

PAGE EN COURS DE RESTRUCTURATION

# Maintenance

diamètre de la lentille : 17,93 mm / 0,706 in

## Mise en place du chiller/refroidisseur

- remplissage en eau déminéralisée : 20 litres
- relier le circuit du chiller/refroidisseur à la laser, nécessite un tuyau (diam 11mm ext, 8mm int) et 2 colliers de serrage
- conserver le tuyau de voyage
- remplir le circuit, mettre en activité, le tube du laser se remplit
- arrêter la machine et remettre de l'eau déminéralisée pour mettre le niveau
- vidange par la sortie "drain"

S'il y a un problème, le chiller/refroidisseur se met à biper et le voyant alarme s'allume sur le chiller/refroidisseur.

## Réparation des fuites du tube laser

Le tube laser est refroidi par l'eau déminéralisée du chiller, les jonctions sont faites grâce à des tubes flexibles de plastique serrés sur les pièces en verre par des colliers de serrage mal ajustés

→ remplacement des colliers de serrage, serrer fort!

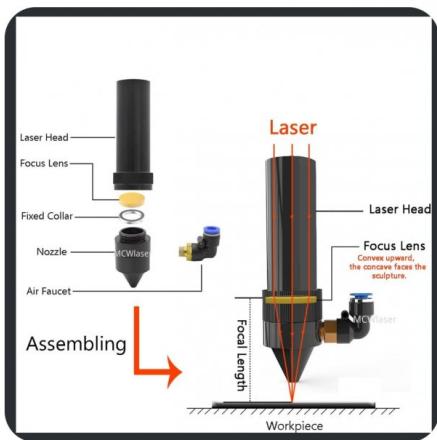
## Changement de la lentille

On achète une lentille MCWLaser sur amazon (diamètre 18mm, Longueur focale 38.1mm) :

<https://www.amazon.fr/gp/product/B07MJPYML?th=1>

C'était une erreur, la longueur focale est trop courte, on prend une autre lentille MCWLaser, diam. 18mm, longueur focale 63mm : <https://www.amazon.fr/gp/product/B07MLX49FB?th=1>

## Installing



La longueur focale est probablement différente de la précédente, il faut adapter la cale

Nettoyage ?



## Installation semi-définitive nov. 2024

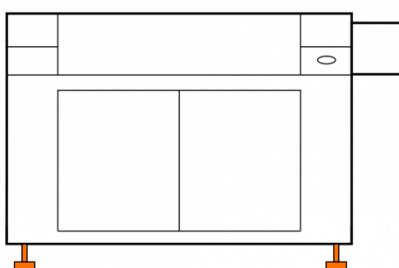
Mise à niveau, réglages et nettoyage de la machine.

### Équilibrer / stabiliser la machine

Abaissir les pieds jusqu'à ce que les roulettes ne touchent plus le sol.

Ajuster les hauteurs des 4 pieds réglables en vérifiant au fur et à mesure avec le niveau.

Vérifier également le niveau de l'axe porte lentille et du plateau alvéolé.

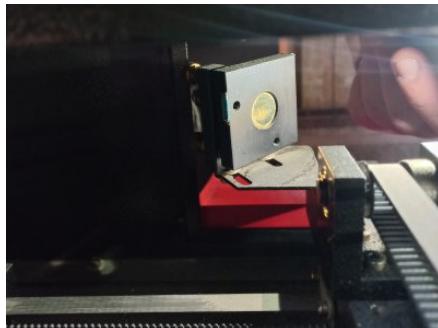
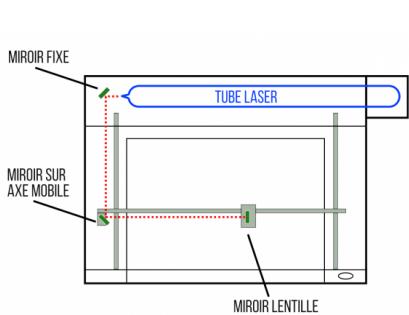


### Nettoyage des miroirs

Le faisceau laser est amené jusqu'à la lentille **par 3 miroirs**

En utilisant :

- du **papier joseph** pour le nettoyage des optiques (merci Jordan!)
- de l'**éthanol 99.8%**
- de grands cotons-tiges médicaux (dont l'extrémité est recouverte de papier joseph)



(photo du miroir sur axe mobile)

### Nettoyage du tube laser

On utilise du produit de lavage de vitre dispo à flux (vinaigre de ménage)



