

Le traitement de surfaces des métaux

Aujourd'hui, la " finition de surfaces " influence non seulement sur l'aspect du produit, mais elle a aussi une forte incidence sur le coût de production: les différents besoins et la complexité des pièces à finir, les progrès continuels dans la construction de machines à polir automatiques, les pâtes abrasives et les disques fabriqués avec de nouveaux matériaux, résultats de recherches constantes, ont transformé le polissage d'art en technologie et les modernes disques à grande vitesse ne sont pas que des outils de précision.

Utiliser la pâte correcte, le disque correcte à la juste vitesse pour chaque type de travail est très important: vous pouvez obtenir une meilleure finition, augmenter la productivité, réduire les coûts de production, simplifier les phases et les cycles de travail; pour tout cela il faut avoir une expérience très personnelle que nous proposons de vous offrir pour vous aider dans vos demandes et vos choix.



Pâtes abrasives

Matériaux

- **Abrasives naturels** (tripoli naturel ou calciné, quartz, ponce, etc.): pour les traditionnelles pâtes jaunes, rouges, noirs, marrons, grises ; particulièrement adaptées au cuivre et aux alliages.

- **Abrasives synthétiques** (oxyde d'aluminium blanc, corindon rose-brun et rose): pour pâtes blanches, verts, bleu-ciel, toutes très abrasives et d'une grande puissance de polissage sur l'acier et les métaux ferreux.

Types et Conditionnements

Pâtes Liquides

Les pâtes abrasives liquides, obtenues par l'émulsion de diverses matières grasses qui maintiennent en suspension les poudres abrasives, sont destinées presque exclusivement aux opérations de polissage effectuées avec machines automatiques ou semi-automatiques. Elles vous permettent d'utiliser un système de distribution centralisée, sans temps mort pour les rechanges.

La distribution de la pâte est effectuée par l'utilisation de pistolets à basse ou haute pression.

L'utilisation d'abrasives synthétiques (oxyde d'aluminium et corindon) permet d'obtenir des pâtes très abrasives et d'une grande puissance de polissage. Ces pâtes ont une forte adhérence sur le disque de polissage et une haute propriété de lubrification de façon à refroidir la pièce en production et réduire la consommation des disques.

Les propriétés physiques des pâtes liquides restent stables dans des conditions normales d'utilisation et de stockage. Possibles sédimentations peuvent se vérifier après environ 12 mois à compter de la date de production. Pour restaurer la viscosité originale, peut suffire de mélanger l'émulsion pendant quelques minutes. En cas de doute et besoin de conseils, notre laboratoire de chimie est disponible pour des évaluations et des suggestions.

Le choix d'un type de pâtes plutôt qu'une autre est déterminé par de nombreux facteurs tels que le type de disque utilisé, le type de machine, la qualité du métal, la forme de la pièce, les temps et le nombre de phases de travail, etc.; donc il n'y a pas d'indications absolues.

Les descriptions et les suggestions dans le catalogue sont en termes généraux: seulement les essais pratiques peuvent conduire au meilleur choix.

La pâte liquide est conditionnée :

- dans des boîtes en carton de 25 Kg
- dans des boîtes et des fûts métalliques de 30 à 275-285 Kilos
- dans des citernes en PVC de 1100-1300 Kilos



Pâtes Solides

Les pâtes abrasives solides, obtenues par mélange de différentes substances grasses avec des poudres abrasives, sont destinées pour le polissage fait avec des machines manuelles ou des machines automatiques ou semi-automatiques.

Pour l'utilisation manuel chaque lingot de pâte est protégé par du papier paraffiné; pour l'emploi avec des d'alimentateurs mécaniques chaque lingot est correctement dimensionné.



Les pâtes solides jaunes, rouges, marrons, grises et noirs contenant abrasifs naturels (tripoli naturel ou calciné, quartz, ponce, émeri, etc.) sont idéales pour le traitement du laiton et des alliages.

L'utilisation d'abrasifs synthétiques (oxyde d'aluminium et corindon) pour les pâtes blanches, verts, bleu-ciels et rose, permet d'obtenir des produits très abrasifs et d'une grande puissance de polissage sur l'acier et les métaux ferreux.

Les propriétés physiques des pâtes solides restent stables dans des conditions normales d'utilisation et de stockage pour environ 24 mois à compter de la date de production.

Le choix d'un type de pâtes plutôt qu'une autre est déterminé par de nombreux facteurs tels que le type de disque utilisé, le type de machine, la qualité du métal, la forme de la pièce, les temps et le nombre de phases de travail, etc. ; donc il n'y a pas d'indications absolues.

Les descriptions et les suggestions dans le catalogue sont en termes généraux: seulement les essais pratiques peuvent conduire au meilleur choix.

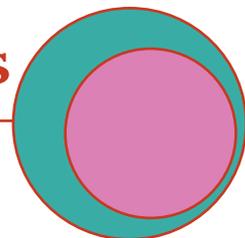
La pâte solide se présente sous forme de lingots de taille standard:

- format manuel : mm. 60x40x250
- format pour distributeur automatique: mm. 60-70-80-100-120-150x40x500 (autres formats peuvent être réalisées sur demande).

Les lingots sont conditionnés en carton de 20-30 kg.

Pour des besoins particuliers peuvent être réalisées des pâtes spéciales avec des caractéristiques et des tailles non standard.

Pâtes Abrasives Liquides



3536 AP/58 TC

à ébaucher et polir: tous les métaux; idéale pour l'extérieur des casseroles, couverts, profils en aluminium

avec disques en sisal et sisal + coton naturels ou imprégnés

à satiner: en particulier aluminium et alliages

avec disques en sisal et tampico



3555 AP/46 C

à ébaucher et polir: aluminium, acier inoxydable, métaux ferreux; spécifique pour couverts (dos des couteaux)

avec disques en sisal et sisal + coton naturels ou imprégnés, disques en tampico ou disques en fil d'acier



3520 AP/20

à polir : tous les métaux ; idéale pour l'extérieur des casseroles, couverts, profils en aluminium et accessoires en laiton;

avec disques en sisal et en sisal + coton naturels ou imprégnés

à satiner : aluminium et alliages;

avec disques en sisal ou en tampico



3521 AP/51 C

à polir : tous les métaux ; idéale pour l'extérieur des casseroles, couvercles, plateaux, profils en aluminium

avec disques en sisal et en sisal + coton naturels ou imprégnés, ou disques en fil d'acier



3522 AP/51 FE

à polir: aluminium, zamak, laiton ; formule anti-flamme

avec des disques en sisal et en sisal + coton naturels ou imprégnés



3528 STEEL/70 C

à polir : acier inoxydable ; idéale pour l'intérieur des casseroles

avec disques en sisal + coton ou disques en coton



3539 AP/31 C

à polir: tous les métaux ; idéale pour l'intérieur et l'extérieur des casseroles, profils en aluminium, robinets, fusions

avec des disques en sisal ou en sisal + coton, naturels ou imprégnés ou disques en fil d'acier



