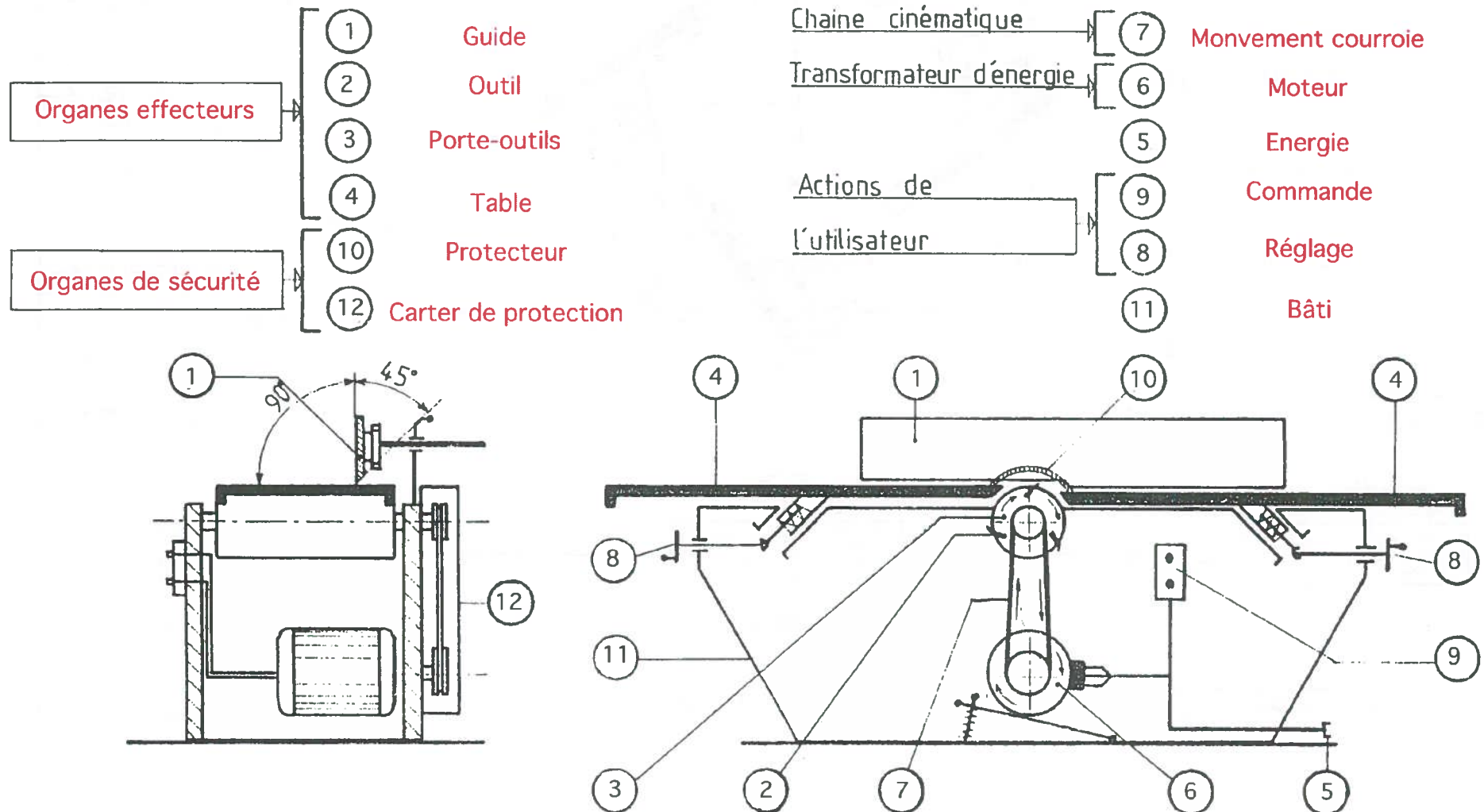


LA DEGAUCHISSEUSE 1/3

Schéma de la machine

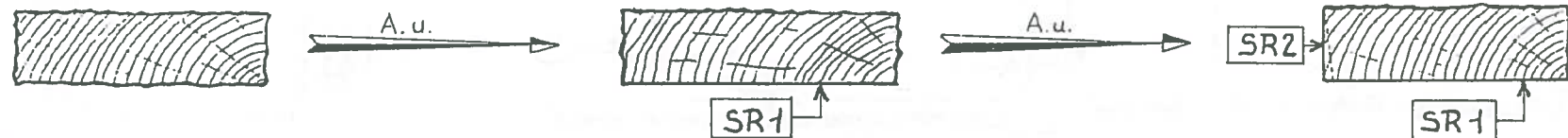
Complète le schéma en identifiant la position des chiffres et les légendes manquantes



