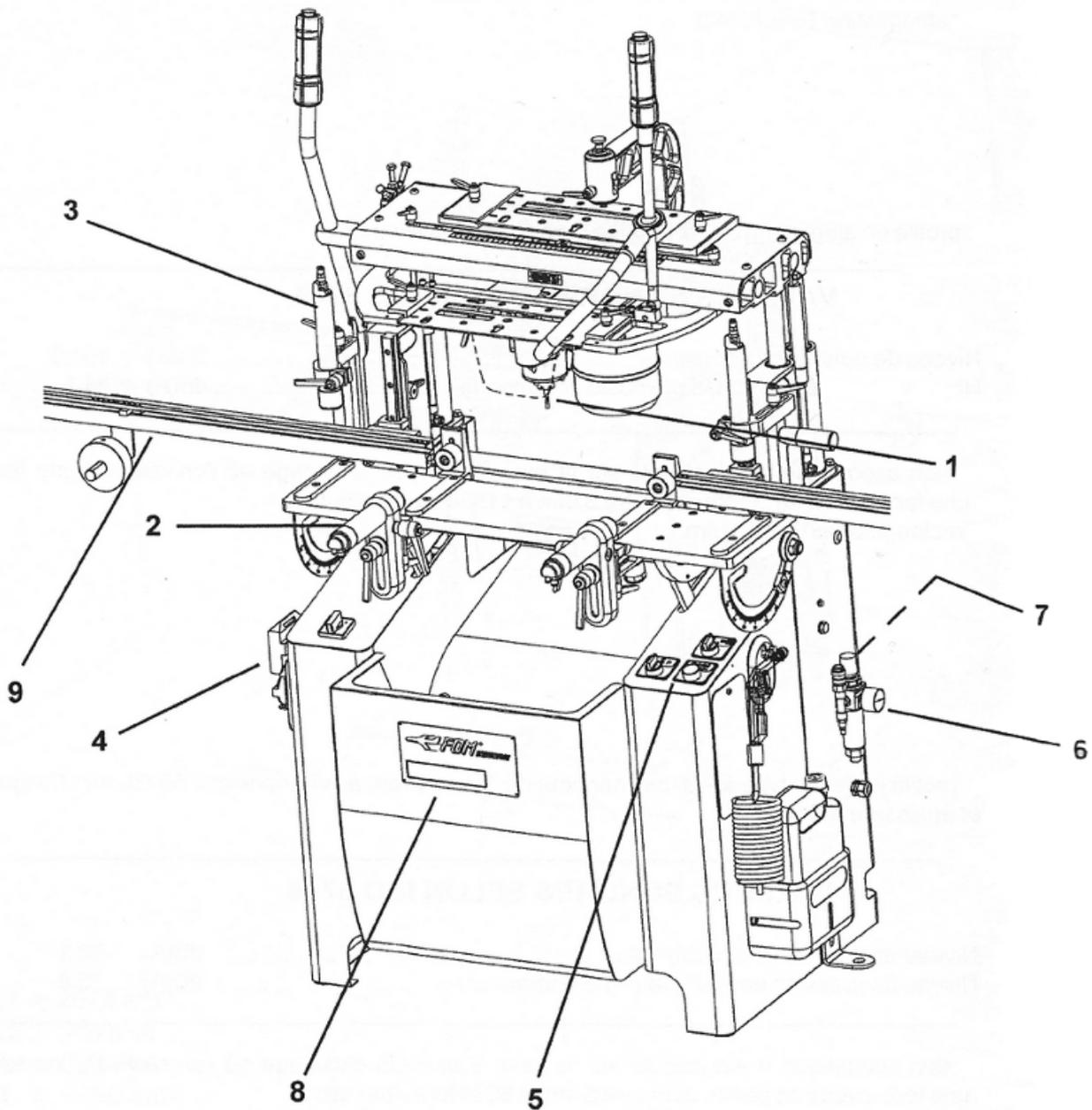


FRAISEUSE à COPIER

(Matisse)



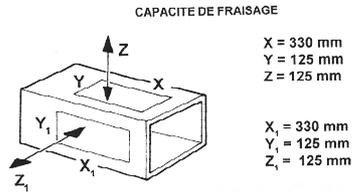
Une Fraise à copier

C'est une machine fortement utilisée pour réaliser de trous de formes variés (carré, rectangles, mais aussi de cercle de diamètre varie, etc.).

