



MACHINE A PERCER



SOMMAIRE :

| | | |
|-------|--|---|
| 1 | Pré-requis :..... | 3 |
| 1.1 | Technique de perçement en charge :..... | 3 |
| 1.2 | Conditions d'utilisation de la Machine à Percer 20-40 :..... | 3 |
| 1.3 | Matériel indispensable :..... | 3 |
| 2 | Présentation du matériel:..... | 4 |
| 2.1 | Machine à percer : | 4 |
| 2.1.1 | Configuration manuelle :..... | 4 |
| 2.1.2 | Configuration pneumatique :..... | 4 |
| 3 | Outils coupants :..... | 5 |
| 4 | Mode opératoire :..... | 6 |
| 4.1 | Montage du collier:..... | 6 |
| 4.2 | Montage du robinet :..... | 6 |
| 4.3 | Montage adaptateur sur la machine :..... | 6 |
| 4.4 | Montage outil de perçement sur la tige :..... | 6 |
| 4.5 | Assemblage Tige PO sur la machine :..... | 7 |
| 4.6 | Montage de la machine sur le robinet :..... | 7 |
| 4.7 | Perçement de la conduite :..... | 7 |
| 4.8 | Démontage :..... | 8 |
| 4.9 | Mise en service :..... | 8 |

Les informations contenues dans cette fiche produit sont données à titre indicatif et sous réserve de modifications éventuelles sans préavis.



1 Pré-requis :

1.1 Technique de percement en charge :

- consiste à intervenir sur un réseau d'eau en charge sans interruption de la distribution, pour l'installation d'une dérivation (branchement particulier).

1.2 Conditions d'utilisation de la Machine à Percer 20-40 :

- la machine à percer 20-40, permet les percements :
 - De diamètre DN 20, 25, 32 et 40.
 - Sur canalisation fonte, fibre-ciment, béton, PEHD (polyéthylène haute densité) ou PVC (polychlorure de vinyle) d'eau potable en charge de pressions nominales PN10 et PN16.

Cette machine peut être utilisée sur la quasi-totalité des robinets de branchement existants, en utilisant les adaptateurs adéquats.

Le percement peut être exécuté horizontalement ou verticalement selon la configuration imposée.

Pour toutes applications particulières : nous consulter.

1.3 Matériel indispensable :

- Collier de prise en charge adapté au diamètre extérieur de la canalisation à percer.
- Robinet de branchement correspondant au DN à percer.
- Adaptateur correspondant au robinet.
- Machine à percer 20-40 manuelle ou motorisée, avec l'outillage de perçage adapté au diamètre de percement à réaliser et au type de canalisation.



2 Présentation du matériel:

2.1 Machine à percer :

2.1.1 Configuration manuelle



Composition de base :

- La Machine avec plateau d'évacuation de copeaux.
- Un joint plat.
- Un cliquet avec carré de 15 (rotation de la tige porte outil).
- Un tuyau d'évacuation de copeaux longueur +/- 3m.

Accessoires fournis (suivant commande)

- Une caisse de rangement.
- Deux tiges porte-outils 017 Longueur 402 fileté M12 et M14.
- Un jeu de 4 adaptateurs Mâle/Mâle.
- Un jeu de 4 adaptateurs Mâle/F emelle.
- Un jeu de 4 forets carbure (utilisation sur Fonte / Acier).
- Un jeu de 4 fraises rondes (utilisation sur PE / PVC).

(Jeu : DN20, 25,32 et 40)

2.1.2 Configuration pneumatique :



... Vitesse à vide : 150 tr/min



Données techniques
(hors compresseur) :
Pression d'utilisation : maxi 7 bars
Consommation d'air : 140l/min

Composition :

- La machine de base (voir ci-dessus)
- Un kit compresseur comprenant une clé pneumatique à brancher sur un compresseur, une douille et un bidon d'huile pour DRG. (livré en coffret)



