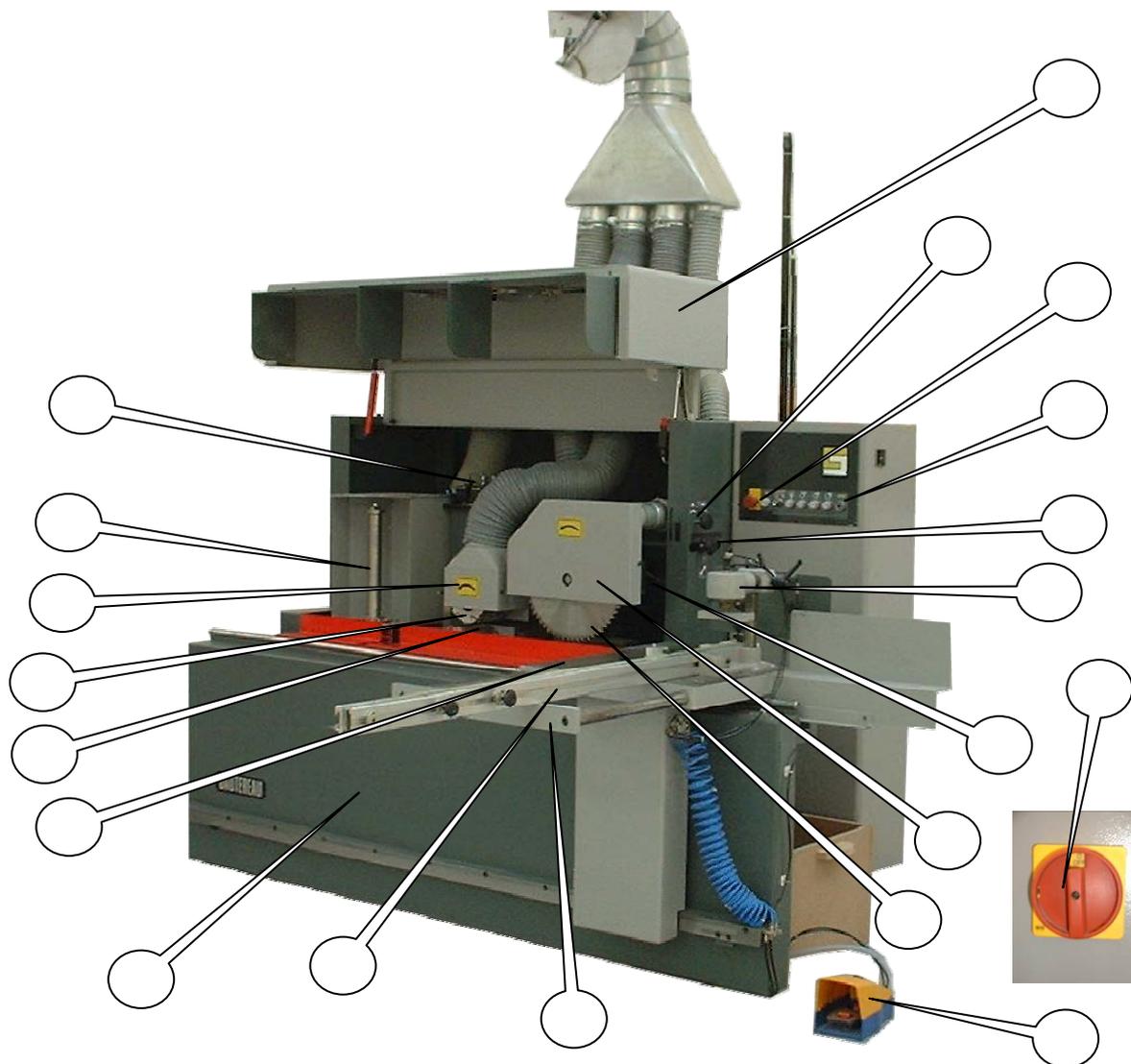


Date :	<b>TENONNEUSE SAUTEREAU</b>	<b>1/4</b>	Nom :
Classe :			
Compétences : C2-01 Effectuer un choix technologique			
Savoirs associés : S6-9 Fonctionnement du système			

## FONCTION

## CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE OUTIL



1- Lame de scie.	2- Dérouleur supérieur
3- Dérouleur inférieur	4- Arbre porte outils (toupie)
5- Table	6- Guide
7- Presseur	8- Pupitre de commandes
9- Sectionneur	10- Bâti
11- Carters de protection	12- Pédale de serrage
13- Moteurs	14- Chariot
15- Capot	16- Organes de réglages dérouleurs
17- Organe de réglage scie	18- Arrêt d'urgence
19- Vis d'ouverture du capot	

