

# Ébavurage de pièces avec de nombreux perçages

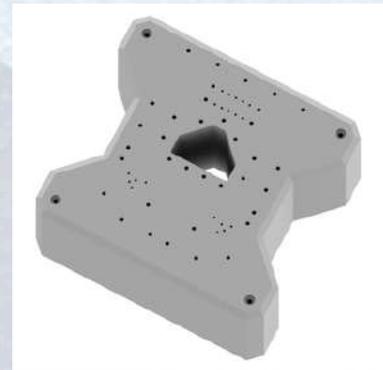
## • Objectif

Réaliser l'ébavurage d'une pièce comprenant de nombreux perçages.

## • Situation initiale

Caractéristiques de la pièce :

- **Matière** : POM
- **Technologie de fabrication** : Usinage, Fraisage, Perçage (diamètres : 8mm jusqu'à 0,2mm)
- **Problématique** : Bavures externes mais surtout internes



## • Mise au point du process

Descriptif du process appliqué :

- **Équipement** : CSAT30DF
- **Médias et additif** : SCT MGA 6×6 - BALL FP 0,1 - ABC Pulib72
- **Additif** : ABC Pulib72
- **Temps de cycle** : 0,5-1h

## • Caractérisation des pièces résultantes

- **Élimination complète des bavures**
- **Rugosité obtenue** : env. 1µm

## • Observations et conclusion

Le process de tribofinition appliqué permet de garantir l'élimination complète des bavures tout en maintenant une rugosité de surfaces acceptable (1µm).

En cas de besoin d'une rugosité plus fine, une seconde étape utilisant des médias de polissage (type ACC FP 4\*10) permettra de réduire la rugosité à une valeur de l'ordre de 0,08 µm, toujours en utilisant la centrifugeuse satellitaire CSAT30DF.