3 Outils coupants

| Référence | Désignation | Utilisation | Poids (kg) |
|---|--|------------------------|------------|
| <i>Foret méplat avec mise carbure</i> | | | |
| VF20 | Foret méplat avec mise carbure DN 20 | Fonte/Acier | 0,048 |
| VF25 | Foret méplat avec mise carbure DN 25 | | 0,072 |
| VF32 | Foret méplat avec mise carbure DN 32 | | 0,128 |
| VF40 | Foret méplat avec mise carbure DN 40 | | 0,174 |
| <i>Foret stub monobloc</i> | | | |
| VF20STUB | Foret stub monobloc DN 20 | Fonte / Acier | 0,044 |
| VF25STUB | Foret stub monobloc DN 25 | | 0,083 |
| VF32STUB | Foret stub monobloc DN 32 | Amiante-Ciment | 0,145 |
| VF40STUB | Foret stub monobloc DN 40 | | 0,156 |
| <i>Fraise méplate pour PVC et robinets à boisseau rectangulaire</i> | | | |
| VFR20M | Fraise méplate DN 20 | PVC / PE | 0,034 |
| VFR25M | Fraise méplate DN 25 | | 0,049 |
| VFR32M | Fraise méplate DN 32 | | 0,076 |
| VFR40M | Fraise méplate DN 40 | | 0,096 |
| <i>Fraise ronde pour PE et robinets à boisseau sphérique</i> | | | |
| VFR2Û | Fraise ronde DN 20 | PE/PVC | 0,035 |
| VFR25 | Fraise ronde DN 25 | | 0,057 |
| VFR32 | Fraise ronde DN 32 | | 0,092 |
| VFR40 | Fraise ronde DN 40 | | 0,156 |
| <i>Fraise ronde pour PE fortes pressions DN 20, série longue</i> | | | |
| VFR20SL | Fraise ronde DN 20 | PE supérieur à 20 bars | 0,051 |
| VFR25SL | Fraise ronde DN 25 | | 0,073 |
| VFR32SL | Fraise ronde DN 32 | | 0,103 |
| VFR40SL | Fraise ronde DN 40 | | 0,174 |
| <i>Fraise ronde avec mises carbures</i> | | | |
| VFRAISE20 | Fraise ronde avec mise carbure DN 20 | | 0,060 |
| VFRAISE25 | Fraise ronde avec mise carbure DN 25 | | 0,080 |
| VFRAISE32 | Fraise ronde avec mise carbure DN 32 | | 0,106 |
| VFRAISE40 | Fraise ronde avec mise carbure DN 40 | | 0,180 |
| <i>Outil de perçage pour tuyau BLUTOP</i> | | | |
| VRAM 19 | Outil de perçage pour tuyau BLUTOP DN 19 | Tuyaux BLUTOP | 0,150 |
| VRAM 24 | Outil de perçage pour tuyau BLUTOP DN 24 | | 0,150 |
| VPAM30 | Outil de perçage pour tuyau BLUTOP DN 30 | | 0,150 |
| VPAM38 | Outil de perçage pour tuyau BLUTOP DN 38 | | 0,200 |



Forets carbure



Forets STUB



Fraises méplates



Fraises rondes



Fraises rondes



Fraises rondes



Outils de perçage

| Nature du matériau | Foret Carbure | Fraise PEHD | Fraise PVC | Foret STUB |
|--------------------|-------------------------------------|-------------|------------|------------|
| Fonte ductile - GS | *** | 0 | 0 | *** |
| Fonte grise | *** | 0 | 0 | ** |
| Acier | ** | 0 | 0 | * |
| Béton précontraint | ** | 0 | 0 | *** |
| Béton "BONNA" | ** | 0 | 0 | *** |
| A miante-ciment | ** | 0 | 0 | *** |
| Grès | ** | 0 | 0 | *** |
| PEHD | * | **** | * | * |
| PVC | * | ** | *** | * |
| PVC Bi-orienté | 0 | *** | * | 0 |
| PRV | ** | *** | * | 0 |
| Fibre | * | ** | 0 | 0 |
| Gamme blutop | OUTILS SPÉCIFIQUES : NOUS CONSULTER | | | |

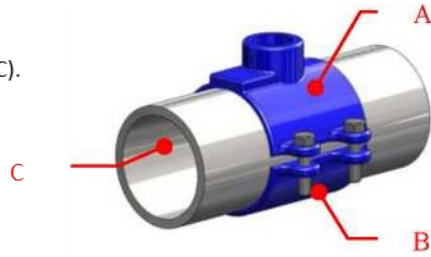
(***) Excellent
 (**) Convient
 (*) Utilisation occasionnelle
 (0) A proscrire



4 Mode opératoire :

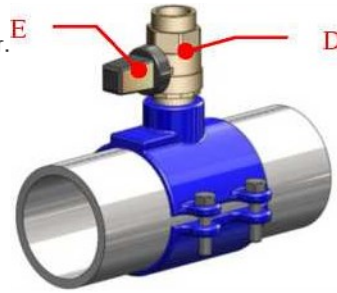
4.1 Montage du collier:

- Assembler les parties (A) et (B) du collier sur la conduite (C).
- Serrer la boulonnerie.



