

Percer

4- Ablocage de la pièce sur la perceuse

Proéder dans l'ordre:

1- Tracer la pièces

2- Pointer chaque perçage

3- Calculer le nombre de tours minute

4- Ablocage de la pièce sur la perçeuse

5- Perçage

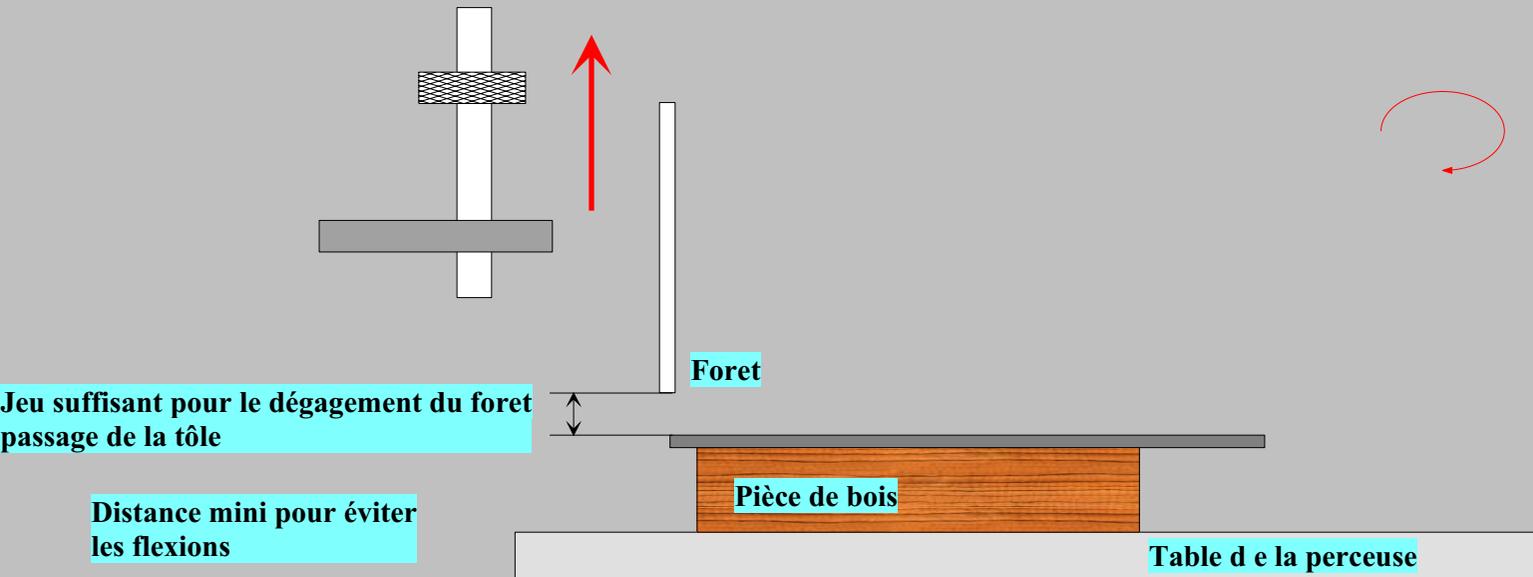
6- Ebavurage

7- Nettoyage du poste

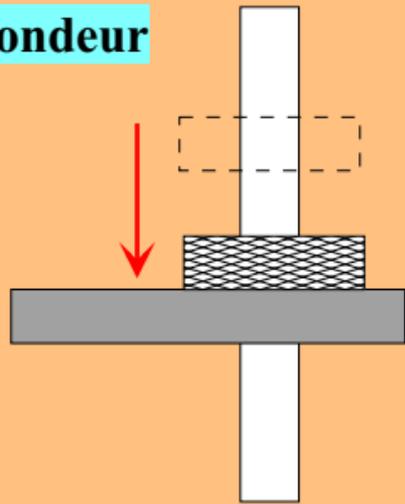
Pour avoir un bon serrage et une bonne qualité géométrique:

la pièce doit être propre: pas de bavure, copeau etc..

