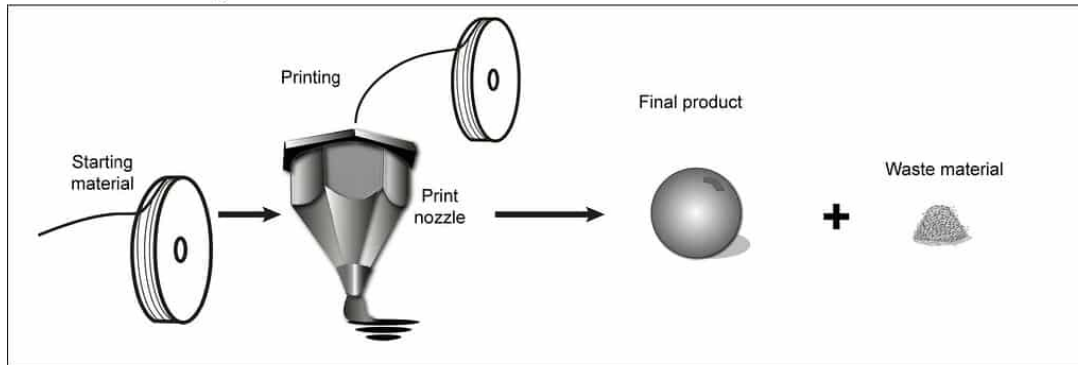
Additivt tillverkning vs. Subtraktiv tillverkning

3D-utskrifter är först och främst en additiv tillverkningsprocess. Det betyder att man skapar något från ingenting, du börjar med tom luft och lägger additivt lager på lager av plast för att forma din prototyp. Jämför man istället med till exempel prototyper i trä eller metall där man istället tar bort lager på lager är det en förhållandevis billig process. Du har ofta väldigt lite spillmaterial och det kan nästan alltid återanvändas.

Subtractive manufacturing



Additive manufacturing



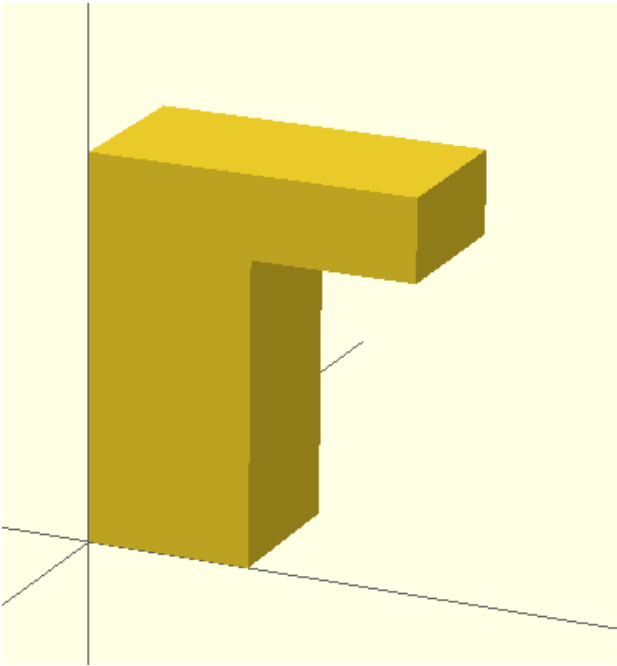
Sources: GAO (analysis); Art Explosion (images). | GAO-16-56

