

Ébavurage de pièces avec de nombreux perçages

Un important client industriel lié au secteur de l'aéronautique perd beaucoup de temps en réalisant l'ébavurage manuel de ces pièces et observe des irrégularités en terme de résultat ; il a confié à ABC SwissTech la mission de mise au point d'un procédé d'ébavurage automatisé.

Mots-clés :
- Ebavurage
- Bavures
- Perçage

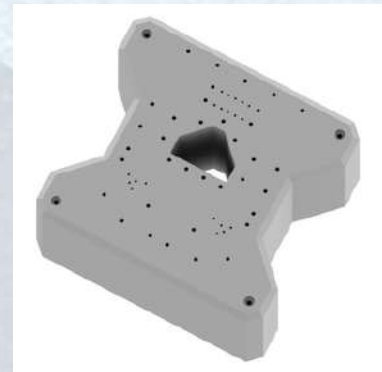
• Objectif

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** : ACC TMBD 1,8*5 - BALL FP 0,1
- **Additif** : ABC Pulib72
- **Temps de cycle** : 0,5-1h

• Caractérisation des pièces résultantes

- **Elimination 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.