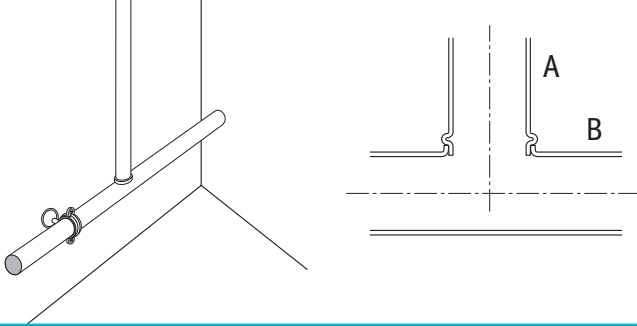
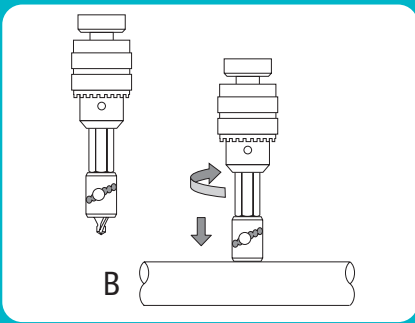
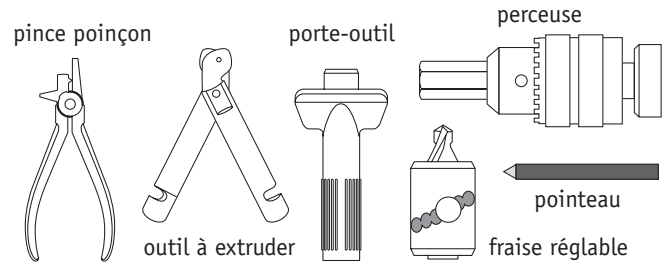


Piquage machine à extruder

MISE EN SITUATION



OUTILLAGE

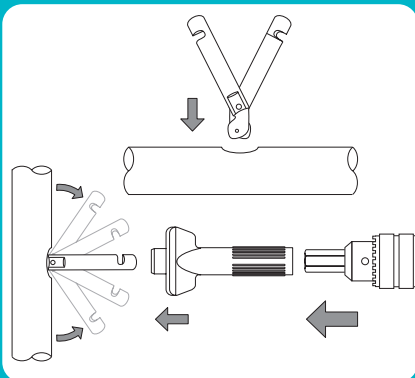


1 Tracer et marquer légèrement l'axe du piquage sur le tube B à l'aide du pointeau.

Régler la fraise au diamètre du tube A.

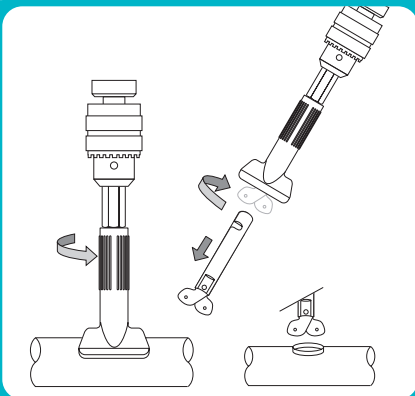
Percer jusqu'à venir en butée sur le tube (sans forcer).

Perceuse : sens de rotation droit.



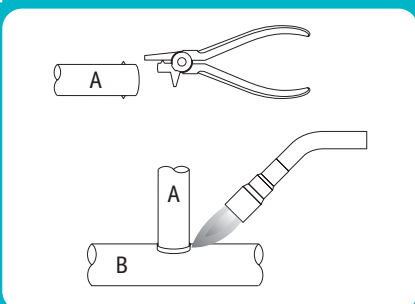
2 Placer l'outil à extruder dans le trou.

Insérer le porte-outil sur l'outil, en réalisant un quart de tour, puis engager la perceuse.



3 Inverser le sens de rotation de la perceuse (dévisage), maintenir le porte-outil jusqu'au verrouillage automatique. Poursuivre la rotation afin d'extruder.

Attention ! Maintenir fermement la perceuse.



4 Inverser le sens de rotation de la perceuse (visage) pour enlever l'outil à extruder afin de ramener la vis de l'extrudeur en position initiale. Retirer l'outil.

Les pointages obtenus donnent la position idéale du tube dans le piquage pour éviter les pertes de charge.

5 Pointer à l'aide de la pince l'extrémité du tube A. Nettoyer, assembler et braser.