De första felet

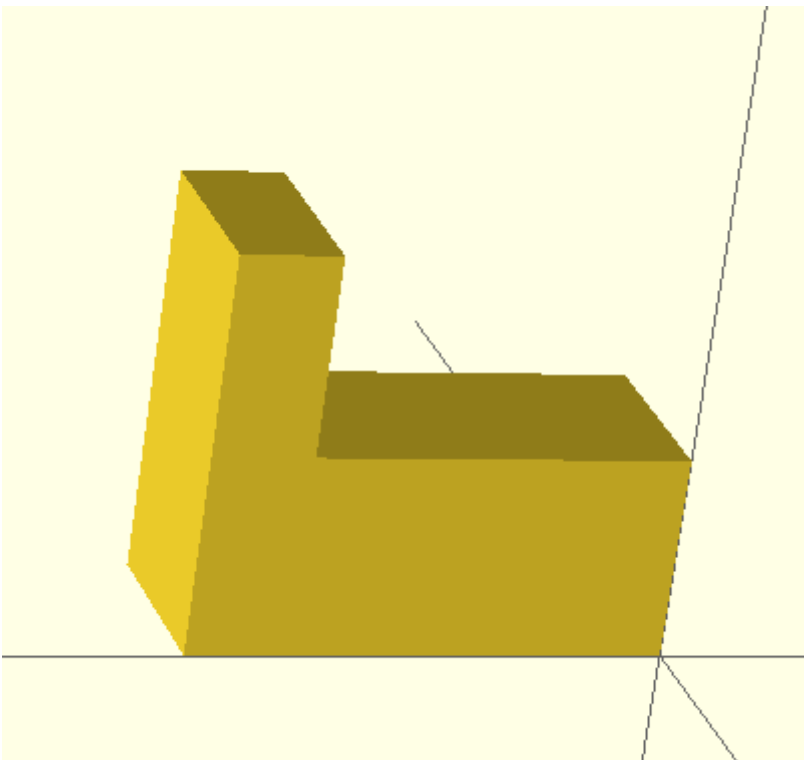
Det första felet som många gör är tron om att *en prototyp* faktiskt innebär att du måste skapa en enda hel omvälvande design för ditt projekt. Det kan innebära att man tror att att chassi måste vara i en enda del, eller att fästen för motorer eller dylikt måste sitta i samma del som elektroniken. Problematiken med att tänka på det sättet - även om det också finns fördelar med att göra så också, naturligtvis - är att du kommer stöta på problem med 3D-skrivarprocessen.

3D-utskrifter är inte magi

3D-utskrifter är inte magi, det är till exempel väldigt svårt att skapa överhängande partier utan stödmaterial (*support structures*). Säg till exempel att du skulle vilja skriva ut något som såg ut såhär:



Den här designen skulle vara väldigt svår att realisera med 3D-utskrifter, kom ihåg att en 3D-skrivare skriver ut material nedifrån och upp. För att den här designen skulle fungera skulle man behöva skapa stödmaterial under det överhängande partiet, vilket gör att din utskrift tar längre tid och inte är lika trolig att fungera som du förväntar dig. Programmet som man använder för att exportera designs till skolans 3D-skrivare, **Cura**, är väldigt bra på att skapa stödmaterial. Men du kan bespara dig själv huvudvärken om du till exempel väljer att skriva ut den här designen såhär istället:

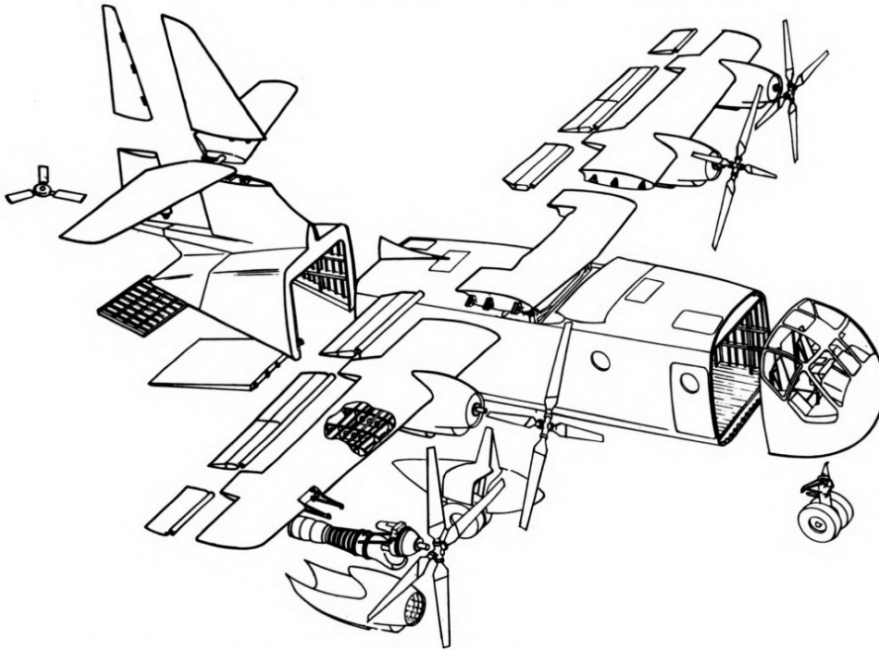


Här finns det inga överhängande partier och allt går att skriva ut rakt upp och ner.

Detta är självklart ett väldigt enkelt problem, med en enkel lösning. Men om du väljer att designa mer och mer komplexa kroppar med många liknande överhäng som är en fundamental del av din design. Kan det vara värt att fundera på att dela upp din design så att man istället fäster komponenter till varandra med till exempel lim och fogar.

Separera de komponenter du kan till enklare underkomponenter

Din prototyp kan innehålla ett flertal enklare strukturer som du kan designa individuellt och iterera på individuellt. En vanlig personbil till exempel är inte byggd med en enda solid kropp, utan har fästen till dörrar och komponenter som kan bytas ut utan att behöva bygga om hela bilen från början.