Ces usinages permettent le montage dans le profilé de serrure, d'entrée de boîte à lettre ou encore de grille d'aération.

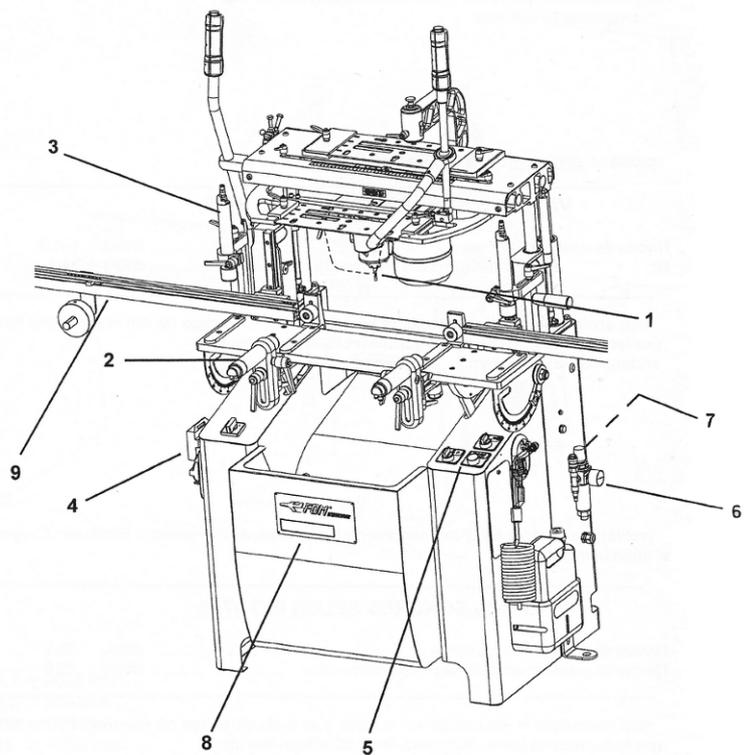
Les usinages spécifiques comme celui facilitant le passage d'un barillet de serrure, se font par le biais de plaque à copier, reproduisant fidèlement grâce à un ergot de guidage, la forme et les dimensions de trou.

Capacité Maxi d'usinage

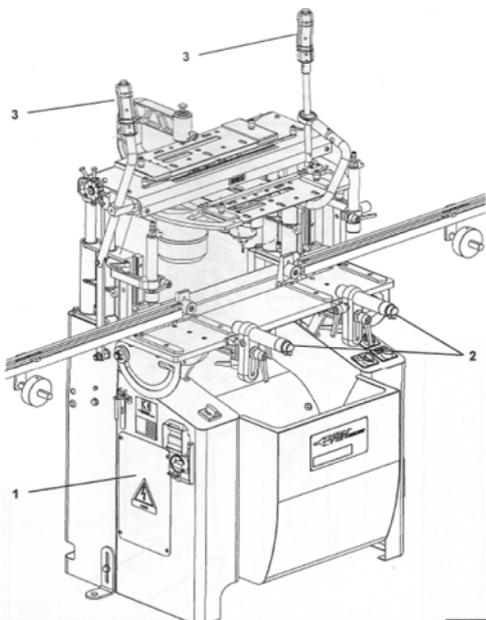


Élément de la fraiseuse à copier

- 1 - Pointe fraise
- 2 - Etau horizontal
- 3 - Etau vertical
- 4 - Interrupteur général
- 5 - Tableau de commande
- 6 - Filtre entrée air
- 7 - Tableau pneumatique
- 8 - Caisse de récolte copeaux extractible
- 9 - Rallonges mâchoires appui profil avec rouleaux serre-profil

