

Type de solution _____ Action à la source

Domaine _____ Métallurgie - poinçonnage

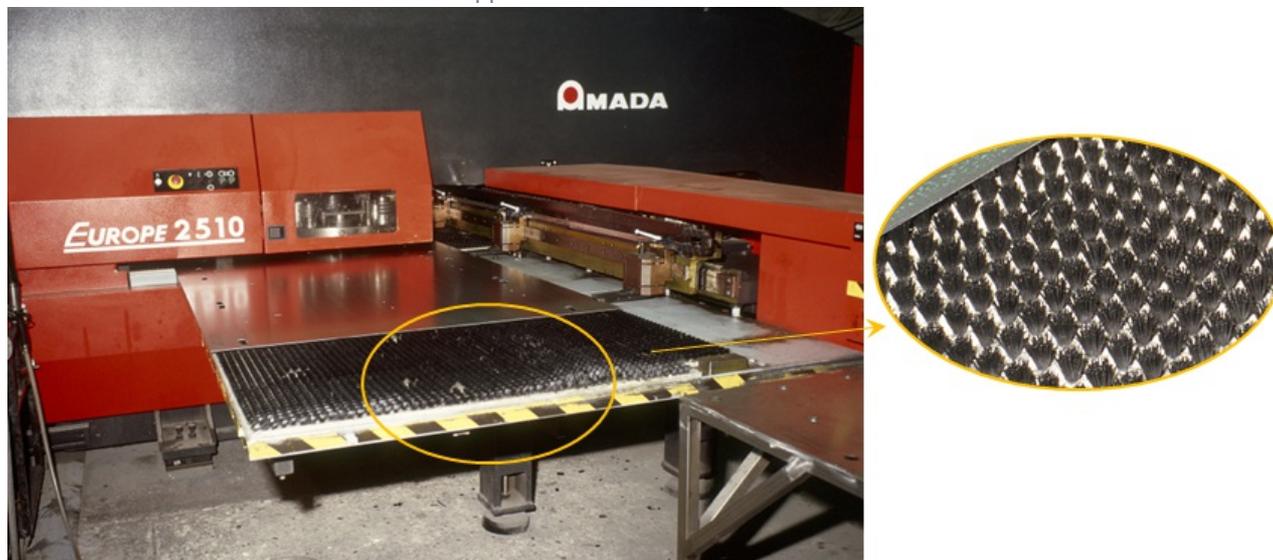
Problème

Le poinçonnage de tôles génère des niveaux sonores élevés au contact de l'outil et de la tôle. Lors d'une phase de refendage avec un outil de 50 x 6 mm, cadence 210 cp/min, tôle électro zinguée de 20/10e, on relève un Leq de 90dB(A) au poste de travail sur une machine non traitée.

Réalisation

Sur une poinçonneuse voisine, la tôle poinçonnée est supportée par des brosses support à usage industriel. La tôle est ainsi isolée de la machine et ne lui transmet pas de vibrations. Elle est aussi mieux amortie.

Vue de la machine et zoom sur les brosses support



©Cramif

Gain

Cette autre poinçonneuse est du même type, poinçonne les mêmes tôles avec un même outil, mais sa cadence est de 120 cp/min (inférieure). Le niveau sonore au poste de travail est de 78dB(A).

Remarques

Ce type de supportage nécessite que la tôle ne soit pas trop lourde et que la découpe soit possible malgré la souplesse des supports de la tôle. On peut considérer qu'il est valable pour des plaques de tôles d'épaisseur inférieure à 3 mm.

Fiche réalisée par l'INRS avec les Centres de Mesures Physiques des Carsat/Cramif.