3545 AP/31 F

à polir: acier inoxydable et laiton ; idéale pour les couvercles et les plateaux

avec des disques en sisal ou en sisal + coton naturels ou imprégnés

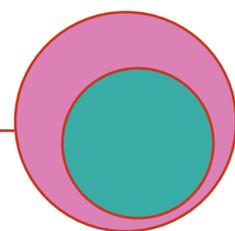


3530 AIR/ROSE 4

pour finition « semi-lucide »: aluminium, zamak, laiton ; idéale pour profils en aluminium, robinets et accessoires en laiton, casseroles et couvercles en aluminium;

avec des disques en sisal ou en sisal + coton, disques en coton traité ou naturel

RPH®



3554 LAV/2 INOX

à satiner: acier inoxydable; spécifique pour lavabos et cuvettes avec disques en sisal ou en tampico



3532 LUX BLU

à polir et briller : aluminium; spécifique pour profils en aluminium (cette pâte possède aussi une discrète capacité abrasive) avec disques en coton traité (type Royal Blu) ou disques en coton naturel



3533 LUX ROSA

pour polir et rendre brillant tous les métaux; idéale pour profils en aluminium et accessoires en laiton avec disques en coton traité ou coton naturel



3550 SILVER LUX/2

pour polir et rendre brillant tous les métaux; idéale pour extérieur casseroles, couvercles, profils en aluminium et accessoires en laiton avec disques en coton naturel



3551 SILVER LUX/EC

pour polir et rendre brillant tous les métaux; idéale pour extérieur casseroles et couverts avec disques en coton traité ou coton naturel



3564 SILVER LUX/4

pour polir et rendre brillant l'acier inoxydable, les métaux ferreux; idéale pour lavabos avec disques en coton traité ou coton naturel

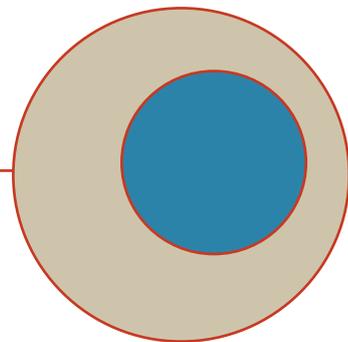


3511 SILVER LUX/11

pour rendre brillant tous les métaux; idéale pour casseroles, couverts et accessoires en laiton avec disques en coton traité ou coton naturel

RPH®

Pâtes Abrasives Solides



3674 BROWN/ROBOT 2004

pour polir et finir avec robot: spécifique pour laiton (robinets); adapte aux hautes températures climatiques
disponible en version DRY (en ce cas la pâte est plus sèche)
avec disques en sisal + coton naturels ou imprégnés; avec disques en coton naturels ou traités; cette pâte donne une bonne finition semi-brillant



3675 BROWN/ROBOT 2006

pour polir et finir avec robot: spécifique pour laiton (robinets) ; adapte aux hautes températures climatiques; cette version est plus coupant par rapport à la pâte Brown/Robot 2004
avec disques sisal + coton naturels ou imprégnés ; avec disques en coton naturel ou traités permet d'obtenir une bonne finition semi-brillant



3612 GIALLA SUPER

pour polir et finir: aluminium, laiton et zamak
avec disques en sisal + coton ou disques en coton



3653 WHITE ROBOT 97

pour ébaucher et polir: aluminium, zamak, laiton et tous les métaux en général
avec disques en sisal ou sisal + coton, avec disques en coton traité ou naturel



3624 BIANCA/S 181

pour polir: laiton
avec disques en coton



3641 ROSA NEW BRASS

pour polir et rendre brillant ; zamak et en particulier l'aluminium et le laiton
avec des disques en coton

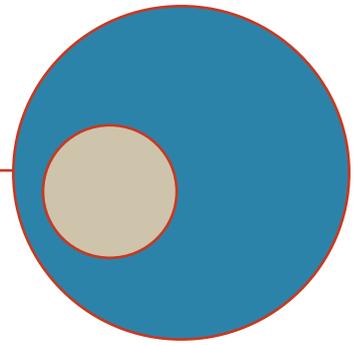


3640 P/707 LEOPARD

pour polir et rendre brillant au même temps: aluminium, laiton et zamak.
Excellent produit au fort pouvoir abrasif de coupe; permet d'obtenir une finition au fond de la pièce très homogène, permet un chromage final de la pièce très profond;
avec disques en coton



RPH®

**3647 WHITE IRON 41**

pour ébaucher et polir: fer, zamak, acier, aluminium
avec disques en sisal ou sisal + coton, avec disques en fil d'acier

**3615 BIANCA MILLENIUM**

pour polir : tous les métaux, particulièrement l'acier et le laiton ; idéale pour l'intérieurs
et extérieures cuvettes; avec disques en sisal ou sisal + coton naturels ou imprégnés, une combinaison
optimale aussi avec des disques en fil d'acier

**3631 BIANCA INOX/2006**

pour polir et finir : tous les métaux en général, idéale pour le fer
avec disques en sisal ou sisal + coton naturels ou imprégnés, disques en coton, disques en fil d'acier

**3638 P/578 TC**

pour polir et finir : tous les métaux en général, idéale pour l'acier
avec disques en sisal ou sisal + coton naturel ou imprégné, disques en coton

**3646 BLU INOX 38**

pour polir et finir : tous les métaux, de préférence sur l'aluminium; coupe fin
avec disques en sisal + coton naturels ou imprégnés, avec disques en coton

**3657 HERCULES**

pour polir : tous les métaux, de préférence sur le laiton, fusions et acier
avec disques en sisal + coton naturels ou imprégnés ou disques en fil d'acier

**3632 ROSA/88**

pour polir : tous les métaux, de préférence sur le laiton
avec des disques en sisal naturels ou imprégnés, disques en sisal + coton imprégnés, disques en fil d'acier

**3611 NERA INOX**

pour polir et finir : acier
avec disques en sisal ou sisal + coton naturels ou imprégnés

**3636 AZZURRA/N**

pour polir et rendre brillant : tous les métaux, particulièrement le fer et le zamak
avec disques en coton traité ou coton naturel et disques en tissu / laine

RPH®



3645 AZZURRA/94

pour polir et rendre brillant : tous les métaux, idéale pour fer, zamak et acier avec disques en coton traité ou coton naturel ou disques en tissu / laine



3662 MOONLIGHT

pour rendre brillant : tous les métaux, particulièrement efficace sur le laiton et les alliages (accessoires mode)
idéale pour une troisième phase de travail (1ere de polissage, 2eme de finition, 3eme pour rendre brillant);
avec disques en coton.