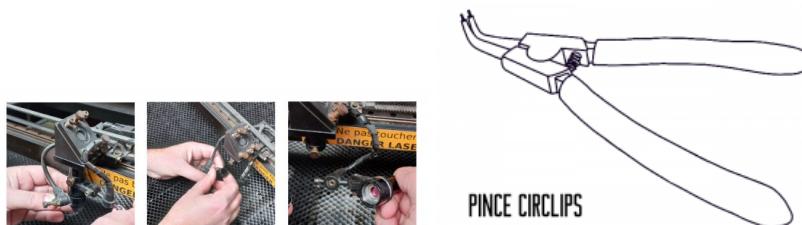
### Nettoyage de la lentille

En utilisant :

- du [papier joseph](#) pour le nettoyage des optiques (merci Jordan!)
- de l'éthanol 99.8%
- une pince circlips

!\\ La lentille est convexe (= bombée d'un côté) il faudra la remettre dans le même sens!

1. Démonter le tube porte-lentille.
2. À l'aide d'une pince circlips, dévisser le chassis de la lentille.
3. Déposer la lentille sur du papier joseph imbibé d'éthanol, frotter délicatement.
4. Retourner la lentille et frotter délicatement l'autre face.
5. Remonter l'ensemble.



### Alignement des miroirs

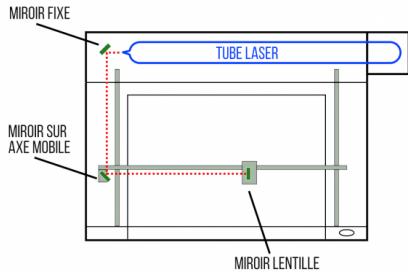
!\\ Cette opération nécessite le déclenchement du faisceau laser, c'est dangereux!

Le faisceau laser est dirigé par 3 rebonds sur des miroirs vers la lentille. Le premier miroir est en sortie de tube, le second est sur l'axe mobile et le 3e est sur la tête de découpe, au dessus du tube porte-lentille. \\

L'alignement consiste à modifier l'angle de ces miroirs pour que le faisceau les frappe toujours au milieu, il s'effectue en modifiant légèrement l'orientation des miroirs en réglant les vis de leurs supports.

A chaque étape, on vérifie que le miroir est bien positionné en plaçant un papier sur le support de miroir suivant, ce qui permet de tracer l'empreinte du miroir au crayon, puis on envoie une impulsion pour déclencher un très bref faisceau laser qui va venir marquer le papier.

L'alignement s'effectue dans l'ordre du trajet du faisceau laser, en commençant par le miroir fixe, puis le miroir de l'axe mobile, puis le miroir de la tête de découpe.



### Problèmes soulevés

Constat : l'état des miroirs est un peu douteux, en particulier le miroir de la lentille qui paraît bien fatigué...  
 → Quel type de miroir utiliser, où trouver la pièce de rechange ?

Constat : Le plateau alvéolé présente une déformation concave en son milieu, environ 1mm...  
 → ?

## JOURNAL D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES MACHINES

### 19 nov. 2024

Olivier / Laure / Denis / 6ril

- mise de la machine sur pieds
- réglage avec niveau : machine, plateau et axe de laser : ok (a priori)
- nettoyage de la vitre

ce qu'il reste à faire :

- dépoussiérage à faire régulièrement sous le plateau, quand c'est crade (1/an)
- graissage tous les 2 mois des chaînes 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)
- réglage et (remplacement des miroirs)

### 28/03/2025

mitoufflon

Suite à problème de déclenchement intempestif du disjoncteur différentiel (atelier + flux général)

#### mesure de courants découpeuse laser

- Chiller : 100mA > 2.3A (moteur en marche)
- Ventilation VMC : 142mA
- Compresseur air : 750mA
- Découpe Laser : 230mA (repos) > 2.3A (moteur) > 3.15A (découpe)

#### Mesure courant de fuite

Pince ampèremétrique autour de la phase et du neutre pour la mesure

- Mesure de courant de fuite : 0mA (repos), 11mA (découpe), +++>11mA (gravure)
  - d'après la documentation de l'alimentation le courant de fuite doit être <1mA
- Pas de fuite sur le chiller, ventil et compresseur
- Le différentiel au général étant de 30mA comme celui de l'atelier si problème sur laser tout saute en même temps !
  - changer le DDR au général de flux par un 300mA type SI

