PAGE EN COURS DE RESTRUCTURATION

Usage

Consignes de sécurité

Version courte :

- préparer son dessin (format .svg)
- utiliser lightburn pour préparer le fichier format .ud5 (régler vitesse et puissance du laser, placer l'origine pièce), exporter
- transférer le fichier avec la clé UBS (tiroir matériel laser)
- allumer la laser
- régler le point focal de la lentille en bougeant le plateau (haut/bas)
- placer l'origine pièce de la découpe (gauche/droite), l'origine machine est à l'arrière gauche
- démarrer la découpe / gravure

Etapes par étapes





Attention à la poignée de la porte, elle ne s'ouvre que de l'extérieur !

Environnement de la découpeuse laser



1 : la laser VEVOR KH9060
2 : branchement électrique du chiller et filtres
3 : branchement électrique du chiller et filtres (vérifier que les 2 prises sont bien banchées)
4 : branchement de la laser
5 : clé et bouton d'allumage de la laser

Tiroir matériel laser



Etape 1 : bancher les 2 prises sur le bureau blanc (chiller et filtres), les filtres et chiller se mettent en route



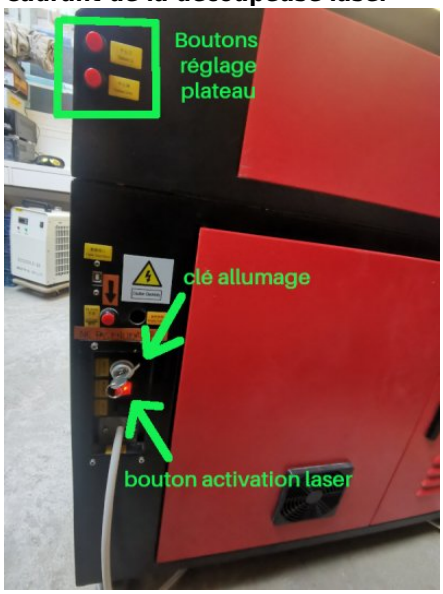


Etape 2 : brancher la découpeuse laser





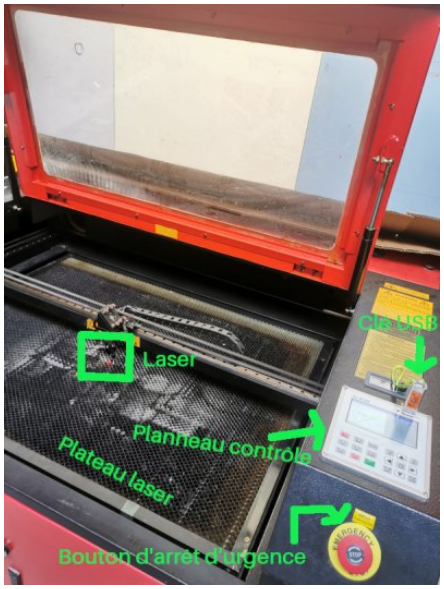
Cadrant de la découpeuse laser



Etape 3 : tourner la clé pour allumer la machine



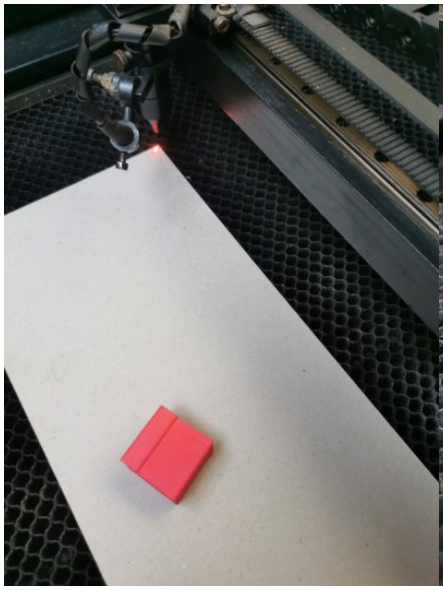
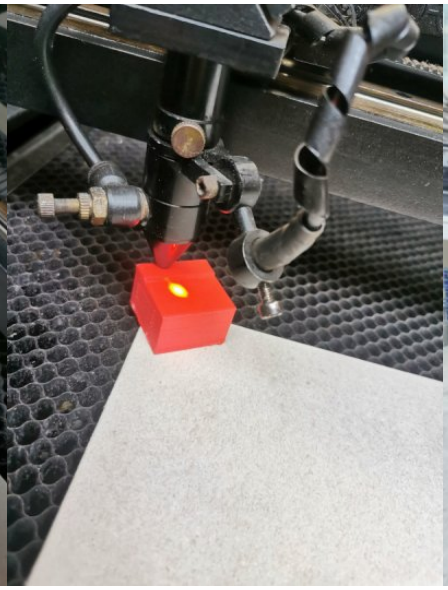
La laser



Etape 4 : placer les matériaux à découper sur le plateau de la laser



Etape 5 : régler la hauteur du plateau en fonction de l'épaisseur des matériaux avec la cale rouge


En utilisant les boutons UP/Down, remonter le plateau de façon à rapprocher la cale du laser. On doit entendre un souffle d'air passer entre le laser et la cale.
Attention à ne pas écraser le laser sur la cale !

