

# PERCEUSE à COLONNE

Marque : CINCINNATI

① Calculer la fréquence de rotation en fonction du Ø du foret.

② Régler cette fréquence sur la machine (enlever la manivelle et soulever le carter de protection. Desserrer le tendeur moteur (et la vis de serrage coté opposé), positionner la courroie en fonction de l'abaque (valeur supérieure la plus proche du calcul).

④ Fermer le carter de protection, Mettre en place la manivelle. Installer le foret dans le mandrin (Ø 13 MAXI)

En fonction de la longueur du foret ou de la hauteur de la pièce à percer, desserrer le levier de blocage.

Régler la hauteur à l'aide de la manivelle.

Régler la profondeur de perçage mini et MAXI en serrant ou desserrant les écrous de réglage.

Fermer le carter de protection transparent, si besoin régler son débattement. serrer le levier de blocage.

⑤ Appuyer sur le bouton vert. Percer la pièce en tirant la commande de descente, lubrifier avec une burette d'huile de coupe. Relever le foret à intervalles réguliers pour dégager le copeau et éviter la surchauffe de l'outil. Bouton rouge pour arrêter la machine.

## Pour la dépose du mandrin ou l'installation d'un foret conique

Faire descendre légèrement le mandrin ou le foret conique déjà installé. A la main, faire tourner le système pour visualiser un trou oblong débouchant, insérer le chasse cône dans cette lumière, donner un coup de marteau à l'extrémité du chasse cône. Retenir le foret ou le mandrin lors de cette opération.

Insérer le nouveau foret ou mandrin, glisser la cale en bois entre l'extrémité du foret ou du mandrin et l'étau. A l'aide du levier de commande, abaisser le foret ou le mandrin sur la cale en bois pour bloquer la partie conique. Il existe des adaptateurs en fonction du Ø du cône de la machine.



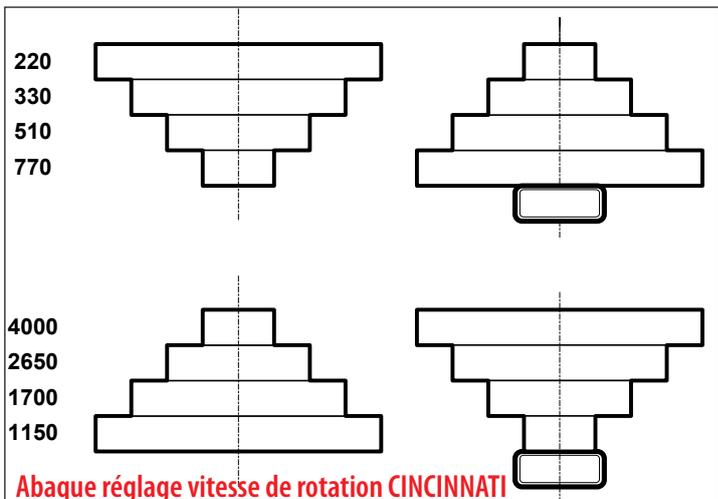
Dépose du mandrin avec le «chasse cône»

Chasse cône

Cale en bois

Matériel nécessaire pour la dépose du mandrin ou d'un foret conique: cale en bois, marteau et le «chasse cône» (pièce métallique triangulaire)

<b>N</b> en tours/min	$N = \frac{1000 Vc}{\pi \times \text{Ø du foret}}$
<b>Vc</b> en mètre/minute	
<b>Ø</b> du foret en mm	
Vc acier = 20 m/min Vc ALU = 70 m/min	



## SECURITE

- 1 seul opérateur sur la machine
- Pas de vêtement ample
- Cheveux long attachés
- Pas de tenue de la pièce à la main (pince, bridage dans l'étau, ...)
- Utiliser les servantes d'atelier pour les pièces longues, vérifier l'alignement par rapport à table de perçage
- Porter TOUS les EPI
- Nettoyer la machine après usage au pinceau (pas de soufflette)



LUNETTES



BLEU



CHAUSSURES



CASQUE ANTI-BRUIT



GANTS

EPI = Equipements de Protection Individuels