Har du till exempel fyra elmotorer till en liten radiostyrd bil kan det vara smart att designa ett fäste för dessa som är enkelt att skriva ut och sedan fästa till chassi som också är en separat del. Det betyder att du kan byta ut och testa olika konfigurationer av chassi och motorfäste utan att behöva skriva ut något enormt som hyser alla dessa komponenter i samma utskrift.

Den största tidsödslande faktorn i en process som fokuserar på en enda stor kropp är att de ofta blir väldigt komplexa och tar väldigt lång tid att skriva ut. En 3D-utskrift är inte en snabb process, det kan ta flera timmar att skriva ut en enda del, och ännu längre om den är väldigt, väldigt komplex eller stor. Om du aktivt arbetar för att minimera storleken och vidden på de komponenter du designar kan du skära din tiden med nästan 90% i jämförelse med om du skulle bygga allting ur en enda del. Dessutom får du flera olika små iterationer på samma del som du kan förbättra medan du väntar på en större utskrift till exempel.

Tjocklek och styrka

1 cm är väldigt mycket. Det låter inte som väldigt mycket men om man har det i åtanke när man designar för 3D-skrivare förstår man väldigt snabbt vad som menas. 1 cm tjock plast är i princip omöjligt att ta sönder utan extremt våld. Det är därför inte nödvändigt att bygga prototyper - om inte de hyser väldigt tunga komponenter - som är så tjocka. En av de största bidragande faktorerna till att en utskrift tar väldigt lång tid - speciellt om det är monolit design som nämns ovan - är att någon del av 3D-skrivare är överdrivet tjock och därav onödig. Detta kan åtgärdas med något som kallas *infill* eller ifyllnad, vilket kan snabba upp processen.

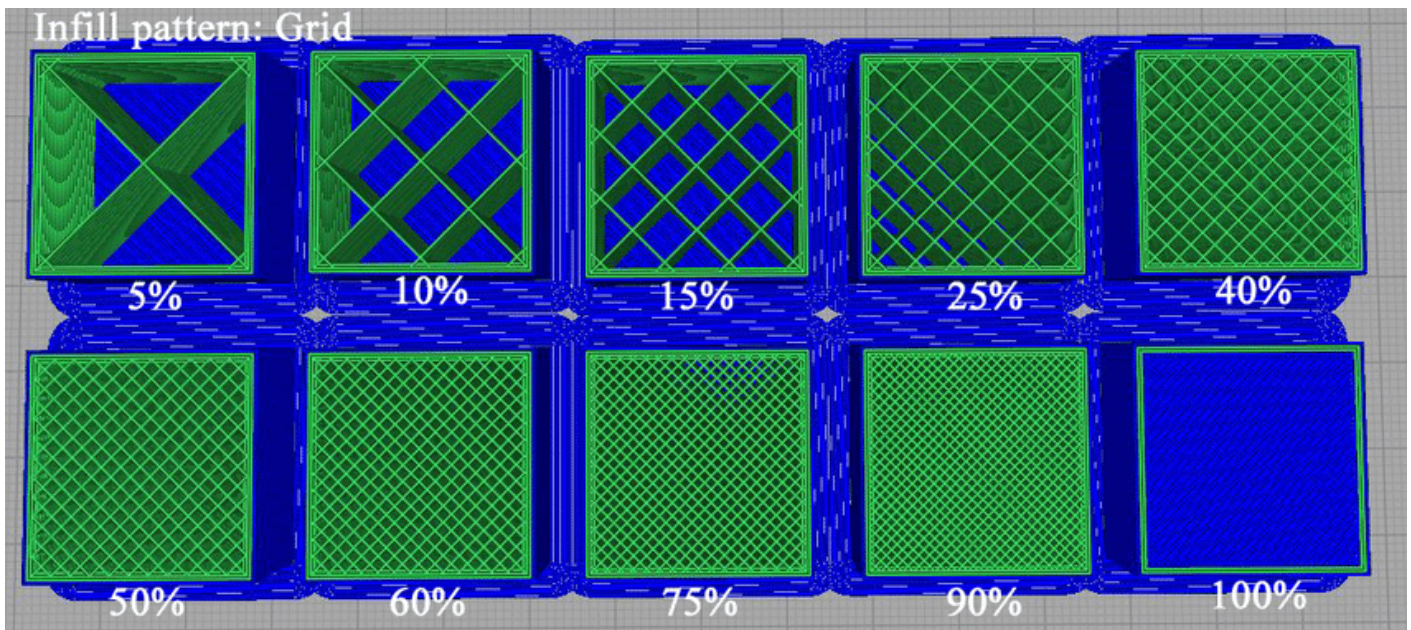
Tabellen nedan är inte vetenskapligt framtagen och ska inte ses som en absolut guide utan ska bara ge en förståelse för mängden tid som vissa designval resulterar i