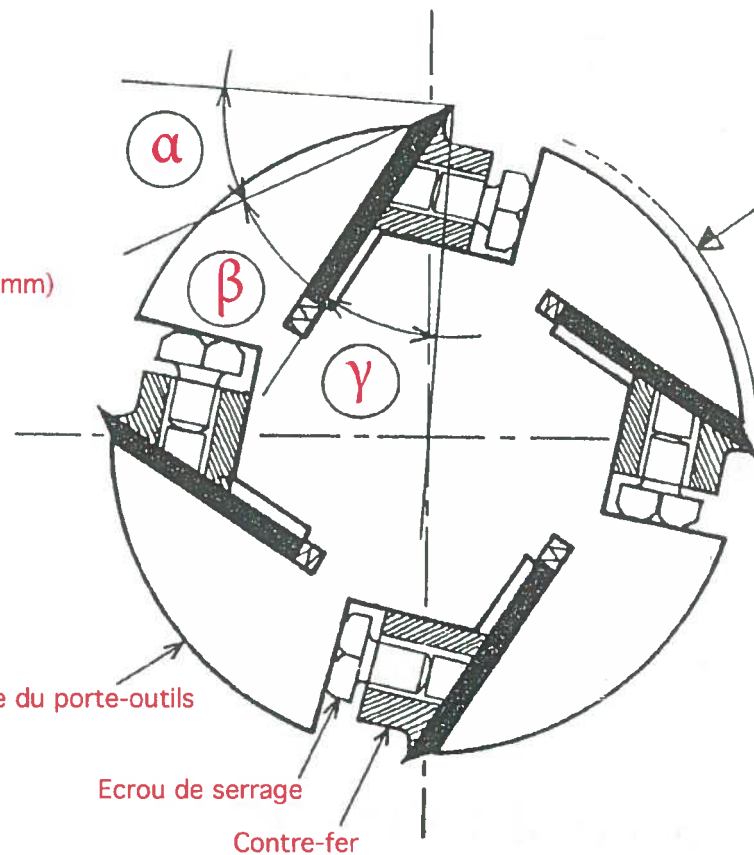
LA DEGAUCHISSEUSE 2/3

FONCTION GLOBALE : création de deux faces planes que l'on appelle : plan de référence SR 1 et SR 2

SR 2 peut être réalisé à l'angle demandé par rapport à SR 1 ; le plus souvent à 90°



- OUTIL
 - Forme
 - Barre de métal affûtée sur un chant
 - Dimensions
 - L : Long du PO (de 260 à 520mm)
 - ℓ : De 20 à 35mm
 - e : 3mm
 - Nature
 - Acier, Acier allié, Carbure
 - Angles caractéristiques
 - Alpha, Bêta, Gamma
 - (voir cours sur les angles caractéristiques)


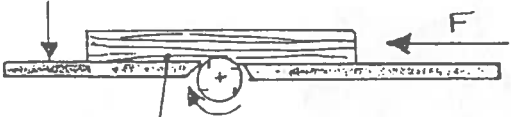
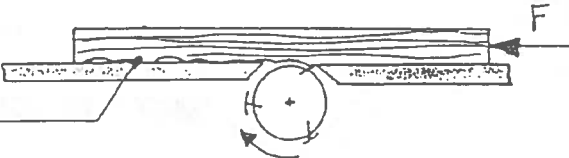
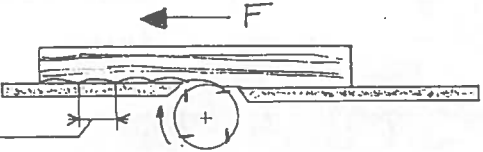
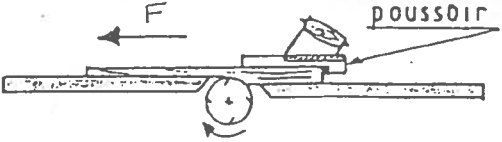


- PORTE-OUTIL
 - Forme
 - Cylindrique
 - Diamètre : \varnothing
 - De 80 à 120mm
 - Nombre d'outils : Z
 - 4
 - Fr de rotation tr/min : S
 - De 7200 à 9000tr/min
 - V de coupe m/s : V_c
 - 40 m/s

UTILISATION RATIONNELLE DE LA MACHINE

PRINCIPE D'USINAGE :

- ① La face creuse de la pièce de bois se situe sur la table de la machine
- ② Le fil du bois est couché par les outils lors de la rotation du porte-outils

Défauts constatés		Remèdes
Pièce ronde en sortie		baissier la table de sortie
Pièce creuse en sortie		monter la table de sortie
Etat de surface irrégulier		réglage des fers sur le P.O.
Ondes d'usinages importantes		réduire la vitesse d'amenage
Une pièce mince vibre		utilisation d'un poussoir adapté

SECURITE et CONSEILS

- Utilisez des protecteurs homologués
- Ne laissez jamais vos doigts toucher ou traîner sur la table d'entrée
- Méfiez-vous des gros nœuds et du fil couché qui sont causes d'accidents
 - Réalisez des petites passes afin d'obtenir des usinages soignés
- Ne dégauchissez pas des pièces de bois d'une longueur inférieure à 300mm

Changement des fers sur la dégauchisseuse

