

Perceer

Procéder dans l'ordre:

1- Tracer la pièce

2- Pointer chaque perçage

3- Calculer le nombre de tours minute

4- Ablocage de la pièce sur la perceuse

5- Perçage

6- Ebavurage

7- Nettoyage du poste

Prendre le bon nombre de tours par minute sur la perceuse

Vitesse maxi: Vitesse calculée + 10% à condition de lubrifier sinon prendre la vitesse immédiatement inférieure

La calcul nous indique 625 tours par minute nous avons le choix entre 650 et 560 t/min

nous prendrons 650 car $625 + 10\%$ de $625 = 680$ t/min

La calcul nous indique 460 tours par minute nous avons le choix entre 550 et 380

nous prendrons 380 t/min

La lubrification à 3 rôles:

- **Limiter l'échauffement en diminuant le frottement (rôle lubrifiant)**
- **refroidir la partie active de l'outil**
- **Faciliter l'évacuation du copeau**

La plupart du temps:

il se pratique avec de l'huile pure ou de l'huile soluble huile à 10% + eau

Suif pour la fonte

**Pas de lubrification pour le bronze
ect..**

Si le pointage est bon :

1- Mettre en marche

2- Approcher lentement le pointage

3- laisser la pièce se centrer d'elle même (on ne se centre jamais à l'arrêt)

4- Percer de toute la hauteur du cône du foret

5- Immobiliser éventuellement complètement la pièce

6- Finir le perçage en appuyant suffisamment sur le foret lorsque la pression est correcte 2 copeaux

se dégage du trou. Pas de copeau = pas assez de pression (usure , échauffement du foret écrasement de la pièce)

7- Pensez à déburrer(désengger le foret) les copeaux pour les trous longs ou lubrifier

8- Relâcher la pression à la débouchure du trou le foret a tendance à engager et se visser dans la pièce.

9- Dégager le foret arrêter la perceuse

9- Ebavurer avec une fraise à chanfreiner ou un gros foret.



THE END

Echap