Tjocklek på plan	Styrka	Hur snabbt går det att skriva ut (beror på storleken)	Lämplighet
0.4 mm	Väldigt svag	0-0.5 timmar	Mycket olämpligt
1 mm	Inte svag men inte stark	0.5-1 timmar	Mycket lämpligt
2 mm	Starkt	1-4 timmar	Mycket lämpligt
3 mm	Mycket starkt	4-12 timmar	Beror på design
>4 mm	För starkt	12-56 timmar	Beror på design
1 cm	I princip omöjligt att ta sönder under rimliga omständigheter	Flertalet dagar	Helt onödigt

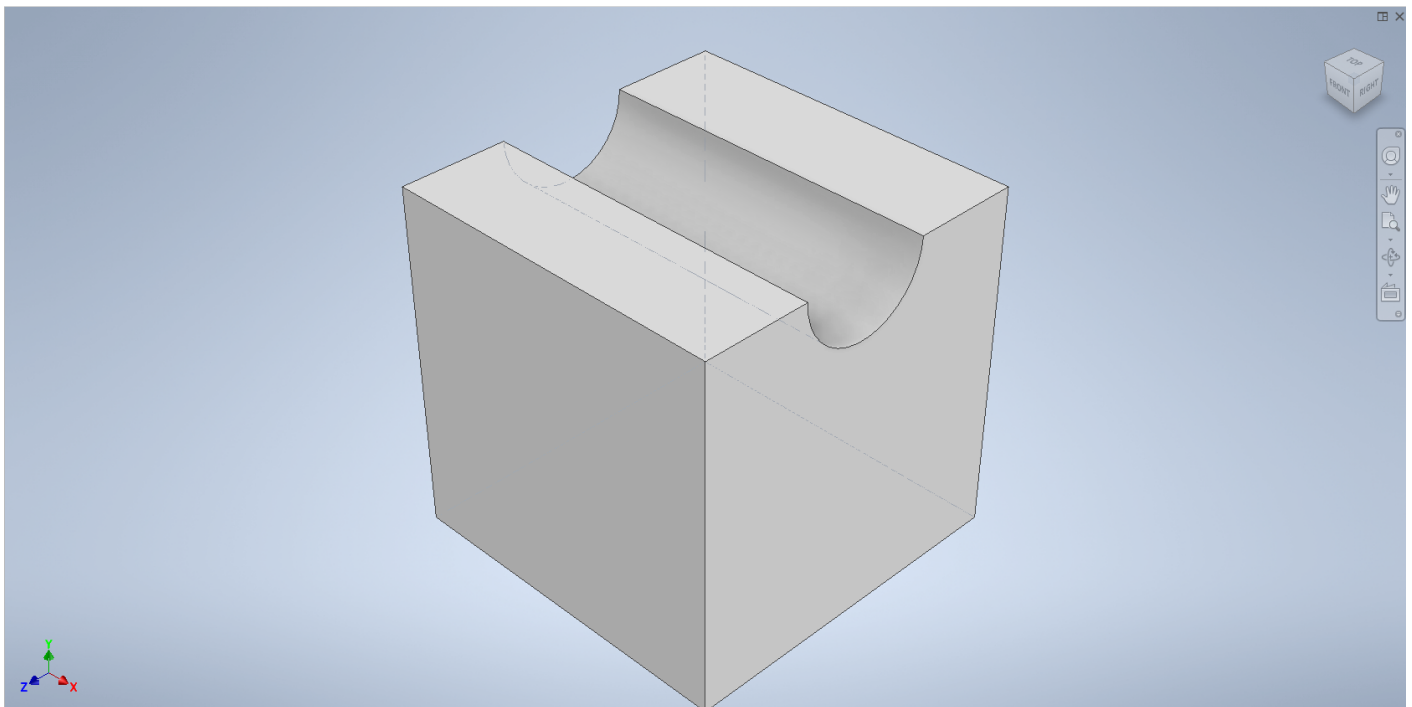
Om du ska konstruera något som 1) inte bär vikt och 2) är kosmetiskt behöver du inte göra det mer än 1 till 2 mm tjockt. Behöver du till exempel fästa en bil till en annan bil kanske du inte ska göra en 3D utskrift. Bygger du en hylla kan det vara lämpligt att använda >4 mm tjocka plan. Men i det kontext vi arbetar i är det väldigt ovanligt att du behöver arbeta med mer än 1-2 mm tjocka utskrifter, 3 mm är ett gränsfall.

