Usage

Consignes de sécurité

Version courte :

- préparer son dessin
- utiliser lightburn (lien vers page lightburn), exporter
- transférer le fichier
- allumer la laser
- démarrer la découpe / gravure

Matériaux

Matériaux utilisés et testés

Projets réalisés

Projet Eurorack conçu par Olivier.

Boite à sons musicaux :

Notes à classer

Pour tout le reste, s'il en reste

Notes de doc prises les 28/29 sept. et restituées telle quelle : il reste à tout mettre en ordre, éliminer les redites, ajouter les photos, développer certains points, etc. etc. En somme, pas mal de choses.

URGENT

- /!\ Acheter un extincteur

- ~~sticker “ne pas s'appuyer” sur la sortie du tube~~ fait le 19/11/2024
- clé carrée pour axe rotatif
- refaire les joints silicone de l'arrière de la colonne de ventilation
- lunettes : quelle référence, quelle longueur d'onde filtrer ?
- kit lentilles x 2 → lentille de remplacement achetée et mise en place, distance focale de 63mm
- faire une cale avec coordonnées gravées pour faciliter le placement contre le châssis
- compresseur (peut-être, pour un plus puissant)
- ~~pince serre clips~~ → ok, achetée
- Pas de parallélisme entre le plateau et la tête laser (Vu par Denis le 26/03/24)

Matériaux testés

- Contreplaqué (Bricodépôt Quimper) 3.5mm, 40×80, 6.90e (projet de Caroline, trophées escalade) 6 mars 2024
- Médium MDF (Weldom DZ) 3mm, 60×80, 3.95e (projet de Maria, pochoir pour les gras) fév 2024
- Contreplaqué extérieur, okoumé (Leroy Merlin), 5mm, 60×80, 19.90e (projet de Laure, Booms), 8 mars 2024
- Gomme à tampon, chute du graveur, 10 nov. 2024

Préparation des fichiers

(Notes de Caroline, mars 2024)

- Vectoriser tous les éléments (formes, textes, images, etc.) = transformer en chemin
- Ajouter un contour au format du support
- Exporter un seul fichier avec tous les éléments depuis le logiciel de dessin vectoriel (au format .svg ou .ai)
- Prévoir un fichier de test à réaliser sur un échantillon / chute du même matériau
- Mettre en place le support de test et envoyer le fichier de test

Découpeuse Laser

Sur la clé USB

- notice
- manuel du contrôleur Trocen TL3120 (pdf, .en)
- picto de signalisation
- pilotes windows et lasercad

Mise en route laser

Tour de la machine

Points de sécurité

Il faut expliquer le protocole à chaque nouvelle utilisateur·ice Les points de sécurité sont contrôlés par le Bureau Veritas, c'est un contrôle de type sécurité industrielle.

- affichage en français sur fond jaune
- sur fond bleu équipements de sécurité
- arrêt d'urgence accessible
- tous les organes sous clés : différents dangers (haute tension, très haute tension, moteurs et mécanique, etc.)

Organes de la machine

- électronique : 2 contrôleurs pour les moteurs : X, Y (Y débrayable par bouton pour axe rotatif, le relais permet d'activer ou pas)
- 2 moteurs pas à pas, un par axe
- tube laser
- tête + lentille
- arrêt d'urgence

- contrôleur Trocen (un des 2 contrôleurs chinois, l'autre est Ruida) avec clavier pour commander la machine
- moteur pas à pas du plateau

Entretien

- dépoussiérage à faire régulièrement sous le plateau, quand c'est crade (1/an)
- graissage tous les 2 mois du moteur du plateau
- tube laser à nettoyer avec du produit à vitre régulièrement
- eau déminéralisée du chiller/refroidisseur à vidanger régulièrement (3 fois / an)
- nettoyer les lentilles, 1/semaine (compresses stériles non tissées et alcool isopropylique)

Article extrait de : http://lesporteslogiques.net/wiki/ - **WIKI Les Portes Logiques**
Adresse :
http://lesporteslogiques.net/wiki/outil/decoupeuse_laser_vevor_kh9060/utilisation?rev=1743510058
Article mis à jour: **2025/04/01 14:20**