3668 BLU STAR

pour rendre brillant : tous les métaux
avec disques en coton



3640 P/707 LEOPARD

pour polir et rendre brillant au même temps: aluminium, laiton et zamak
Excellent produit au fort pouvoir abrasif de coupe; permet d'obtenir une finition au fond de la pièce très homogène, permet un chromage final de la pièce très profond
avec disques en coton

Pâtes Di verses

Produits étudiés pour particulières applications et types de travaux

3724 Pâtes solides au SUIF

Lubrifiante pour bandes abrasives et roues lamellaires en toile abrasive

3741 Pâtes liquides au SUIF

Lubrifiante pour bandes abrasives et roues lamellaires en toile abrasive

3728 Pâte abrasive solide BIANCA S/105

3746 Pâte abrasive liquide BIANCA PLAST

pour polir le polyester et le plastique

3715 Pâte abrasive solide BIANCA S/M

pour polir le marbre

3740 Pâte abrasive solide GRANITO

pour polir le granit

3753 Pâte abrasive solide P 286/S

3755 Pâte abrasive solide CRIS 190/S

pour polir les semelles de polyuréthane

3729 Colle à froid

Base de chargement d'abrasive sur outils en feutre ou en sisal

3718 Pâte FIORE/S

Pâte détergent lave-mains à dégraissage de huile, graisse, vernis, etc. Conditionnée en boîtes de 5 kilos.



Distribution de Pâtes Abrasives Liquides et Solides

PATES ABRASIVES LIQUIDES

Le meilleur système pour l'utilisation de pâtes abrasives est l'injection par des pistolets à basse ou haute pression, à travers un équipement central, afin d'obtenir une distribution légère, régulière, uniforme.

Les typologies d'équipements de distribution sont deux:

1) avec un réservoir sous pression de 50 ou 100 litres;

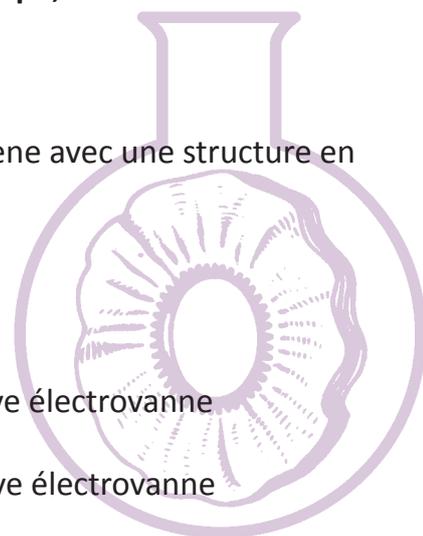
Lay-out équipement :

- réservoir sous pression avec réducteur de 50 litres (maximum 8 atmosphères de pression) ou bien
- réservoir sous pression avec réducteur de 100 litres (maximum 6 atmosphères de pression)
- Filtre avec cartouche en acier 1 "
- Pistolet à basse pression (2 modèles disponibles) et relative électrovanne ou bien
- Pistolet haute pression (3 modèles disponibles) et relative électrovanne

2) avec conteneur "siletto" sur lequel est installée une pompe;

Lay-out équipement :

- "Siletto" (2 modèles disponibles): conteneur en polyéthylène avec une structure en métal très résistante
- Pompe à membrane ou bien
- Pompe à piston
- Filtre avec cartouche en acier 1,5"
- Pistolet à basse pression (2 modèles disponibles) et relative électrovanne ou bien
- Pistolet à haute pression (3 modèles disponibles) et relative électrovanne



RPH®

PATES ABRASIVES SOLIDES

Le système de distribution de pâtes abrasive solides marche à travers un distributeur pneumatique, modèle "COSMEC", à appliquer sur des machines à polir manuels ou automatiques.

Le système distribue la pâte sur les disques en rotation permettant d'obtenir un parfait dosage, une correcte pression sur le disque, le plus faible résidu de pâte inutilisée et dans le cas de machines à polir manuels, permet à l'opérateur de garder les deux mains libres.

La commande de distribution peut être donnée par un pédale, ou bien comme d'habitude pour les machines à polir automatiques, par une électrovalve et un temporisateur, au but d'obtenir la distribution de manière automatisée et programmable.

La distribution est effectuée par un piston pneumatique à double effet, lequel produit :

- A) l'avancement vers le disque
- B) Le lent retour en position de départ (afin d'éviter le contact continue du lingot de pâte avec le disque).

La vitesse d'avancement (A) et de retour (B) peuvent être réglées par des valves placées au sommet du système de distribution, à l'entrée du piston.

Par réglage de la course du piston, on dose la quantité de pâte à distribuer à chaque avancement . En plus c'est possible de régler également la pression de distribution.

On peut utiliser des lingots de pâtes avec un maximum de dimensions mm. 160, longueur 500, hauteur 50.



**Distributeur
Cosmec**

Composants

- art. 3850 Réservoir sous pression de 50 litres avec réducteur (maximum 8 atmosphères de pression)
- art. 3851 Réservoir sous pression de 100 litres avec réducteur (maximum 6 atmosphères de pression)
- art. 3824A Conteneur "Siletto" modèle RPH/600, contenant Kg. 800 environ de pâte
- art. 3824B Conteneur "Siletto" mod. RPH/1000, contenant Kg. 1300-1500 environ de pâte



Réservoir sous pression



Conteneur Siletto



Montage de Pompe et Filtre sur le Siletto

- art. 3848 Filtre avec cartouche en acier de 1", pour réservoir
- art. 3849 Filtre avec cartouche en acier de 1,5", pour siletto



Filtre

- art. 3819 Pompe à membrane mod. PM/500-SP (puissance maximum 10 atm) (suffisant pour alimenter un tube de 25-30 mètres, avec 8-10 pistolets)
- art. 3825 Pompe à piston mod. GRV R2B (puissance maximum 12 atm) (suffisant pour alimenter un tube de 60-70 mètres, avec 15-20 pistolets)



Pompe PM/500-SP

- art. 3862 Pistolet à haute pression mod. AP/862
- art. 3866 Pistolet à haute pression mod. AP/866
- art. 3875 Pistolet à haute pression mod. AP/868



mod. AP862



mod. AP866



mod. AP868

- art. 3859 Pistolet à basse pression mod. BP/95
- art. 3857 Pistolet à basse pression mod. RPH E40M (spécifique pour machine à couverts)



mod. BP/95

- art. 3821 Buses, divers degrés
- art. 3887 Electrovalve pour pistolet à haute pression
- art. 3842 Electrovalve pour pistolet à basse pression

- art. 3873 Manomètre pour le contrôle de la pression de la pâte



Manomètre

- art. 3822 Adaptateur pour pistolets



Adaptateur

- art. 3863 Distributeur mod. Cosmec avec ou sans patte de support
- art. 3865 Commande pneumatique à pédale

Notes: Nous pouvons livrer les rechanges et les manuels pour pistolets et pompes.

Notes Techniques

La pâte abrasive doit sortir du réservoir à 4-5 atmosphères; pour le fonctionnement des pistolets à basse pression utiliser 5-6 atmosphères, pour les pistolets à haute pression suivre les instructions du fabricant.

