

FRAISEUSE EMBOUT

Marque : PERTICI

MODE OPERATOIRE

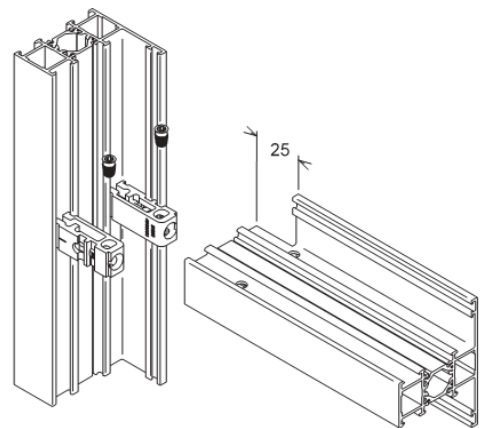
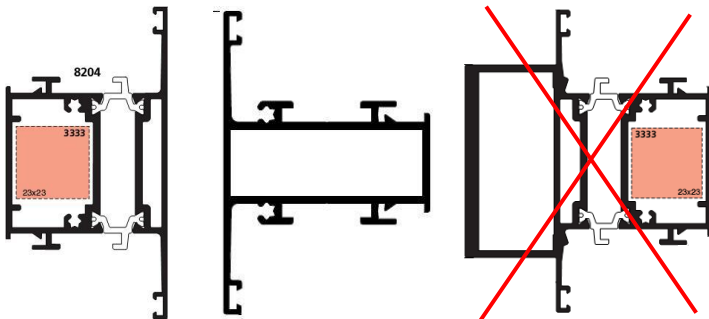
- 1 Vérifier la mise sous tension et l'air comprimé
- 2 Choisir la fraise
 - série « B » (FB,FBi,PB,PBi)
 - série « Soléal »
- 3 MIP du meneau à usiner :
Pour l'usinage des profils de la série B, il faut prévoir une « surlongueur » de débit.
- 4 Régler le carrousel des butées en fonction de la série, Affleurer le profilé en butée.
- 5 Régler le vérin horizontal, en contact avec le profilé
- 6 Vérifier le positionnement du vérin vertical, fermer le carter de protection, vérifier la position des lanières de protection, Actionner les vérins.
- 7 Vérifier l'arrivée du lubrifiant, Actionner la rotation de la fraise avec le bouton poussoir, Réaliser l'usinage avec un mouvement lent et régulier, en poussant le levier vers l'avant. A la fin de l'usinage, maintenir la rotation de la fraise et faire revenir le bloc fraise à sa position initiale en tirant le levier lentement et régulièrement.



Le bruit généré par la machine est un des plus intenses de l'atelier. Avant le départ d'un cycle de fraisage il est obligatoire de **prévenir du danger du niveau sonore**, les autres personnes présentes dans l'atelier.

RAPPELS

Profil MENEAU



SECURITE

- 1 seul opérateur sur la machine
- Porter TOUS les EPI
- Nettoyer la machine après usage



LUNETTES



BLEU



CHAUSSURES



CASQUE
ANTI-BRUIT



GANTS

EPI = Equipements de Protection Individuels