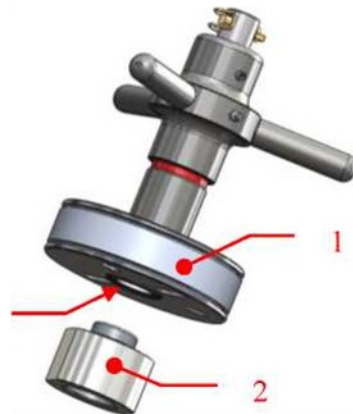
4.2 Montage du robinet :

- Visser le robinet (D) sur le collier.
- Ouvrir le robinet en tournant le carré de manœuvre (E) de 1/4 de tour.



4.3 Montage adaptateur sur la machine :

- Visser l'adaptateur (2), correspondant au robinet, sur le plateau machine (1).
- Assurer l'étanchéité entre les deux pièces en effectuant un 1/4 de tour supplémentaire afin d'écraser le joint torique (3).



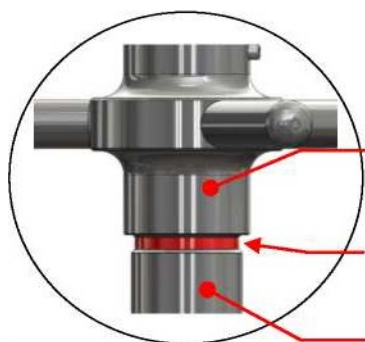
4.4 Montage outil de perçement sur la tige :

- Prendre l'outil coupant (5) correspondant au DN du robinet et au type de matériau à percer.
- Visser l'outil sur la tige (4).



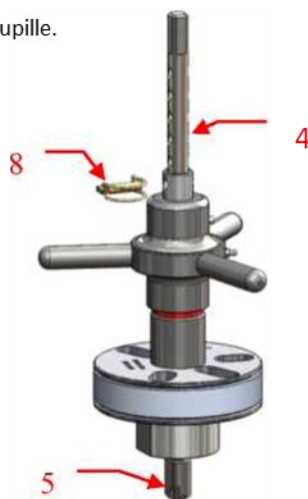
4.5 Assemblage Tige PO sur la machine :

- Oter la goupille (8).
- Mettre au point mort haut (PMH) la partie supérieure (7). Le repère rouge de la partie inférieure doit être visible (voir zoom).
- Insérer la tige (4) sur la machine et bloquer sa position à l'aide de goupille.



Repère

ZOOM

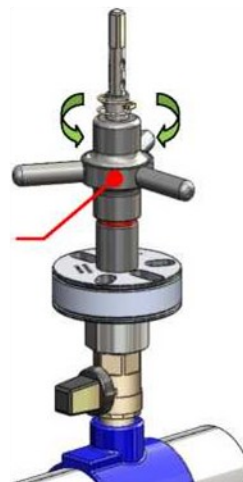


4.6 Montage de la machine sur le robinet :

- Positionner et visser l'ensemble pré monté sur le robinet.
- Maintenir la tige (4) et retirer la goupille (8).
- Laisser glisser la tige afin d'amener l'outil coupant (5) au contact de la conduite.
- Ajuster la position du manchon d'accouplement (9) en tournant la partie supérieure (2), afin de faire coïncider un trou de la tige avec le trou du manchon (voir zoom).



ZOOM

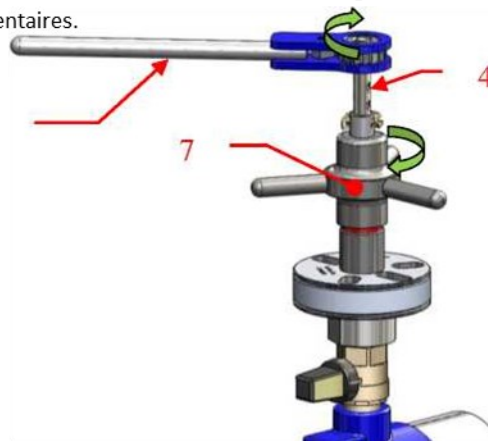


4.7 Percement de la conduite :

- Placer le cliquet (10) sur la tige (4).
- Actionner le cliquet dans le sens horaire, afin d'entraîner en rotation la tige et l'outil coupant.
- Visser modérément la partie supérieure (7) afin de faire progresser lentement l'outil dans la conduite.