Foret en position haute sous l'effet du ressort de rappel



Mettre la butée de profondeur



Foret

Position basse maxi



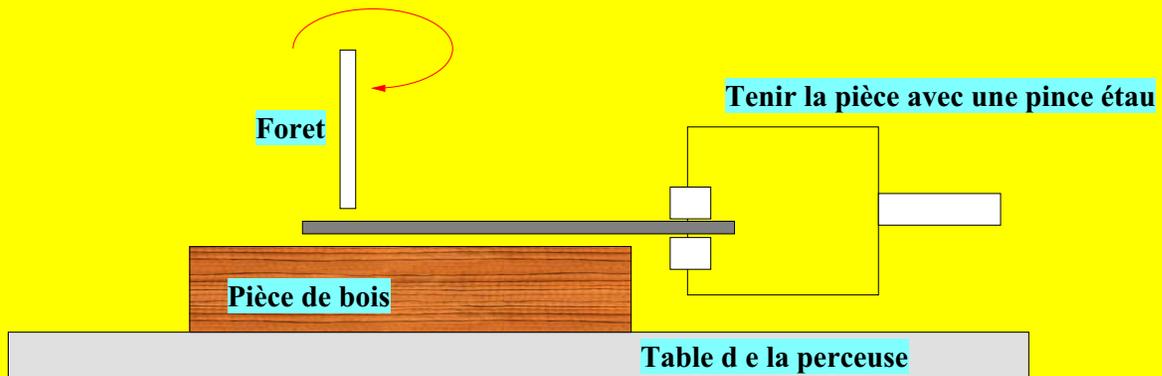
Pièce de bois

Table de la perceuse

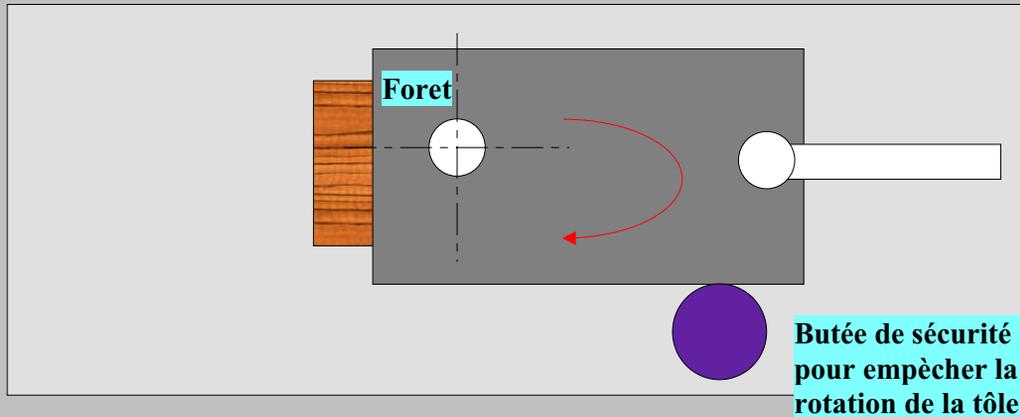
Lors du perçage il ne faut pas dégrader le matériel et agir en professionnel:

On ne doit pas percer:

