

Utilisation de la perceuse à colonne Bosch PBD40

Caractéristiques

| | |
|---------------------------------------------|--------------------------------|
| Régime à vide (1ère vitesse / 2ème vitesse) | 200 - 850 / 600 - 2.500 tr/min |
| Plage de serrage du mandrin | 1,5 - 13 mm |
| Ø de perçage maxi. dans l'acier | 13 mm |
| Ø de perçage maxi. dans le bois | 40 mm |

La machine possède une visée laser et permet de facilement régler la vitesse et la profondeur de perçage.



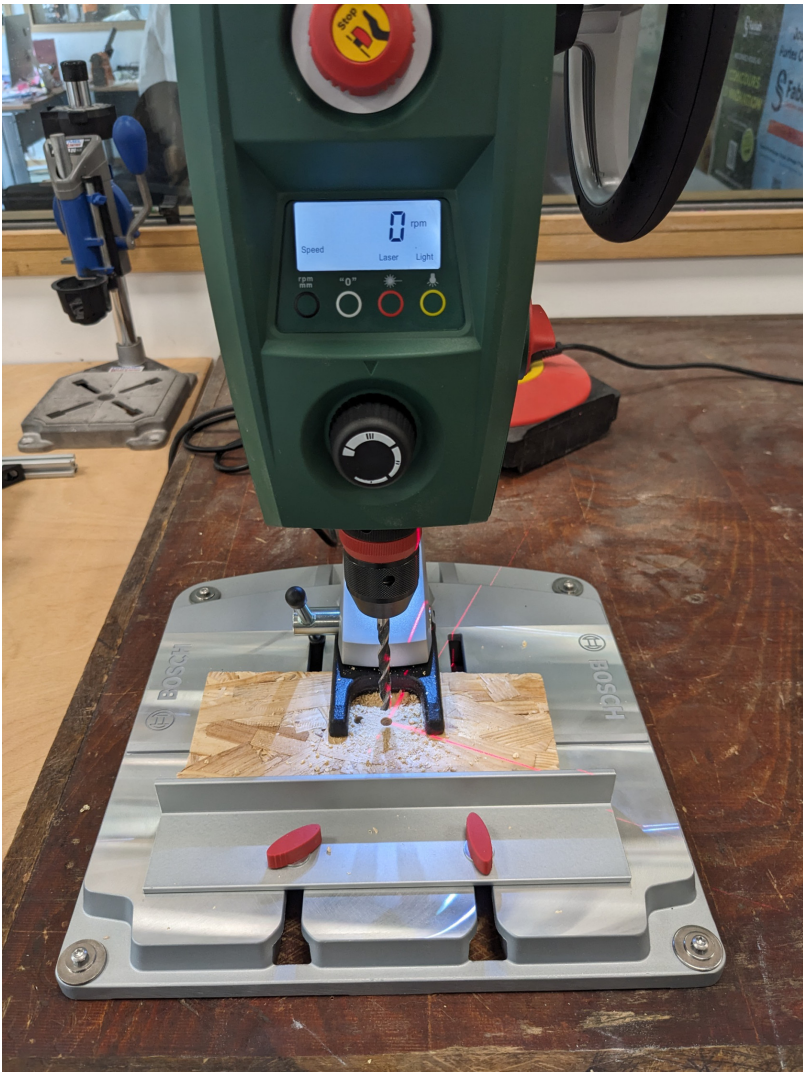
Réglage de base de la machine

1. Insérer la mèche dans le mandrin.
2. Fixer la pièce à percer à l'aide de la pince de serrage.
3. Allumer la machine en tournant l'interrupteur d'un cran (sur l'icône représentant un écran).
Allumer la lumière et/ou la visée laser à l'aide des bouton rouge et jaune.
4. Desserrer la poignée afin de pouvoir régler la hauteur de la perceuse.
5. Tourner la manivelle pour monter ou descendre l'appareil puis resserrer la poignée (4) une fois la hauteur réglée.

Réglages avancés

Visualisation de la profondeur de perçage

1. Appuyer sur le bouton noir (rpm/mm).
2. Se placer sur la matière avec la mèche.
3. Mettre le compteur à zéro en appuyant sur le bouton blanc "0".



Réglage de la vitesse de rotation



Toujours mettre les lunettes de sécurité et bien fixer la pièce à percer avec la pince de serrage !

Sur le côté droit (sous la manivelle), il est possible de changer la vitesse de la perceuse. La 1ère vitesse permet de varier entre 200 et 800 tr/min avec un couple important, tandis que la 2ème vitesse permet d'aller plus vite, de 600 à 2500 tr/min, avec moins de couple.