Le pistolet à **basse pression** épand la pâte avec une puissance égal à celle avec laquelle est connectée au réseau d'air (5-6 atmosphères) ; le pistolet à **haute pression**, ayant un multiplicateur incorporé, épand la pâte avec une puissance 20-30 fois plus élevée à celle avec laquelle est connectée au réseau d'air.

Nous recommandons l'utilisation d'un pistolet à haute pression lorsque la force centrifuge du disque disperse la force d'une pression normale.

Le pistolet à haute pression empêche la dispersion de la pâte liquide et grâce aux divers degrés de buses disponibles (40°, 65°, 90°, 120°) un seul pistolet est capable d'épandre l'émulsion sur la brosse de polissage avec un rayon allant entre 2 à 50 cm.

Le choix entre les deux types de pistolets doit tenir compte aussi des différents coûts d'achat et des exigences spécifiques de production.

Par l'utilisation d'un système automatique de distribution de pâte liquide utilisant les petits silos on peut avoir de nombreux avantages :

- Le petit silo n'est pas un simple emballage pour les pâtes, mais un composant de base du système dans lequel est transféré la pâte depuis les commun conteneurs, tels que des boîtes de 25 kilos, les petits fûts de 30 kilos, les fûts de 275-285 kilos.
- le remplissage des petits silos vides se fait sans qu'il soit nécessaire d'arrêter l'ensemble du système de polissage, car le petit silo est un conteneur et pas un réservoir sous pression.
- le remplissage est simple et rapide.
- une longue autonomie de chaque recharge.
- plus d'espace et d'ordre dans l'endroit de polissage.

DISQUES - BROSSES - ROUES pour Polissage et Finition

MATERIAUX EMPLOYES et APPLICATIONS

COTON TISSU LAINE	FINITION LUCIDE, FINITION BRILLANTE	TOUS LES METAUX ALUMINIUM ET ALLIAGES
RODIFLEX (EPONGE ABRASIVE)	FINITION SATINEE	ACIER, ALUMINIUM
FIBRE DE TAMPICO TRESSE EN SISAL	FINITION LUCIDE, SATINAGE FINITION LUCIDE, SATINAGE	ACIER, TOUS LES METAUX
SISAL + COTON SISAL	EBAUCHAGE, POLISSAGE EBAUCHAGE, POLISSAGE	TOUS LES METAUX TOUS LES METAUX
FIL ACIER	EBAUCHAGE, SATINAGE	ACIER
TOILE ABRASIVE	POLISSAGE A L'EMERI (humid ou à sec)	METAUX FERREUX ET NON FERREUX

TYPES

- **disques simples ou en "feuilles" avec une couture centrale:** disques traditionnels utilisés presque exclusivement sur les machines à polir manuels. Ils sont produits avec différentes qualités de coton (aussi "stock"), tissu / laine, Rodiflex. Ils peuvent être préparés en massette avec couture au centre.

- **disques en feuilles simples avec coutures:** traditionnels disques de grande diamètre pour robot, avec coutures sur demand.

- **disques ventilés :** pour toutes opérations de polissage, de finition lucide et satinage sur pièces plats ou profilés, sur machines à polir manuels ou automatiques. Ils peuvent être produits avec du coton naturel ou traité, du tissu / laine, du Rodiflex, du sisal + coton, seulement sisal, avec ou sans imprégnation.

Les disques ventilés sont produits avec un particulier tissu en sisal lequel permet d'obtenir une finition semi-lucide. Si produits avec une couche de coton et nombreuses coutures de renforcement ils ont une plus grande puissance de rétention de pâte.

Modifiant le type de pâte abrasive, ils peuvent être utilisés pour tous les types de matériaux : acier, aluminium, laiton, alliages, plastique, etc.

La dureté de ces disques peut être variée et contrôlée par:

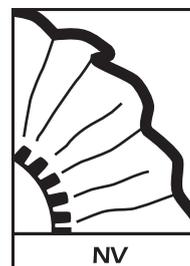
- **diamètre du trou intérieur** (alésage)

- **nombre de feuilles:**
 - pour disques en coton 12, 16, 20, 24
 - pour disques en sisal+coton 2, 4, 6
 - pour disques en sisal 4, 6, 8

- **nombre de plissages**

- **type de ventilation:**

PV peu de ventilation
 NV ventilation normale
 MV beaucoup de ventilation



- **disques plissés**: pour toutes opérations de polissage, particulièrement indiqués pour le traitement par immersion des pièces (pièces profilées). Ils peuvent être produits en coton naturel ou traité, en sisal ou en sisal + coton, avec ou sans imprégnation. Modifiant le type de pâte abrasive, on peut les utiliser pour tous les types de matériaux: acier, aluminium, laiton, alliages, plastiques, etc.

Chaque feuille de tissu est plissé en forme de Z et ensuite disposé autour du centre de façon:

- **standard**: disque plus dur
- **en spirale**: disque plus flexible

Une particulière production prévoit un mini-plissage (plissage en forme de 'Z' très petits) lequel rend le disque plus approprié au polissage « par immersion » de petites pièces (poignées, boutons pour robinets, etc.) : il s'agit de l'article 1086 mini-plissé produit exclusivement avec du coton de qualité MA.

Ils existent deux types de disques plissés:

- a) **avec agrafage**: diamètre extérieur de 250-500 mm. standard ou en spirale
- b) **en grand diamètre**: diamètre extérieur de 700-960-1600 mm. en spirale avec une réduction en carton et bientôt aussi avec agrafage en métal.



- **Disques matelassés en coton**: obtenus à partir de disques simples avec des coutures en spirale de largeur variable entre 8 et 20 mm. Pour machines à polir manuels ou automatiques.

- **Disques matelassés en sisal** : pour opérations d'ébauchage et fort asportation. Pour machines à polir manuelles ou automatiques. Peuvent être produits avec du sisal ou sisal + coton avec ou sans imprégnation.

- **Matelassés en "gousses"**: avec coutures en spirale de largeur moyenne de 5-20 mm. Le tissu en sisal est coupé en morceaux, ou un triangles, avec les fibres placées à 45° pour minimiser l'usure et obtenir une consommation uniforme. Pour les machines automatiques, ces disques sont durcis par imprégnation (voir page 22 pour les détails).
- **Matelassés en "biais"** : sont utilisés sur tous les métaux, là où on nécessite de fortes asportations et opérations d'ébauchage. Généralement soumis à imprégnation (voir page 22 pour les détails).

- **Disques ondulés** : pour ébauchage et la pré-polissage (acier, fer, chrome). Grâce à la particulière ondulation du tissu (un mélange de sisal et coton, avec ou sans imprégnation, de seul coton naturel ou traité) on peut obtenir un fort effet agressive sans toutefois surchauffer la pièce. Par des appropriés imprégnations on en augmente la dureté et la durée (voir page 22 pour les détails).

Ce type de disque est le produit idéal lorsque on doit travailler avec une seule roue qui n'ait pas tendance à s'ouvrir (en particulier pour le traitement des bords).