l' étau, les cales, la table de la machine

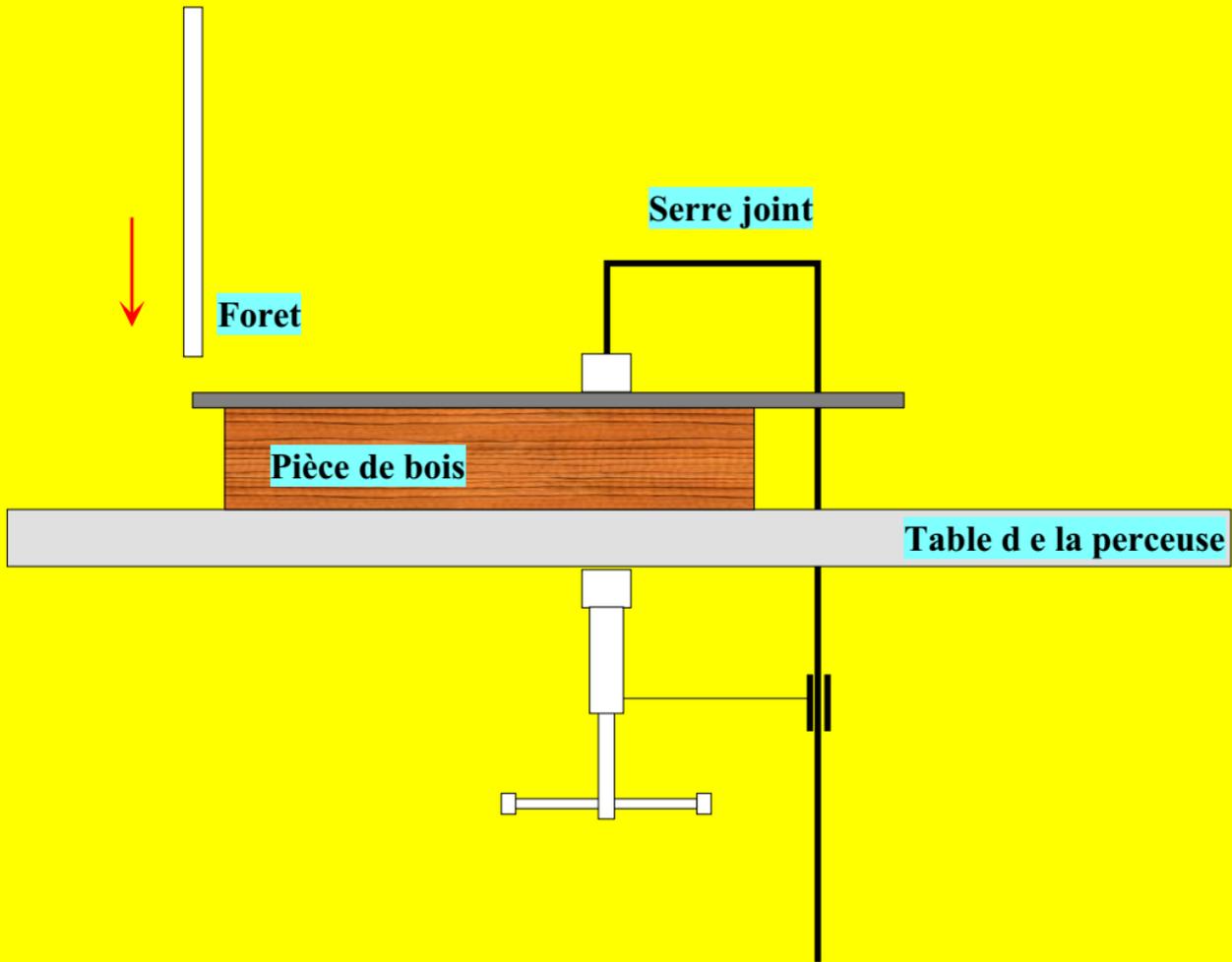


La tôle risque de tourner sous l'action de coupe du foret



Jusqu'à un diamètre de 10 mm nous avons la force de tenir avec la pince étau en cas de problème le foret cassera.

Pour un plus gros trou il faut brider la pièce.