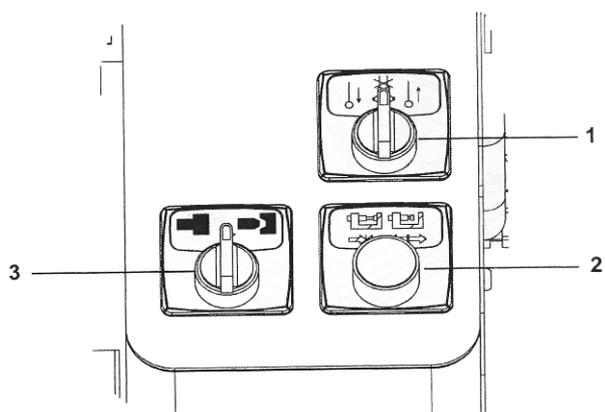


Dispositifs de securite



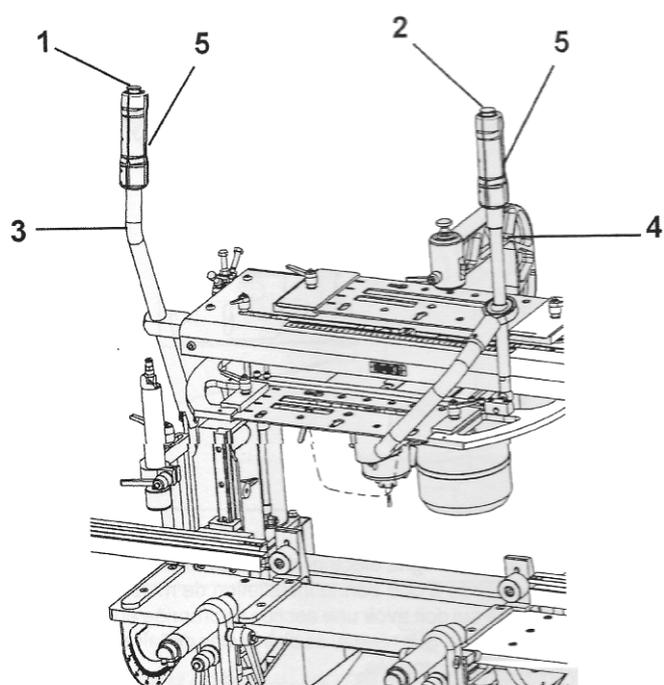
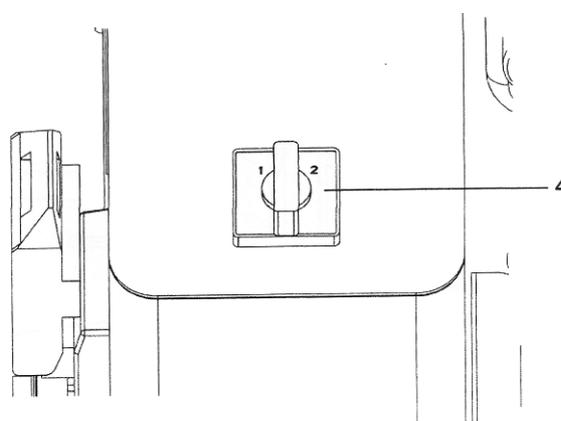
- 1- Pressostat interruption de fonctionnement en cas de valeurs de pression altérées.
- 2- Vannes de non retour(2) étaux horizontaux.
- 3- Boutons 'homme présent' à actions maintenue.

Commandes



- 1- Sélecteur à 3 positions :
 - a. Gauche : allumage palpeur gabarit pour usinage à 90°
 - b. 0 : extinction palpeur
 - c. Droite : allumage palpeur pour usinage à 0°
- 2- Bouton ouverture/fermeture étaux.
- 3- Sélecteur blocage/débloccage plan de travail

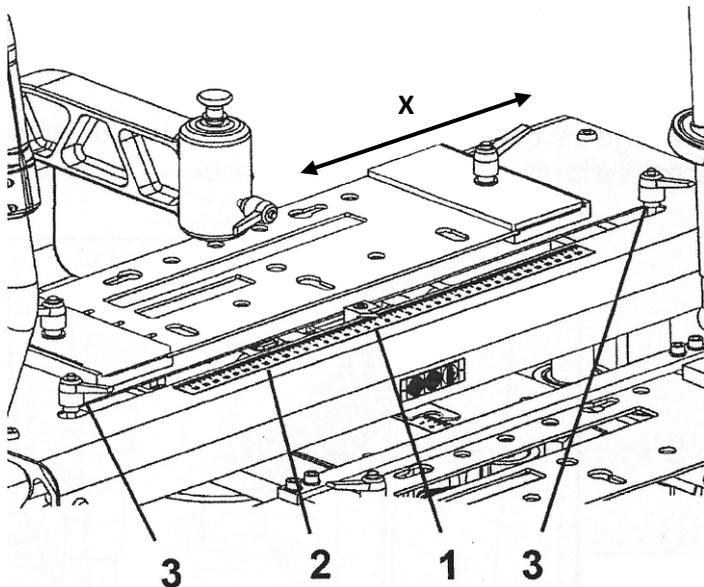
- 4- Sélecteur vitesse de la pointe fraise : 6000 / 11800 tours/minute.