- **Disques en tresse de sisal**: les principales caractéristiques de ces disques sont l'extrême flexibilité et la souplesse qui permettent de travailler même des pièces bien profilés et d'obtenir une finition semi-lucide très uniforme. Ils sont normalement soumis à imprégnation en vue d'en accroître la durée (voir page 22 pour les détails).

PRODUCTION

- Le tissu est coupé en biais à 45° pour éviter l'effilochement et pour réduire la formation de poudres.
- La flexibilité et la rigidité du disque sont conditionnées par:
 - nombre de feuilles
 - profondeur des plis et des ondulations
 - le rapport entre le diamètre intérieur et le diamètre extérieur
 - largeur des coutures
- le centre peut être réduit avec une réduction amovible en métal (hautement recommandée) ou fixe, en plastique ou carton.
- les disques sont produits avec soin et attention pour assurer le correct équilibrage.

INFORMATIONS SUR LA SECURITE D'UTILIZATION

Les disques et les brosses tournent sur les machines à haute vitesse.

Il est nécessaire de protéger les employés prenant certaines précautions et faisant des vérifications périodiques:

- les disques et les brosses doivent tourner sur des mandrins stable et que ne vibrent pas
- les brides latérales de montage des disques sur les mandrins doivent avoir des mesures appropriées (plus de 40% de la surface du disque doit être couverte par la bride; l'anneau métallique doit toujours être couvert)
- les protecteurs de sécurité doivent toujours couvrir les disques en rotation
- l'opérateur doit porter des protections personnels: casque, lunettes et gants de sécurité. Les disques en rotation, s'ils ne sont pas installés correctement, ils pourraient se casser ou se détacher et frapper l'opérateur.

Les fiches techniques et de sécurité sont disponibles sur demande.

TABLEAU DE VITESSE PERIPHERIQUE EN METRE/SECONDE

rpm	diamètre extérieur en mm.															
	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600	750	960	1000	1600
300													11,7	15,0	15,7	25,1
400													15,6	20,0	20,9	33,5
450													17,6	22,5	23,5	37,6
500													19,5	25,0	26,1	41,8
550													21,5	27,5	28,7	46,0
600								11,0	12,6	14,1	15,7	18,8	23,4	30,0	31,4	50,2
700													27,4	35,0	36,6	-
800						10,5	12,6	14,6	16,7	18,8	20,9	25,1	31,3	40,0	41,9	-
900													35,2	45,0	47,1	-
1000													39,1	50,0	52,4	-
1100													43,1	-	-	-
1200													46,9	-	-	-
1300													50,8	-	-	-
1400			11,0	12,8	14,7	18,4	22,0	25,6	29,2	33,0	36,6	44,0				
1600			12,6	14,7	16,8	20,9	25,1	29,3	33,4	37,6	41,9	50,2				
1800		12	14,2	16,5	18,9	23,5	28,2	33,0	37,6	42,4	47,1	56,4				
2000	10	13	15,7	18,4	21,0	26,1	31,4	36,4	41,8	47,1	52,4					
2200	12	14	17,2	20,0	23,0	28,8	34,5	40,3	46,0	51,8	57,6					
2400	13	15	19,0	22,0	25,1	31,4	37,6	44,0	50,0	56,5						
2600	14	17	20,4	23,8	27,2	34,0	40,8	47,6	53,2							
2800	15	18	22,0	25,6	29,3	36,6	43,9	51,3	58,4							
3000	16	20	23,8	27,5	31,4	39,2	47,0	55,0								

IMPRÉGNATIONS

Avec l'imprégnation des disques on obtient la résistance à l'usure des fibres en sisal, tampico, coton, l'amélioration de l'adhérence de la pâte abrasive et de l'effet agressive, donc plus de durée du disque. Le choix de l'imprégnation adéquate est déterminée par l'application, par la demande du client et est également basée sur notre expérience.

Toutes nos imprégnations sont formulées dans le respect de l'environnement.

IMPRÉGNATIONS POUR DISQUES EN SISAL

imprégnation	couleur	application	consistance
G/2	JAUNE	tous les métaux	rigide et sèche
V/3	VERT	tous les métaux	moyennement rigide
B/50	ORANGE	tous les métaux	sèche et peu flexible
B/30	GRISE	tous les métaux	sèche et flexible
VIOLA	VIOLET	tous les métaux	sèche et moyennement flexible
B	BLEU	tous les métaux	sèche et très flexible
B/L	BLEU CIEL	tous les métaux	sèche et extrêmement flexible
RV/100 et RV/200	ROUGE	tous les métaux	utilisée pour le durcissement des disques matelassés ; le nombre que suit la sigle RV indique le degré de dureté.

IMPRÉGNATIONS POUR DISQUES EN SISAL ET TAMPICO

imprégnation	couleur	application	consistance
TP	MARRON	acier	souple et collante
TPLL	MARRON CLAIRE	acier	très souple, collante et très flexible

TRAITEMENTS POUR DISQUES EN COTON

imprégnation	couleur	application	consistance
Golden GG	JAUNE/OR	acier, aluminium, laiton, alliages	rigide, dure, sèche et très résistante
Golden GB	BLANCHE	acier, aluminium, laiton, alliages	semi-rigide, sèche et résistante
Royal Blu	BLEU	acier, aluminium, laiton, alliages	flexible et résistante
Nap Verde	VERT	acier, aluminium, laiton, alliages	moyennement rigide, tissu de base souple
Red	ROUGE	acier, aluminium, laiton, alliages	flexible et résistante, tissu de base de haute qualité

DISQUES DE COTON

Ils sont produits avec du coton de qualité, naturel ou traité (avec des résines spécifiques). Selon le type de tissu et de pâte abrasive utilisés, on obtient le polissage, la finition lucide et la finition brillante des métaux à travailler.

Le tissu en coton naturel, convenablement combiné avec une pâte de polissage est particulièrement adapté pour la finition brillante des métaux.

Le tissu de coton peut être soumis à l'imprégnation qui augmente la durée du disque. L'utilisation de tissu en coton traité renforce la puissance de coupe de matériau du disque et en augmente sa durée.

Un soin particulière et attention sont donnés à la production des disques pour en assurer l'équilibrage.