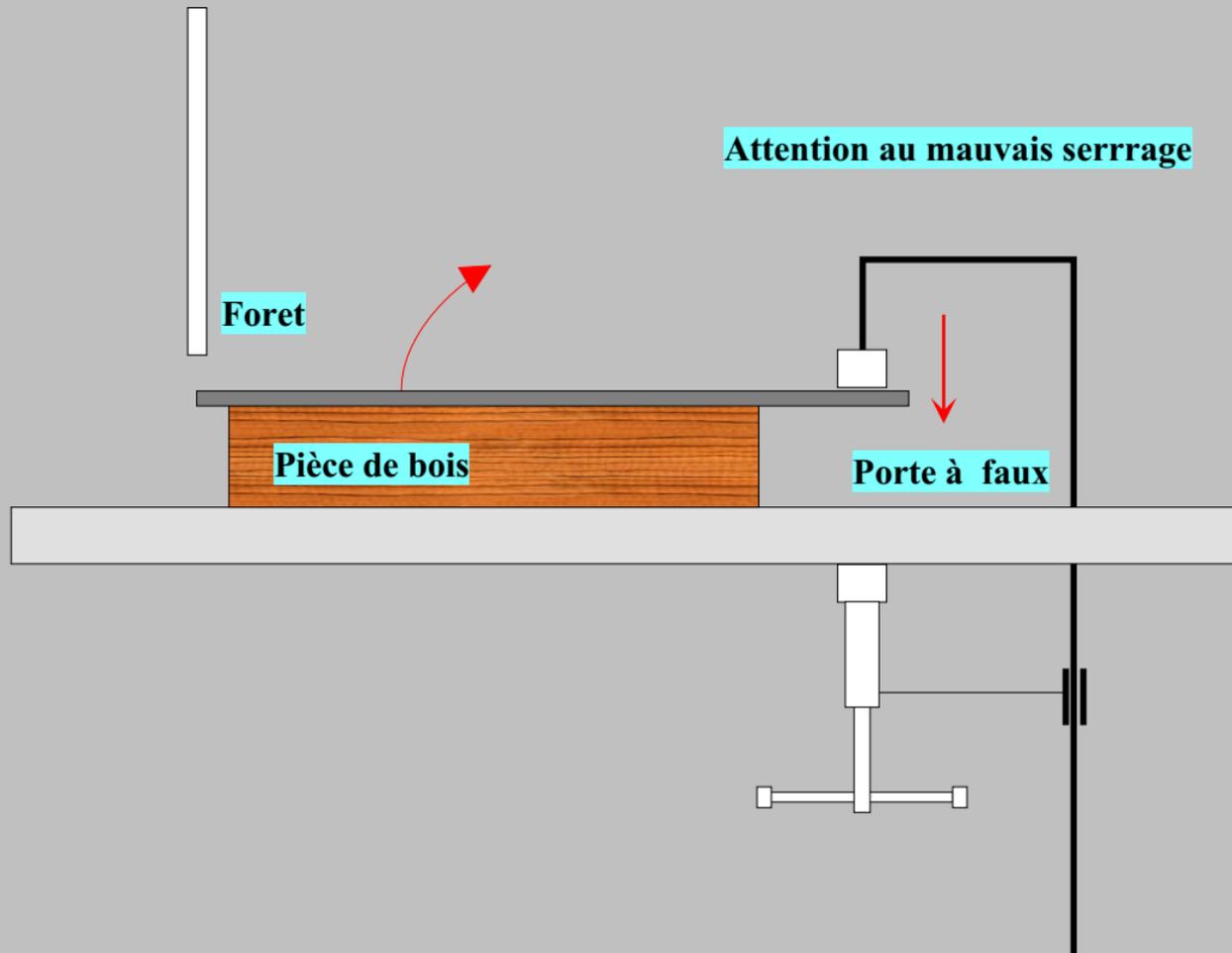


Attention au mauvais serrage

Foret