Etape 6 : fermer le capot



Allumer le laser

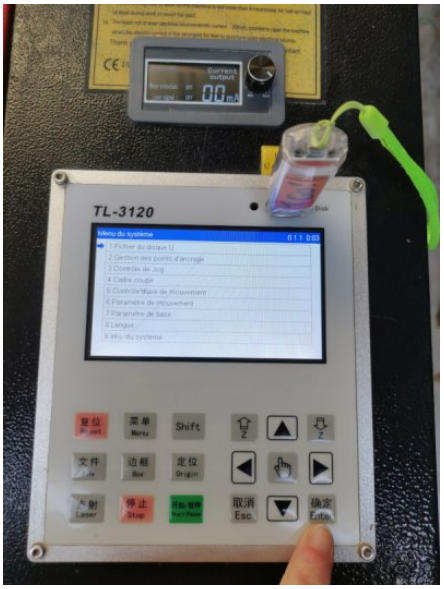


Etape 7 : sélection du fichier



Mettre la clé USB dans la machine et appuyer sur le bouton “Reset”. La machine se remet à zéro.







Appuyer sur le bouton “menu”, puis “enter”, puis encore “enter”. La liste des fichiers ud5 de la clés s'affiche.



A l'aide des flèches noir, sélectionner le fichier à travailler.



Si le fichier n’apparaît pas dans la liste, utiliser la flèche de droite, il peut y avoir plusieurs pages de fichiers.



Sélectionner le fichier en appuyant sur le bouton “enter”.



Cadrant de la laser
Laser ON : indique que le bouton laser est allumé
Point d'origine : indique le point de départ du “job” a exécuter par la laser
Test laser : permet de faire un point de laser pour identifier si la lumière rouge indique bien le laser
Box : permet de faire le trajet du “job” pour vérifier si le matériau est bien placé sur le plateau de la laser

Start/Pause : lancement du “job”
Flèches noires: déplacement du laser X et Y
Main : indique “L” (pour low) > déplacement du laser à faible vitesse lors du réglage de la position du laser ou indique “F” (pour fast)> déplacement du laser à vitesse rapide lors du réglage de la position du laser sur le matériau

Etape 8 : vérification laser



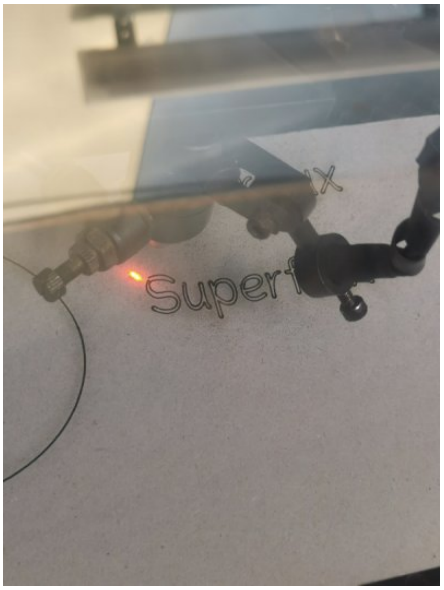
Appuyer sur le bouton “laser” pour vérifier le point de départ du laser positionné sur le matériau (cette étape n'est pas obligatoire)

Etape 9 : lancer le job



Appuyer sur start.
En cas d'anomalie, appuyer sur “Start/Pause”, le job s'arrête là où vous étiez, vous pouvez reprendre le travail ensuite.
Si vous appuyer sur le bouton “stop”, le job s'arrête mais reprendra au début si vous relancer avec le bouton “start/pause”
Etape 10 : job en cours“




ATTENTION / WARNING / ATTENTION : on ne regarde JAMAIS le laser directement ! On met les lunettes de protection !!!! Elles sont là pour ça !!! Et on aime nos yeux, donc on les protège :))

EN CAS DE MATÉRIAUX QUI PREND FEU

Appuyer sur le bouton “EMERGENCY”



Si le bouton est activé, la laser ne fonctionnera pas. Pour le désactiver, tourner le bouton comme indiqué avec les flèches



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)

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 : https://lesporteslogiques.net/wiki/ - **WIKI Les Portes Logiques**
Adresse :
https://lesporteslogiques.net/wiki/outil/decoupeuse_laser_vevor_kh9060/utilisation?rev=1779186507
Article mis à jour: **2026/05/19 12:28**