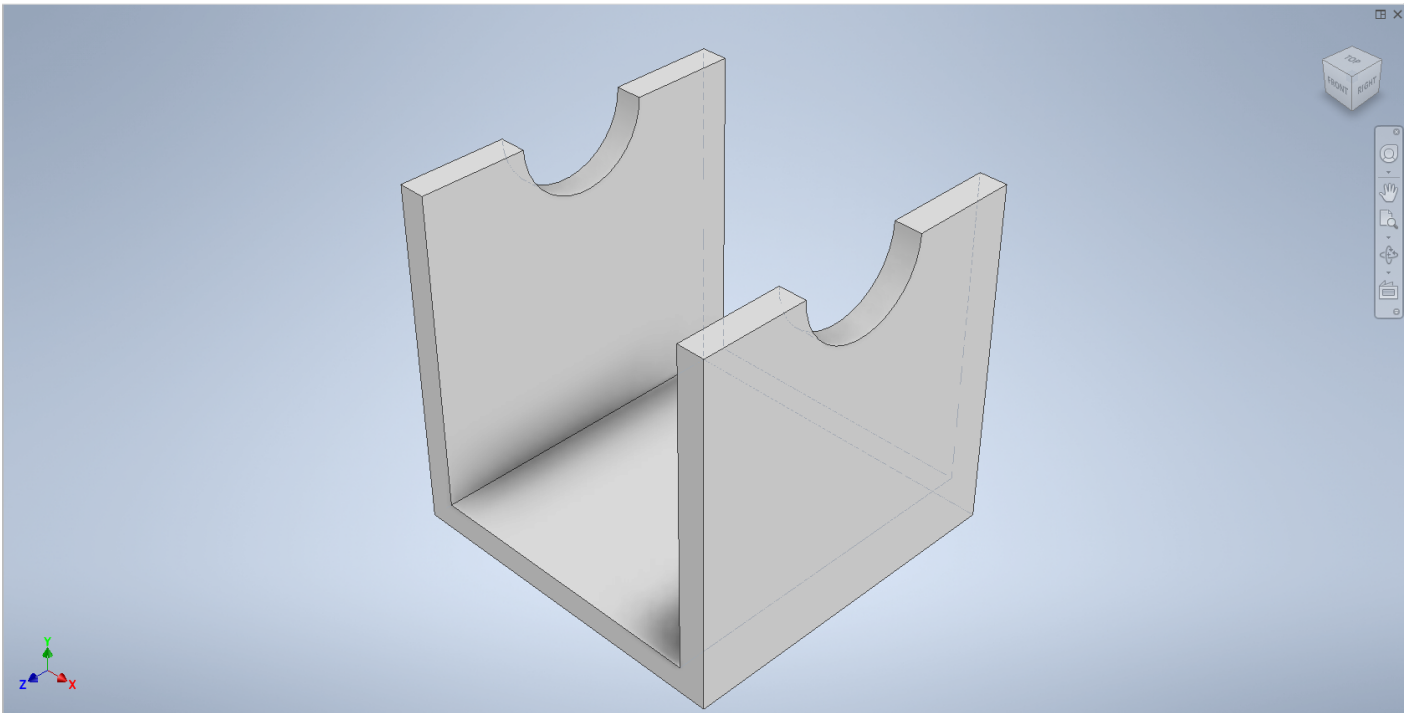
Ifyllnad (*infill*) och stödmaterial (*support structures*)

Ifyllnad är en teknik som 3D-skrivare använder för att spara material och tid. Istället för att helt fylla en kropp helt (en av väggar innesluten volym) med plast bygger den en insida med en viss procentuell mängd plast. Det simulerar en solid kropp utan att fylla hela den interna volymen med plast. Det innebär att du kan spara plast och göra väggar mycket tjocka utan att använda mycket plast eller att utskriften tar överdrivet lång tid.



Anledningen till att vi nämner detta efter avsnittet [Tjocklek och Styrka](#) är att det finns måste finnas en anledning till att skapa kroppar som är så pass stora att ifyllnad spelar roll. Oftast behöver du inte bygga regelrätta kuber eller rätblock, utan kan använda andra former för att uppnå samma resultat. Dessutom minimerar du mängden material utan att försvaga den komponenten.





Det är alltid bra att experimentera, men ställ gärna frågor om vad som kan skrivas ut, och hur, innan du börjar din design - och speciellt inte precis innan din inlämning.