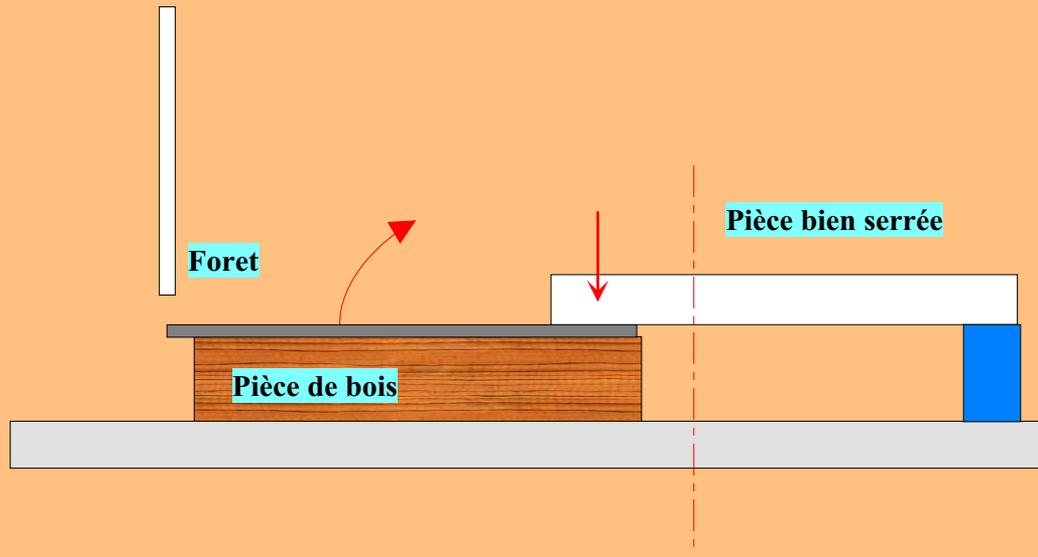
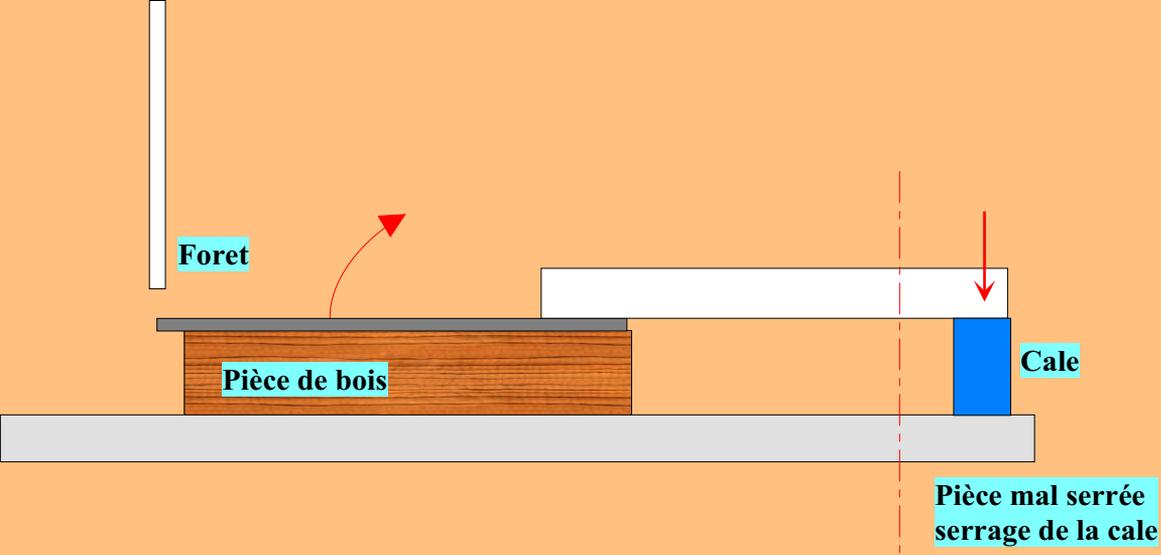
Pièce de bois