ENVIRON 15 TOURS DE TIGE POUR 1 TOUR D'AVANCE

- Le perçage est terminé, dès que l'opérateur ne sent plus de résistance durant la rotation de tige. Finaliser le perçage, en effectuant 2 à 3 tous supplémentaires.



ATTENTION :

AFIN D'EVITER TOUTES CASSES DE L'OUTIL COUPANT OU AUTRE, IL EST IMPERATIF QUE LA VITESSE D'AVANCE SOIT TOUJOURS INFÉRIEURE A LA VITESSE DE ROTATION.

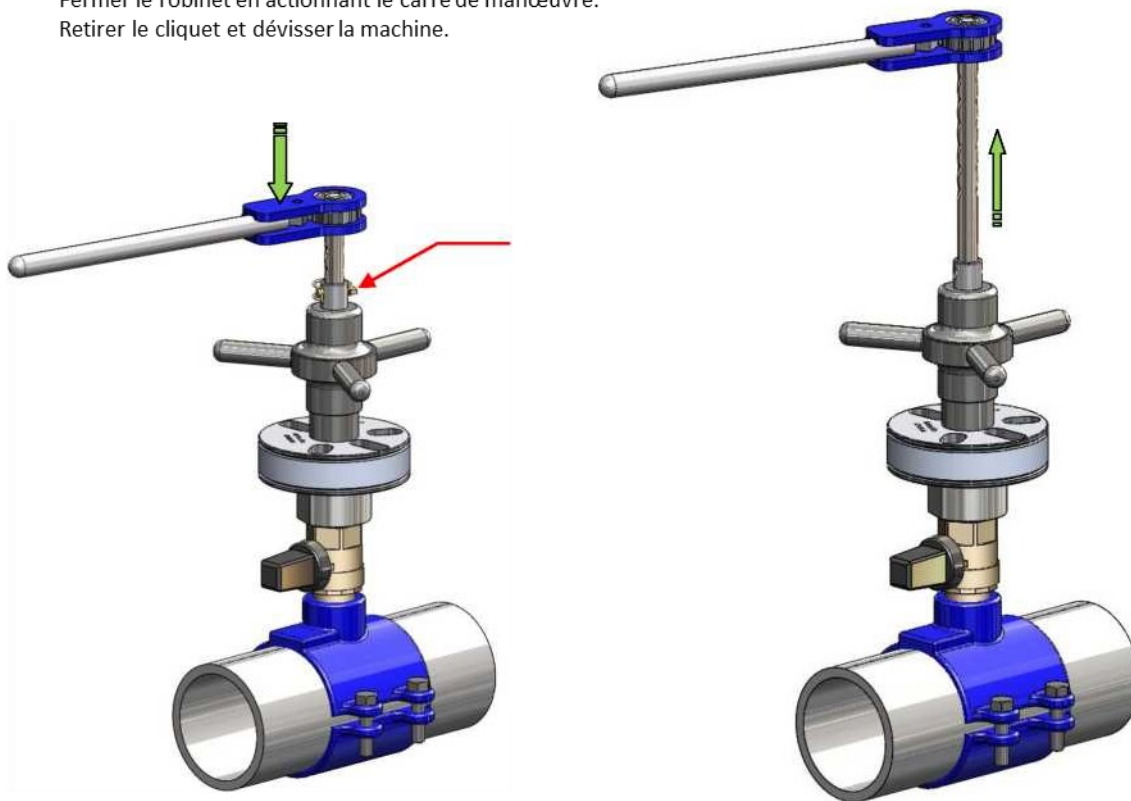
4.8 Démontage :

Oter la goupille (8) en exerçant une légère pression sur le cliquet afin d'éviter un recul trop brutal de la tige qui est désormais sous pression .

Laisser remonter la tige afin de libérer le passage pour la fermeture du robinet.

Fermer le robinet en actionnant le carré de manœuvre.

Retirer le cliquet et dévisser la machine.



4.9 Mise en service :

- Effectuer le branchement nécessaire.
- Ouvrir le robinet.

Les informations contenues dans cette fiche produit sont données à titre indicatif et sous réserve de modifications éventuelles sans préavis.

RECOMMANDATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les offres que nous pouvons être amenés à donner ou à faire n'impliquent de notre part aucune garantie. Il n'est pas de notre ressort d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis.

Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

Lors de vos achats, vérifier que la présente fiche produit est bien la plus récente.