**31/03/2025**

mitoufflon

- Choix filtre EMI/RFI sur l'alimentation :
  - Selon courant de fuite accepté : <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-secteurs/8813772P>
- Définir protection alim électrique pour la découpeuse laser
  - alim indépendante des autres prises ?
  - changer DDR pour un 30mA type A ou SI ?
- Nettoyage de l'alim

**01/04/2025**

mitoufflon, 6ril, olivier

- démontage filtre
- découverte prise chouko grillée
- liste achats install électrique
- remontage moteur gris
- test filtres

## Références filtres

<https://fablab-linspirateur.valleedeville.fr/project/filtre-pour-fumee-laser-diy/>

<https://www.afprofilters.com/fr/expertises/nouvelle-norme-iso-16890-filtration-de-lair/>

|287%20x%20592%20x%20360mm||287%20x%20592%20x%20500mm||287%20x%20592%20x%20535mm||592%20x%20  
287%20x%20535mm||592%20x%20287%20x%20500mm||592%20x%20287%20x%20360mm||592%20x%20287%20x%20  
00mm||592%20x%20287%20x%2098mm|liens rs

Classe NF EN 779	ISO ePM1 NF EN ISO 16890	ISO ePM2,5 NF EN ISO 16890	ISO ePM10 NF EN ISO 16890	ISO Grossier NF EN ISO 16890
G3	-	-	-	> 80 % > 90 %
G4	-	-	-	-
M5	-	-	> 50 %	-
M6	-	50 - 65 %	> 60 %	-
F7	50 - 65 %	65 - 80 %	> 85 %	-
F8	65 - 80 %	> 80 %	> 90 %	-
F9	> 80 %	> 95 %	> 95 %	-

- M5 (en bas)
  - DIN 24184 SMOKE TEST EN 779-2012 ISO 16890
  - TYPE : COMPACT 12×14 9.3m3 selon norme ISO16890 EPMA 55%
  - CODE : 592\*287\*292 - F7
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/2560717>
- F7 (milieu)
  - Filtre À Poche M5
  - 592\*287\*500 6Poches
  - EN779:2002
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/8279664>
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/2560658>
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/8279658> - coarse
- H13 (haut)
  - DIN 24184 SCANNING TEST EN 1622-4
  - TYPE Filtre Multidièdre Galva
  - DIMENSION : H13 - 290\*595\*292
  - CLASS : H13
  - Qm3 h : 1600
  - PPa : 275
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/2560422> - pas HEPA
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/2560334> - pas HEPA
    - <https://fr.rs-online.com/web/p/filtres-a-air-pour-chauffage-ventilation-et-air-conditionne/1947667>

- Charbon actif (tout en haut)
  - 32 litres / ~23Kg

## Liste de courses

- compresseur à air + pistolet à pchit
- cosses à sertir 2.5mm2 trou de 4
- alim laser <> tableau elec : 2 circuit (laser / périphériques)
  - câble 3x2.5 mm2 30m rouge
  - câble 3x2.5 mm2 30m noir
  - câble 3x2.5 mm2 30m vert/jaune
- 10m 3G2.5 souple (câble alim moteur gris, laser, chiller, compresseur...)
- goulotte 15m
- 5 pc murales type plexo IP68
- condo 10uF 450VAC (filtre moteur gris)
  - RS : 135-3587
- Bornier chouko C13 chassis laser mâle l:27\* H:30,6mm
  - RS : 870-1495
- 2\* chouko C13 femelle à visser ( câble alim laser et chiller)
  - RS : 488-208
- 4\* prises mâle 16A
- coude 15cm diamètre interieur 25x25 cm (lien moteur gris <> filtre)

à faire :

- mesurer l'isolation de l'alim laser avec un megohmètre
- vérifier l'alimentation 220V de la machine et des ces périphériques (chiller, ventil, compresseur) à l'oscillo pour visualiser les parasites
- alimentation de la découpeuse sur sont propre disjoncteur
- alimentation des périphériques à part

questions :

- ajouter un filtre UV à la vitre sur le capot de la laser ?
- quelle graisse utiliser pour les chaînes et/ou moteur ?

Article extrait de : <https://lesporteslogiques.net/wiki/> - WIKI Les Portes Logiques

Adresse :

[https://lesporteslogiques.net/wiki/outil/decoupeuse\\_laser\\_veedor\\_kh9060/maintenance?rev=1743532241](https://lesporteslogiques.net/wiki/outil/decoupeuse_laser_veedor_kh9060/maintenance?rev=1743532241)

Article mis à jour: 2025/04/01 20:30