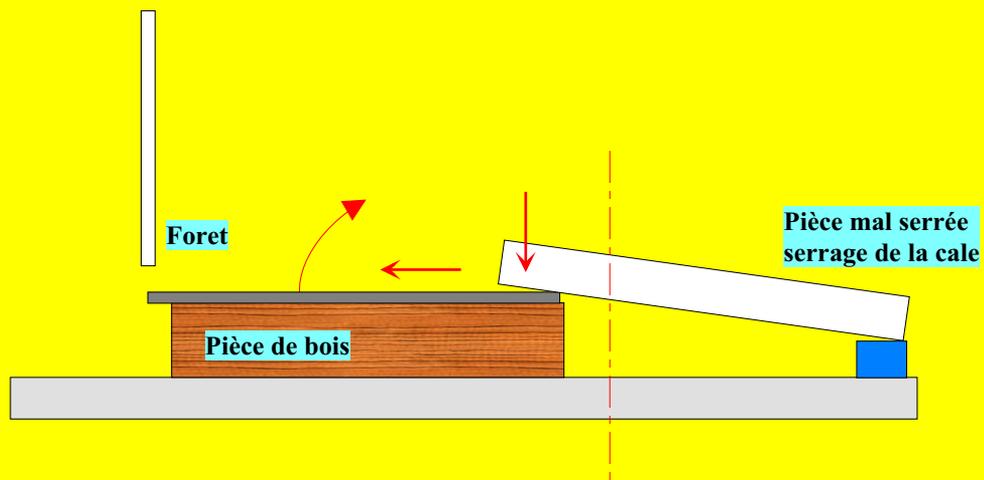
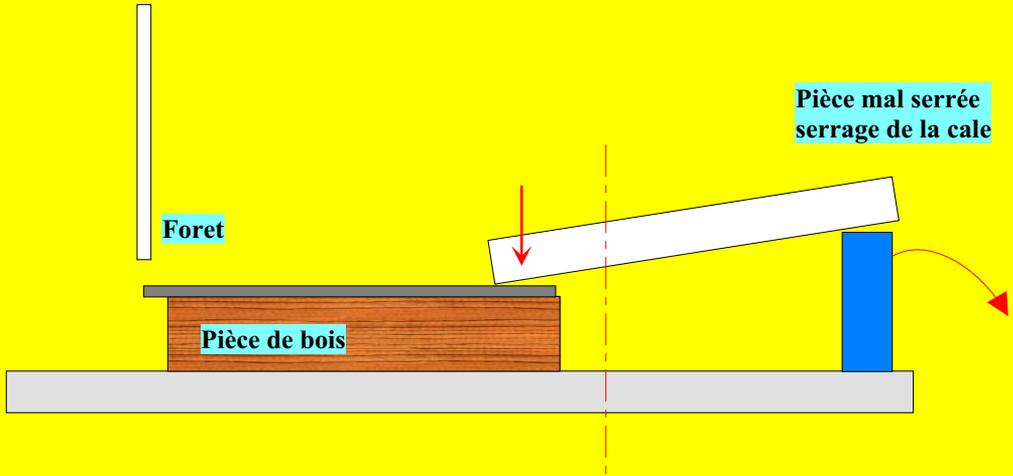
Porte à faux