TISSUS EN COTON RPH

- MA EXTRA**
qualité extra
pour finition et finition brillante de tous les métaux
- MA**
qualité supérieur
pour finition lucide et finition brillante de tous les métaux
- MC**
qualité standard, coton lourd
pour travaux de pré-finition brillante à passage unique
- MB**
qualité moyenne
pour travaux de pré-finition
- NF**
qualité standard
pour finition e finition lucide de couvercles, casseroles, articles en laiton et alliages
- FL**
coton souple
pour travaux de finition super brillante
- FM**
coton souple
pour travaux de finition super brillante
- GOLDEN GG**
coton traité, jaune, rigide et très résistant
pour acier, aluminium, laiton et alliages
- GOLDEN BIANCO**
coton traité, blanc, semi-rigide et résistant
pour acier, aluminium, laiton et alliages
- ROYAL BLU**
coton traité, bleu, flexible et résistant
pour acier, aluminium, laiton et alliages
- NAP VERDE**
coton de qualité moyennement traité, vert, flexible
pour acier, aluminium, laiton et alliages
- RED**
coton haute qualité traité, rouge, flexible et résistant;
pour acier, aluminium, laiton et alliages

DISQUES SIMPLES ET MATELASSES



Disques simples

Disques simples

- **Ø extérieur:** 80-500 mm.
- **alésage:** 15-80 mm.
- **produit:** à feuilles simples ou en massettes avec couture centrale
- **tissus:** coton diverses qualités, coton chemiserie blanc et coloré, mimétique et jeans (stock)
- **applications:** polissage et finition lucide manuel ou automatique de tous les métaux



avec coton Royal Blu



avec coton Golden GG

Disques matelassés coton

- **Ø extérieur:** 80-500 mm.
- **alésage:** 15-80 mm.
- **produit:** coutures à spirale de largeur de 8 à 20 mm.
- **tissus:** coton diverses qualités, coton chemiserie blanc et coloré, mimétique et jeans (stock)
- **applications:** polissage manuel ou automatique de tous les métaux



art. 1056

Disques à grand diamètre pour ROBOT

- **Ø extérieur:** 600-1600 mm.
- **alésage:** 40-50-60 mm., sur demande
- **matelassages:** standard 50 mm., autres 40, 30, 20 mm., etc.
- **tissus:** coton qualité MA et NF
- **articles:** 1056 type MA
1051 type NF
- **applications:** traditionnels disques de grand diamètre pour robot; polissage et finition lucide de tous les métaux.



art. 2041



art. 2050

- **tissus:** cotons traités diverses qualités

- **articles:** 2041 type GOLDEN GG (jaune)
- 2047 type GOLDEN BIANCO (blanc)
- 2048 type ROYAL BLU (bleu)
- 2009 type NAP VERDE (vert)

disques spéciaux produits alternant feuilles en coton type MA et coton traité de diverse qualité:

- 2050 type NAP VERDE + MA
- 2051 type NAP VERDE + MA + ROYAL BLU
- 2052 type ROYAL BLU + MA

- **applications:** traditionnels disques de grand diamètre pour robot; polissage et finition lucide de tous les métaux.

DISQUES VENTILES



art. 1002



art. 1004



art. 2004



art. 2002



art. 2005



art. 2011

- Ø extérieur: 250-600 mm.
- alésage: 55-230 mm.
- feuilles: 12-16-20-24
- tissus: tous les types de coton naturel et traité (voir page 23)
- produit: PV = peu de ventilation
NV = ventilation normale
MV = beaucoup de ventilation
- applications:
- articles:
- 1005 type MA EXTRA
- 1002 type MA
- 1004 type MC
- 1003 type MB
- 1001 type NF
- 1021 type FL
- 1010 type FM
- 1005 type MA EXTRA
- 1002 type MA
- 1004 type MC
- 1003 type MB
- 1001 type NF
- 1021 type FL
- 1010 type FM



art. 2011 détail

-articles:

2005 type GOLDEN GG

2002 type GOLDEN BIANCO

2004 type ROYAL BLU

2023 type NAP VERDE

2011 type MULTICOLORE

- dimensions standard:

- applications

pour travaux lourds et de brossage

pour tous les travaux

pour polir et finition semi-lucide de tous les métaux,
en particulier aluminium et acier

pour tous les travaux

pour polir et finition semi-lucide

disque spécial produit alternant feuilles en coton
type naturel MA, traité ROYAL BLU et NAP VERDE

Ø 250 x 55-80 mm.

Ø 300 x 55-80-110 mm.

Ø 350 x 80-110-130 mm.

Ø 400 x 80-130-150-180 mm.

Ø 450-500 x 130-150-180 mm.

Ø 600 x 180-230 mm.

On réalisent dimensions speciaux sur demande



Polissage casseroles

Disques en coton pour couverts

- Ø extérieur:

80-200 mm.

- alésage:

19/6-20-24/6-25 mm.

- feuilles:

8-10

- tissus:

tous les type de coton naturel et traité (voir à page 23)

- articles:

1311 type MA

1309 type MC

1336 type MB

1310 type NF

1308 type FL

1337 type FM

2325 type GOLDEN GG

2324 type ROYAL BLU

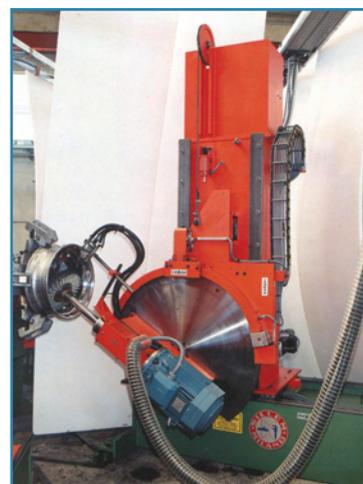
2333 type NAP VERDE

2311 type MULTICOLORE

- applications:

pour le polissage et la finition lucide de couverts

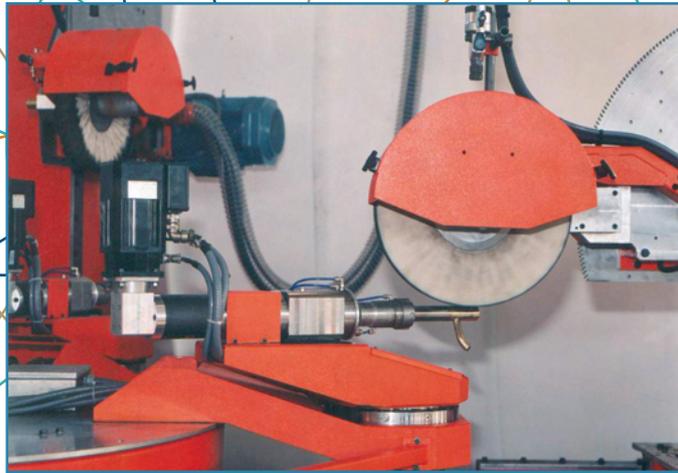
(cuillères, fourchettes, couteaux, etc.)



Polissage jantes



DISQUES PLISSÉS



Polissage robinets

Les disques plissés sont employés presque exclusivement sur des machines automatiques pour le polissage et la finition lucide de pièces profilées.

Chaque couche de tissu est pliée en forme de "Z" (plissée) et puis disposée autour du centre de manière:

- **standard (ST)** = disque plus rigide
- **à spirale (SP)** = disque plus flexible
- **mini-plissé** = plis en forme de "Z" très petites: une particulière production qui rend les disques appropriés au polissage en "immersion" de petits pièces (poignées, boutons pour robinets, etc.).