Date :

# TENONNEUSE SAUTEREAU

2/4

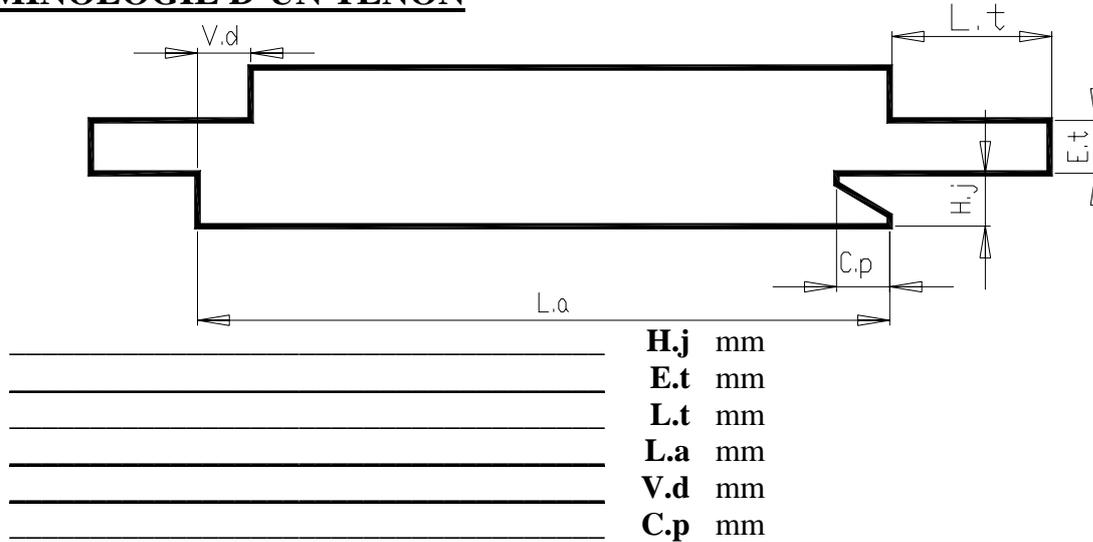
Nom :

Classe :

Compétences : C2-01 Effectuer un choix technologique

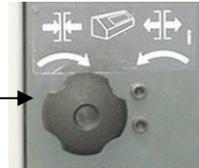
Savoirs associés : S6-9 Fonctionnement du système

## TERMINOLOGIE D'UN TENON



## REGLAGES

- Machine à l'arrêt, capot ouvert :



### 1- Déterminer le type de tenon à réaliser :

- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_ } Réglage directement obtenu avec les outils présents sur la M.O.
- \_\_\_\_\_ } Ajout d'outil(s) supplémentaire(s) sur le
- \_\_\_\_\_ } porte outil vertical.

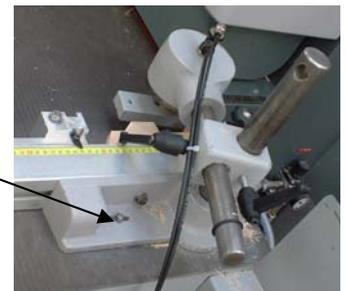


### 2- Mise en position de(s) outil(s) supplémentaire(s)

- Matériel spécifique (magasin)

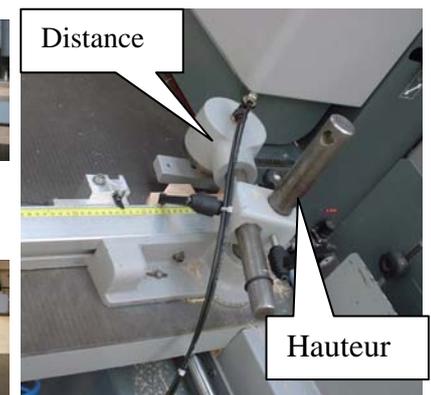
### 3- Choix de la position angulaire

- 90°, pas de changement, simple vérification du positionnement, doigt de blocage enclenché dans son logement sur la table.
- Autre, rechercher la valeur angulaire (vernier sur table) après avoir retiré le doigt de blocage, maintenir la règle en position avec un serrage supplémentaire.