Attention au mauvais serrage

Serrage avec bride

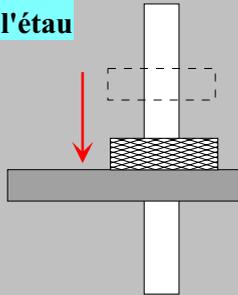




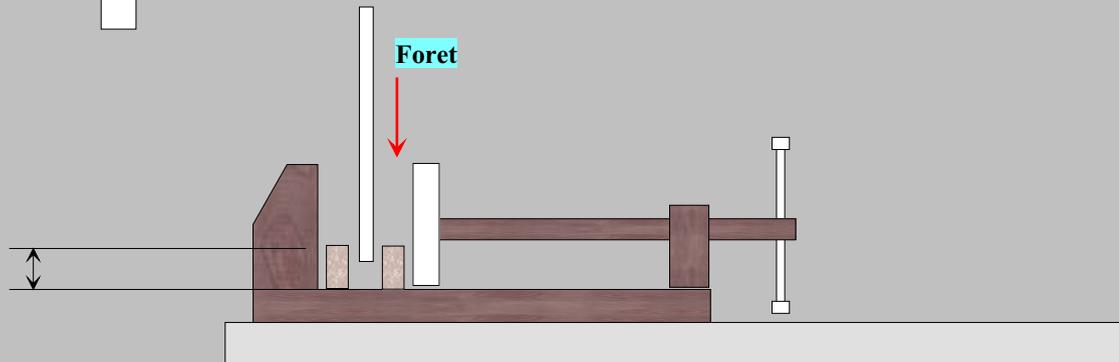
S'assurer qu'en position extrême basse le foret ne risque pas de percer:

le fond de l'étau
les cales

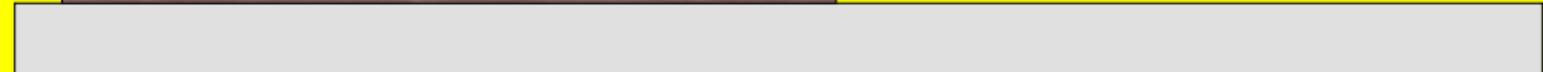
Mettre la butée de profondeur
évite de percer le fond de l'étau



Cales de la même hauteur
vérifier au comparateur



Foret



La surface de serrage doit être la plus grande possible

La pièce risque de basculer

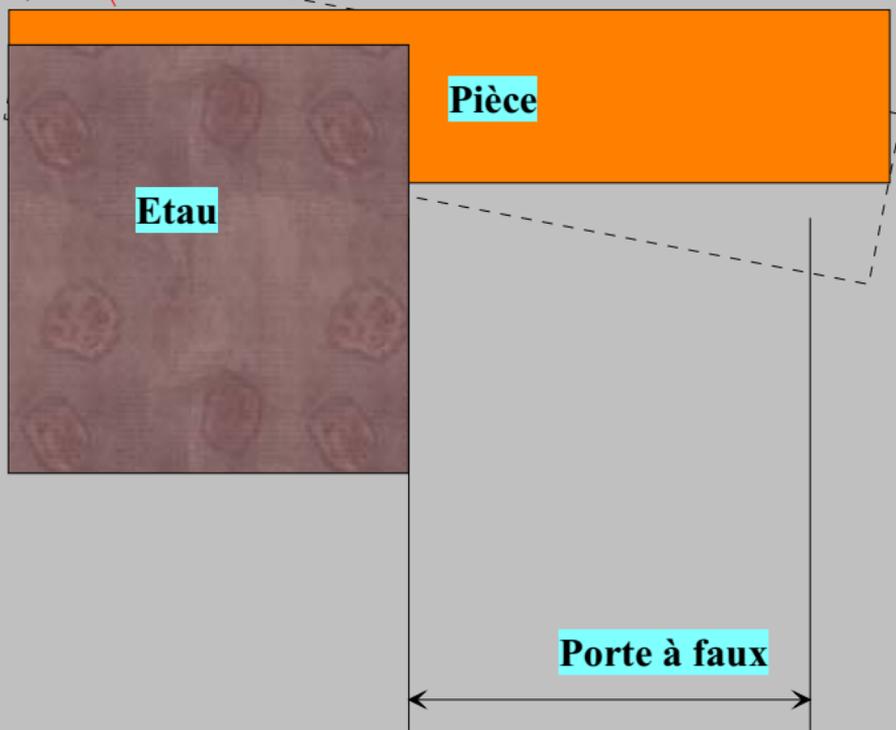
Foret



Pièce

Etau

Porte à faux





THE END

Echap