Disponibles en coton naturel type MA (réf. art. 1086)

A) DISQUES PLISSÉS AVEC AGRAFAGE

- **Ø extérieur:** 250-700 mm.
- **alésage:** 50-230 mm.
- **nappes standard:** 2x4, 2x6, 2x8, 3x4, 4x4 (sont possibles des variations)
- **tissus:** coton naturel type MA et NF, cotons traités type Golden GG, Golden Bianco, Royal Blu
- **articles:**
 - **plissage standard:**
 - 1071** type MA
 - 1070** type NF
 - 2085** type GOLDEN GG
 - 2082** type GOLDEN BIANCO
 - 2084** type ROYAL BLU
 - **plissage à spirale:**
 - 1077** type MA
 - 1076** type NF
 - 2075** type GOLDEN GG
 - 2072** type GOLDEN BIANCO
 - 2074** type ROYAL BLU
- **applications:** pour tous les travaux avec métaux et alliages; polissage et finition lucide de pièces profilées en "immersion".



art. 1071 plissé ST

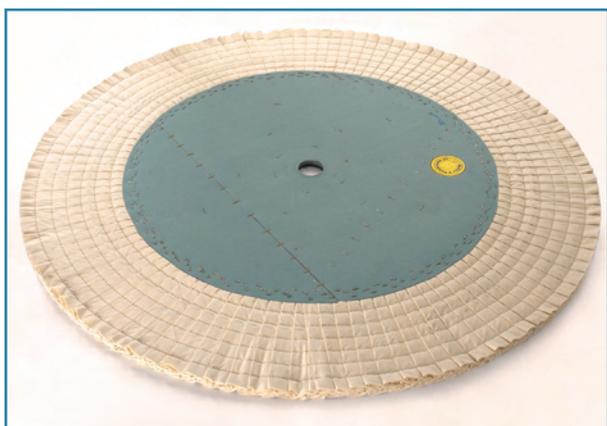


art. 2084 plissé ST

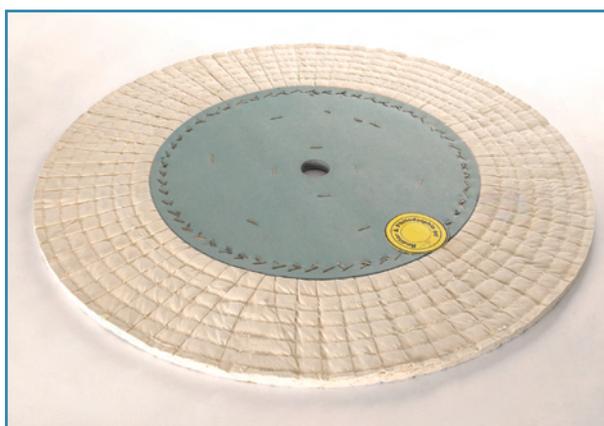
B) DISQUES PLISSES A SPIRALE DE GRAND DIAMETRE POUR ROBOT

Il s'agit de disques plissés à spirale avec centre en carton, produits avec tissus en coton naturel et traité.

- **Ø extérieur:** 700-960-1600 mm.
- **alésage:** sur demande
- **nappes:** 4x3, 4x4, 4x5
- **n. coutures:** standard n. 6-30 mm. (sont possibles variations)
- **réf. articles:**
 - 1080** type MA EXTRA
 - 1077** type MA
 - 1076** type NF
 - 1078** type MC
 - 1088** type FL
 - 2075** type GOLDEN GG
 - 2072** type GOLDEN BIANCO
 - 2074** type ROYAL BLU
- **applications:** ils sont employés sur robot pour le polissage et la finition lucide de pièces profilées et petits accessoires en tous les métaux et alliages.



art. 1077 ø 1600 mm. plissé SP



art. 1077 ø 960 mm. plissé SP



Poignées et Robinets



art. 2075 ø 960 mm. plissé SP

DISQUES ONDULES



art. 1033



art. 2044



art. 2045

dimensions standard: Ø 250 x 80 mm.
Ø 300 x 80-110 mm.
Ø 350 x 130 mm.
Ø 400 x 130-150-180 mm.
Ø 450 x 180 mm.
Ø 500-550-600 x 230 mm.
On réalise dimensions spéciales sur demande.

- épaisseur: 30 mm.

- tissu: coton naturel type MA, tous les types de coton traité
- réf. articles: 1033 type MA
2045 type GOLDEN GG
2042 type GOLDEN BIANCO
2044 type ROYAL BLU

- applications: pour le polissage et finition pre-lucide sur acier, chrome, fer (casserolles et accessoires pour la cuisine, tubes); outil idéal lorsque on doit travailler avec un seul disque que ne s'ouvre pas (sur les bords).

DISQUES en TISSU/LAINE et TISSU/LAINE+COTON pour aluminium et alliages

Ils sont produits avec tissu en laine, éventuellement mélangé avec tissu en coton, et ils sont employés sur des machines manuels ou automatiques sur l'aluminium et ses alliages.

Ils permettent d'obtenir un particulier degré de finition lustrée.

SIMPLES et MATELASSES

- **Ø extérieur:** 250-400 mm.
- **alésage:** 15-80 mm., sur demande
- **produit:** à feuilles simples ou bien avec coutures à spirales de largeur 8-10 mm.
- **articles:**
 - 1261** simples seul tissu/laine
(disponibles aussi en diamètres inférieurs à 250 mm.)
 - 1262** simples tissu/laine+coton avec coutures centrales
(disponibles aussi en diamètres inférieurs à 250 mm.)
 - 1251** matelassés avec tissu/laine
(disponibles aussi en diamètres inférieurs à 250 mm.)
 - 1252** matelassés tissu/laine+coton
(disponibles aussi en diamètres inférieurs à 250 mm.)
- **applications:** pour la finition lustrée des profilés en aluminium

VENTILES

- **Ø extérieur:** 250-600 mm.
- **alésage:** 50-230 mm.
- **nappes:** pour disques en tissu/laine 4, 6, 8
pour disques en tissu/laine + coton 8, 12
- **tissus:** tissu/laine, tissu/laine mélangé avec coton type MA
- **produit:**
 - PV** = peu de ventilation
 - NV** = ventilation normale
 - MV** = beaucoup de ventilation
- **articles:**
 - 1201** ventilés tissu/laine
 - 1205** ventilés tissu/laine+coton type MA
(la présence du coton augmente la résistance, la puissance de coupe et la durée du disque)
- **applications:** pour la finition lustrée des profilés en aluminium



art. 1251



art. 1205



art. 1201



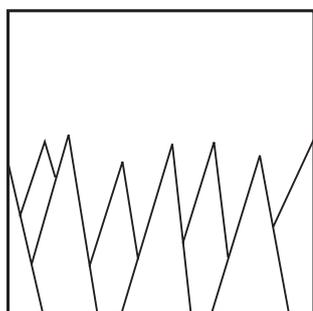
art. 1205 détail

DISQUES et ROUES en RODIFLEX

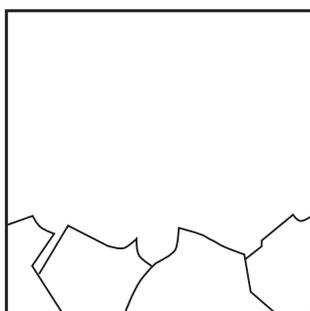
MATERIEL

Le RODIFLEX est un matériel synthétique d'aspect spongieux, obtenu par une spéciale procédure de fibres en nylon et grains d'abrasif. Il produit des très bons résultats dans toutes les phases du polissage et où on demande moins d'enlèvement de matériel.

