

# FRAISEUSE PVC

Marque : PERTICI

## MODE OPERATOIRE « au tracé »

- 1 Vérifier la mise **HORS TENSION** de la machine.
- 2 MIP et MAP du profil à usiner : répartir équitablement la distance entre les vérins ; à droite et à gauche de l'usinage à réaliser. Régler la position du vérin central  
Caler le profil si besoin, actionner les vérins.
- 3 Régler les butées en alignant la fraise sur le tracé (limite Droite & Gauche).
- 4 Régler l'inclinaison de la fraise sur le tracé.
- 5 Régler la position de la fraise avec la molette (AV & AR).
- 6 Vérifier le positionnement des butées en simulant un usinage (fraise alignée au tracé).
- 7 Vérifier la mise sous tension et l'air comprimé, serrer le vérin central, actionner la rotation de la fraise avec le bouton poussoir.  
Réaliser l'usinage dans le sens **HORAIRE** (gauche vers la droite).

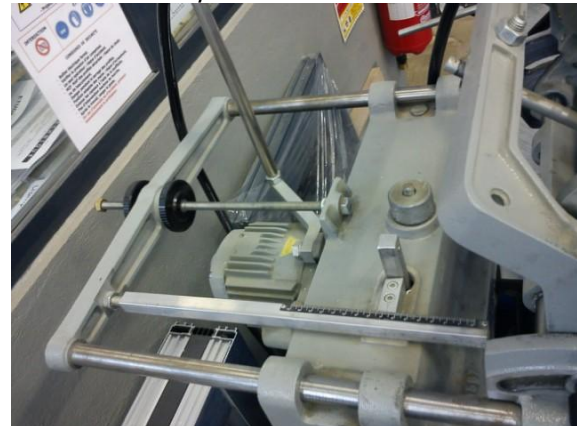


Le bruit généré par la machine est un des plus intenses de l'atelier. Avant le départ d'un cycle de fraisage il est obligatoire de **prévenir du danger du niveau sonore**, les autres personnes présentes dans l'atelier.

INCLINAISON de la TÊTE 40°



AVANCEMENT / RECULE de la TÊTE



## 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