### 4- Maintien en position des pièces

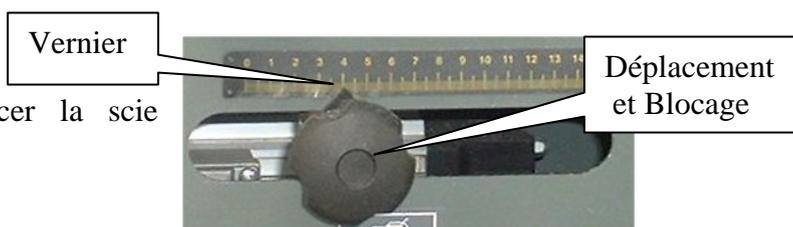
- Mise en position du pare-éclats (pièce en bois) afin de pouvoir faire une nouvelle empreinte d'usinage.
- Réglage du vérin, hauteur et distance, en fonction des caractéristiques de la pièce à usiner. Le patin du presseur doit être à ≈2mm de la pièce.



Date :	<b>TENONNEUSE SAUTEREAU</b>	<b>3/4</b>	Nom :
Classe :			
Compétences : C2-01 Effectuer un choix technologique			
Savoirs associés : S6-9 Fonctionnement du système			

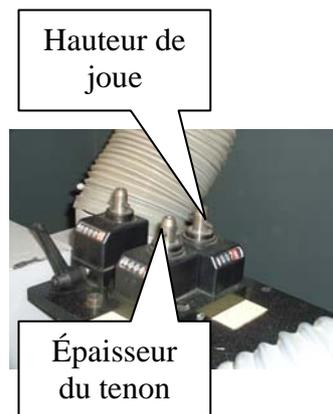
### 5- Longueur du tenon : L.t

- ❑ Réglage de la scie circulaire : déplacer la scie (poignée) et la bloquer en position.



### 6- Hauteur de joue : H.j

- ❑ Elle est donnée par le dérouleur inférieur. Faire le réglage en montant l'outil (valeur croissante) afin de compenser les jeux éventuels. Il y a déplacement des 2 dérouleurs.



### 7- Épaisseur du tenon : E.t

- ❑ C'est la distance entre les 2 dérouleurs. Il y a déplacement du dérouleur supérieur. Faire le réglage en montant l'outil (valeur croissante) afin de compenser les jeux éventuels.

### 8- Position des arasements

#### a. Tenon simple, Alignement

- ❑ Réaliser le contrôle de positionnement des arasements en vérifiant l'alignement.

#### b. Dérasement ou Avancement : V.d

- ❑ C'est le décalage entre les 2 dérouleurs dans l'axe vertical. Il y a déplacement du dérouleur supérieur. Faire le réglage en avançant l'outil (valeur croissante) afin de compenser les jeux éventuels.



### 9- Arbre supplémentaire vertical :

#### Situation de départ :

- ❑ Choix du type d'outil à mettre en position réalisé
  - Enfourchement (tenon double)
  - Contre profil
- ❑ Mise en position effectuée, vérifier la libre rotation de l'outil.



#### Réglage de la position :

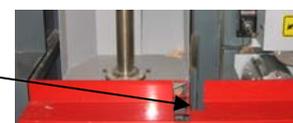
##### a. Hauteur de l'outil : \_\_\_\_\_

Le compteur est à droite de ceux pour les dérouleurs (joue et épaisseur du tenon).



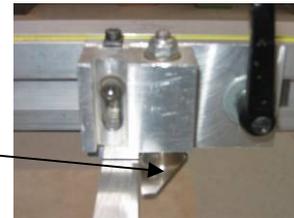
##### b. Position latérale : \_\_\_\_\_

Le compteur et l'axe de réglage sont situés sous le carter rouge du bâti.



**10- Longueur de l'arasement : L.a**

- a. Réglage de la butée en hauteur pour avoir un appui sur l'arasement du tenon, variable suivant l'épaisseur des pièces.
- b. Réglage de la valeur de longueur par l'intermédiaire de la butée mobile et de la règle.



Note : Vérifier l'exactitude et la précision du réglage car le vernier peut être déplacé.

**11- Usinage :**

- a. Usiner une pièce d'essai.
- b. Contrôle des dimensions :
  - Hauteur de joue.
  - Epaisseur du tenon.
  - Longueur du tenon.
  - Valeurs du dérasement ou du contre profil éventuel.
  - Longueur de l'arasement.
- c. Modification des valeurs, reprise des réglages non obtenus en suivant la procédure et nouvelle vérification.
- d. Valeurs correctes, usinage des pièces avec un contrôle systématique des valeurs à obtenir toutes les 10 pièces maximum.

**12- Remise en ordre du poste de travail :**

- a. Dégagement du poste de travail.
- b. Démontage des outils sur l'arbre vertical.
- c. Evacuation des chutes situées dans le réceptacle.
- d. Nettoyage du poste.

**SECURITE**

☞ \_\_\_\_\_

☞ \_\_\_\_\_

☞ \_\_\_\_\_

☞ \_\_\_\_\_

☞ \_\_\_\_\_

☞ \_\_\_\_\_

**CONCLUSION**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_