

LE BURINAGE

1- Définition :

Le **burinage** est un procédé de travail à froid qui consiste à couper le métal à l'aide d'outil tranchant appelé **burin** ou **bédane**. Ils sont forgés dans la bane d'acier fondu à champs ronds, ayant comme section **24 x 14** ou **22 x 11**. Trempés et revenus, ils travaillent au choc.

2- Modes d'action d'un burin ou d'un bédane :

La pénétration dans la **matière** de l'**arrête** tranchante d'un burin ou d'un bédane est la conséquence des chocs successifs que reçoit l'outil de la part du marteau. Sa conduite c'est-à-dire le replace de l'épaisseur du copeau, résulte du pivotement de l'outil suivant des percements de **1** à **2**.



3- Méthode du burinage :

Le burin et le bédane se tiennent de la main gauche dans le plan défini par la direction du travail et la perpendiculaire à la surface travaillée, faisant avec cette dernière un angle de **30** à **40°**. Le marteau tenu de la main droite exerce son action dans le plan défini ci-dessus.

4- Entretien des burins et sécurité :

Bien que les burins soient des outils très robustes, il faut de temps en temps les entretenir, de façon à éviter des travaux défectueux et les accidents.

Les **bavures** de la tête du burin doivent être éliminées de temps en temps par **meulage** ou **forgeage**, car les **éclats** en se détachant subitement peuvent blesser, surtout aux **yeux**. Les tranchants émoussés sont à affûter convenablement et à temps opportun. Il faut toujours porter des **lunettes de protection** pour éviter les graves **blessures** aux yeux dues aux **particules incandescentes** se détachant de la **meule**.