- 1- Bouton habilitation descente/montée tête.
- 2- Bouton lubrification pointe fraise.
- 3- Levier pour effectuer la descente/montée de la tête.
- 4- Levier pour effectuer le fraisage/copiage.
- 5- Boutons 'homme présent' pour habilitation allumage fraise.

Réglages des butées à la règle

1- Réglage course longitudinale axe X



La course longitudinale (droite/gauche) de la tête de la copieuse est de 330mm. Cette course peut être délimitée au moyen de deux butées (3).

L'index (1) est solidaire avec la tête. La tige métrique (2) a le zéro central qui correspond au centre de la machine.

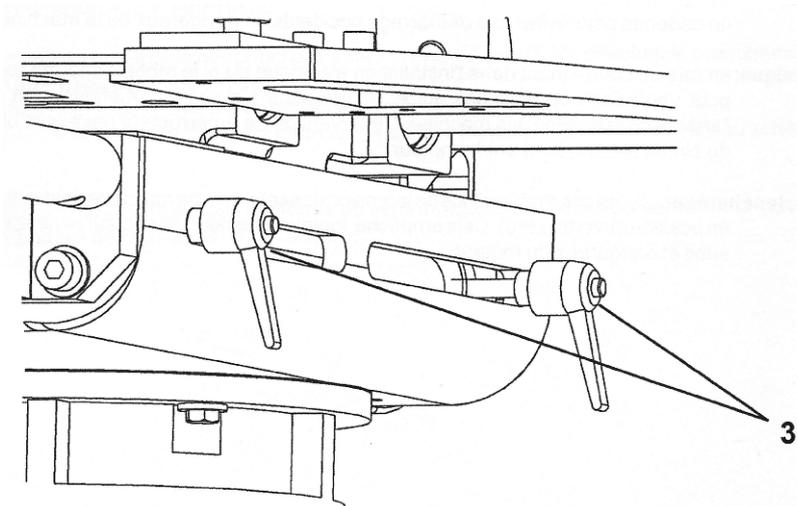
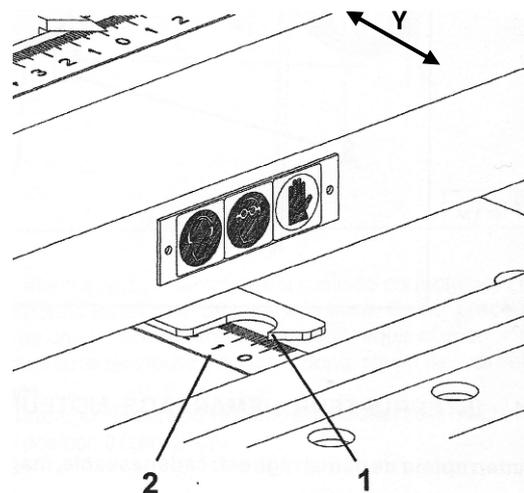
En lisant avec l'index sur la tige métrique la cote nécessaire pour l'usinage et en bloquant en position à l'aide des leviers (3), les deux butées à gauche et à droite de la tête, on obtient la détermination (ou réglage) de la course longitudinale (axe X)

Réglage course transversale axe Y

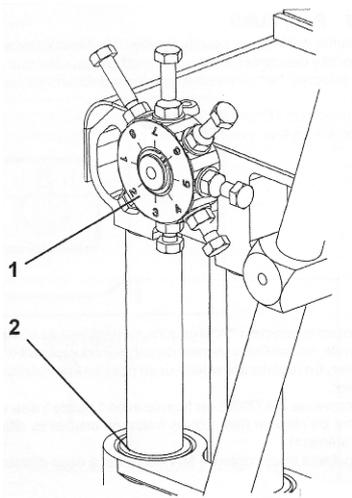
La course transversale (avant/arrière) de la tête de la copieuse est de 125mm. Cette course peut être délimitée au moyen de deux butées (3).

L'index (1) est fixe. La tige métrique (2) est solidaire avec la tête et le zéro correspond à la position « complètement arrière » de la tête (pointe de la fraise).

En lisant avec l'index sur la tige métrique la cote nécessaire pour l'usinage et en bloquant en position à l'aide des leviers (3), les deux butées avant et arrière de la tête, on obtient la détermination (ou réglage) de la course transversale (axe Y)



2- Réglage course verticale axe Z



La course verticale peut être programmée à des cotes différentes au moyen de la butée étoile (1). Cette butée tourne manuellement et à 8 positions énumérées.