1. Tourner l'interrupteur sur la dernière position (la plus à droite).
2. Régler la vitesse à l'aide de la molette qui se trouve sous l'écran.
3. Choisir la vitesse qui correspond à la matière et à la mèche dans le tableau ci-dessous :

| Recommended Drilling Speeds (RPM) | | | | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|---------|-------|-----------|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Drill Type | Softwood | Hardwood | Acrylic | Brass | Aluminium | Steel | Notes |
| Twist Drills | | | | | | | |
| 1 mm - 5 mm | 3000 | 3000 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 | Lubricate drill with cutting oil when drilling steel 3mm or thicker. Use centre punch on all holes to prevent drill from wandering. |
| 6 mm - 10 mm | 3000 | 1500 | 2000 | 1200 | 2500 | 1000 | |
| 11 mm - 15 mm | 1500 | 750 | 1500 | 750 | 1500 | 600 | |
| 16 mm - 25 mm | 750 | 500 | N/R | 400 | 1000 | 350 | |
| Brad Point Drills | | | | | | | |
| 3 mm | 1800 | 1200 | 1500 | N/R | N/R | N/R | Raise 6 mm and smaller bits often to clear shavings and prevent heat build up. |
| 6 mm | 1800 | 1000 | 1500 | N/R | N/R | N/R | |
| 10 mm | 1800 | 750 | 1500 | N/R | N/R | N/R | |
| 12 mm | 1800 | 750 | 1000 | N/R | N/R | N/R | |
| 15 mm | 1800 | 500 | 750 | N/R | N/R | N/R | |
| 19 mm | 1400 | 250 | 750 | N/R | N/R | N/R | |
| 22 mm | 1200 | 250 | 500 | N/R | N/R | N/R | |
| 25 mm | 1000 | 250 | 250 | N/R | N/R | N/R | |
| Forstner Bits | | | | | | | |
| 6 mm - 10 mm | 2400 | 700 | N/R | N/R | N/R | N/R | Raise 6 mm - 10mm bits often to clear shavings and prevent heat build up. Make several shallow passes with larger bits; allow bit to cool between passes. |
| 13 mm - 16 mm | 2400 | 500 | 250 | N/R | N/R | N/R | |
| 19 mm - 25 mm | 1500 | 500 | 250 | N/R | N/R | N/R | |
| 28 mm - 32 mm | 1000 | 250 | 250 | N/R | N/R | N/R | |
| 35 mm - 50 mm | 500 | 250 | N/R | N/R | N/R | N/R | |
| Hole Saws | | | | | | | |
| 25 mm - 38 mm | 500 | 350 | N/R | 250 | 250 | N/R | Do not use with brass or aluminium thicker than 1.5 mm. Avoid dense hardwoods. |
| 40 mm - 50 mm | 500 | 250 | N/R | 150 | 250 | N/R | |
| 53 mm - 64 mm | 250-500 | N/R | N/R | 150 | 250 | N/R | |
| Flat Bits | | | | | | | |
| 6 mm - 13 mm | 2000 | 1500 | N/R | N/R | N/R | N/R | Clamp to work table to improve quality of hole. |
| 15 mm - 25 mm | 1750 | 1500 | N/R | N/R | N/R | N/R | |
| 28 mm - 38 mm | 1500 | 1000 | N/R | N/R | N/R | N/R | |
| Tank Cutter | | | | | | | |
| 6 mm - 13 mm | 500 | 250 | 250 | N/R | N/R | N/R | Drill one side, flip material, place centre bit in its hole and resume. |
| 15 mm - 25 mm | 250 | 250 | 250 | N/R | N/R | N/R | |
| Countersinks | | | | | | | |
| 2 flute | 1400 | 1400 | N/R | N/R | N/R | N/R | Raise and lower frequently for quicker cutting. |
| 5 flute | 1000 | 750 | 750 | 250 | 250 | 250 | |
| Countersink Screw Pilot Bits | | | | | | | |
| All Sizes | 1500 | 1000 | 500 | 500 | N/R | N/R | Clear twist drill often. |
| Plug Cutters | | | | | | | |
| All Sizes | 1000 | 500 | N/R | N/R | N/R | N/R | Cut to full depth so bit chamfers plug |
| NR - Not Recommended | | | | | | | |
| <ul style="list-style-type: none">Recommendations are based on visual and tactile tests under workshop conditions. Drilling faster than recommended can cause overheating. Speeds slower than recommended may cause poor quality holes.All wood testing done on face grain. Reduce speeds when drilling end grain.Speeds based on new bits. | | | | | | | |



Revision #7

Created 14 June 2024 09:25:34 by Stephane Muller

Updated 14 June 2024 12:57:04 by Stephane Muller