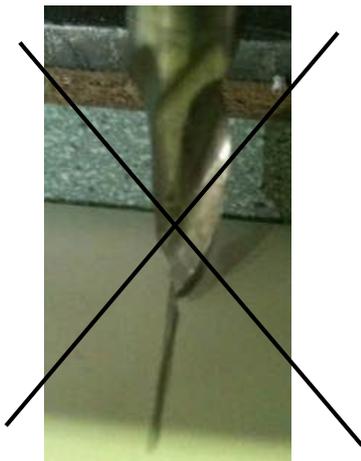
En réglant et en bloquant les vis de la rainure de la butée, on peut prédéfinir 7 cotes différentes d'arrêt de la course verticale.

Une rainure de la butée peut être laissée libre pour avoir la course maximale.

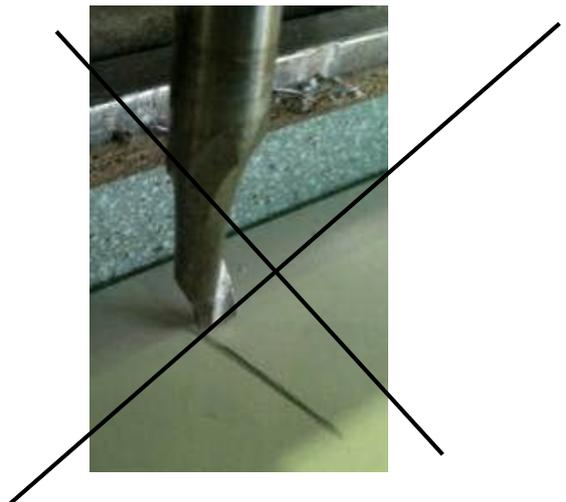
Les butées de l'étoile s'arrêtent dans le point (2) indiqué sur la figure.

3- Réglage de la Position de la fraise suivant un tracé :

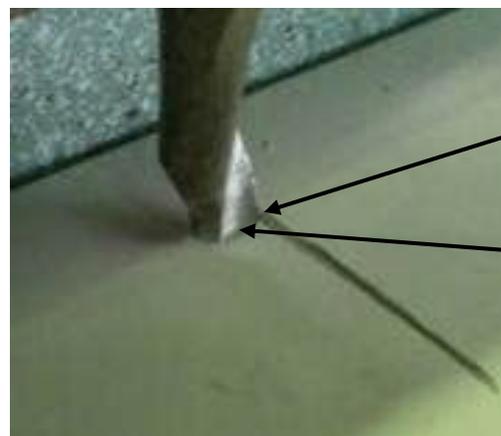
Aligné la pointe de la fraise sur le trait



Mauvais



Mauvais



Pointe de la fraise sur le trait /
fraise à l'intérieur de l'usinage

Perpendiculaire au trait

BON

FICHE COMPLÉMENTAIRE DES RISQUES PROFESSIONNELS

PHENOMENES DANGEREUX	DOMMAGES	CONSIGNES DE SECURITE	PROTECTION INDIVIDUELLE
Lames en rotation	Coupures aux doigts, à la main	Ne pas mettre les mains sous la lame lors du tronçonnage. Attendre que la lame soit complètement arrêtée avant de manipuler le profilé.	
Projections de copeaux	Corps étranger dans les yeux	Lunettes ou masque transparent. Prévenir les personnes dans la zone de tronçonnage de faire attention aux projections.	
Bavures de coupe	Coupures superficielles ou profondes	Porter des gants.	
Température au niveau de la coupe	Brûlures aux mains		
Pièce lourde	Blessures aux pieds, aux jambes ou au dos	Chaussures de sécurité Gestes et postures	
Bruits lors du tronçonnage	Perte d'audition, sifflements, (le bruit prolongé nuit à la concentration et à la vigilance)	Porter un casque antibruit.	
Rupture d'une lame lors du tronçonnage	Blessures au visage, sur le corps	Ne pas taper la lame sur la pièce, vérifier que la lame est en bon état. Lunettes ou masque transparent.	
Environnement : stockage de produits dangereux à côté de la zone de travail	Brûlures	Ne pas tronçonner à côté de produits inflammables.	
Electricité	Electrisation, électrocution	Posséder une installation électrique aux normes.	
Mauvais bridage de la pièce. Pincement de la lame	Blessures, coupures par la projection de morceaux d'acier ou de profilé	Bien bloquer la pièce.	