Grâce aux différents grains et aux différentes structures, le RODIFLEX est l'outil idéal pour obtenir finitions satinées sur profilés en aluminium, couverts, poignées, tôles et panneaux en acier, panneaux et cadres en bois.



Structure de l'abrasif
carbure de silice (SC),
couleur gris foncé



Structure de l'abrasif
oxyde d'aluminium (AO),
couleur rouge

PRESSION

C'est suffisant d'exercer une légère pression parce que le travail doit être fait par l'abrasif et non par la force de l'opérateur ou de la machine. Une pression excessive provoque une rapide consommation de l'outil et une finition imparfaite.

VITESSE DE TRAVAIL

La vitesse périphérique doit être comprise entre 15 et 25 mètres par seconde: une vitesse supérieure empire la finition et cause une excessive consommation de la roue ou même sa rupture et peut provoquer traces noirâtres sur les surfaces.

TYPES DE RODIFLEX

satinage	grain	carbure de silice		oxyde d'aluminium	
ultra fine	400-600	SC UF	gris foncé		
très fine	320-360	SC VF	gris foncé	AO VF	rouge
fine	220-280	SC F	gris foncé	AO F	rouge
moyenne	120-180	SC M	gris foncé	AO M	rouge
grange	80-100			AO C	rouge

DISQUES SIMPLES

- Ø extérieur: 100-550 mm.
- alésage: 10-230 mm.
- produit: à feuilles simples
- tissus: tous les types de Rodiflex en divers grains
- articles: **1401**
- applications: pour la finition satinée de l'aluminium, acier, peltre, bois, avec machines manuelles et automatiques.



art. 1401 SC

DISQUES VENTILES



art. 1407 SC 2 feuilles



art. 1402 SC 4 feuilles



art. 1407



art. 1402

- Ø extérieur: 200-600 mm.
- alésage: 55-230 mm.
- nappes: 2-4
- tissus: tous les types de Rodiflex dans les divers grains
- articles: **1407** type à 2 nappes, très flexible permet le travail de petites rainures, coupures, etc.
1402 type à 4 nappes, plus rigide du disque à 2 nappes
- applications: pour la finition satinée de l'aluminium, acier inoxydable, peltre; ils sont montés sur machines à table, à transfer, tables circulaires et manuelles; ils travaillent sans pâte abrasive.

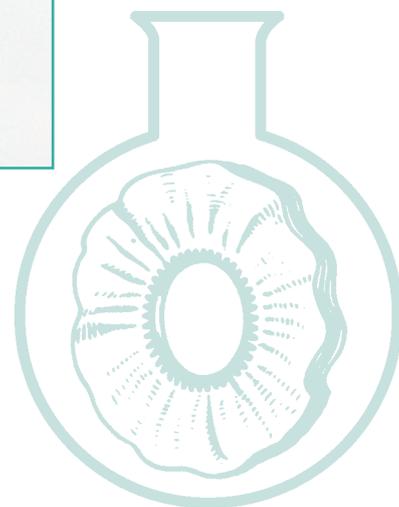
DISQUES PLISSÉS A GRANDE DIAMÈTRE POUR ROBOT

Il s'agit de disques plissés à spirale avec centre en carton, ou agrafage métallique, produits avec RODIFLEX FINE et VERY FINE.

- **∅ extérieur:** 960 mm.
- **alésage:** sur demande
- **nappes:** 1x2, 1x3
- **n. matelassage:** sur demande
- **article:** **1420**
- **applications:** pour la finition satinée de l'aluminium, acier, etc. sur robot.



art. 1420 AO 1x2 nappes



RPH®

ROUES LAMELLAIRES

- Ø extérieur: 110-450 mm.
- alésage: 25-300 mm.
- longueur: 10-2000 mm.
- densité: **MD** = moyenne; **HD** = haute; **HDE** = très haute;
- tissus: tous les types de Rodiflex dans les divers grains
- articles: **1404** type Amérique (matériel américaine)
1414 type Italie (matériel national)
- montage: avec brides de blocage en aluminium art. 1808 (voir page 49)



art. 1404 AO



art. 1404 AO



art. 1404 grand rouleau AO

DIMENSIONS STANDARD

Ø extérieur	alésage
110 mm.	25-30 mm.
125 mm.	50 mm.
175 mm.	65 mm.
200 mm.	76-80 mm.
250 mm.	115 mm.
300 mm.	150 mm.
350 mm.	200 mm.
400 mm.	250 mm.
450 mm.	300 mm.

CERTAINES APPLICATIONS DES ROUES LAMELLAIRES RODIFLEX

Profilés en aluminium	finition satinée de menuiseries et profilés pour le bâtiment
Métaux divers	finition satinée sur acier inoxydable, métaux non ferreux, polissage de particuliers oxydés
Circuits imprimés	sur laminés plastiques recouverts d'une très subtile couche de cuivre électronique pour la préparation de circuits imprimés, le Rodiflex apporte un parfait polissage du cuivre sans l'enlever et il est particulièrement indiqué pour enlever éventuelles bavures
Caoutchouc	après le moulage, avec le Rodiflex produit en rouleaux on obtien la préparation de la surface des pièces que devront être collées.
Panneaux et cadres en bois	pour le ponçage des vernis de fond et du bois brut et pour la finition de pièces même très profilées.
Autres applications	tannerie, marbre, argent, or, céramique

DISQUES de TAMPICO

Le tampico est une fibre végétale de provenance mexicaine, dont on utilise le type "encadré de premier choix".

Les caractéristiques principales des disques en tampico sont:

- extrême flexibilité
- souplesse

lesquelles permettent de travailler des pièces très profilées et obtenir une particulière finition semi-lucide dite aussi "tampiqué".

Souvent pour augmenter la durée et améliorer l'adhésivité de la pâte abrasive, les disques de tampico sont soumis à imprégnation (voir à page 22 pour détails).

TYPOLOGIE DE DISQUES ET BROSSES

A) AVEC TROU A PETIT DIAMETRE "BOUCLE", POUR MACHINES A POLIS MANUELLES

- **Ø extérieur:** 80-300 mm.
- **alésage:** 10-25 mm.
- **article:** **1501**

On réalise dimensions spéciales sur demande.

B) AVEC AGRAFAGE, POUR MACHINES A POLIR AUTOMATIQUES

- **Ø extérieur:** 200-500 mm.
- **alésage:** 55-230 mm.
- **article:** **1502**

On réalise dimensions spéciales sur demande.



art. 1501



art. 1501 avec imprégnation TPL



art. 1502



C) BROSSES "CHAMPIGNONS" ET CYLINDRES

Ces outils en tampico sont obtenus montant les fibres de tampico autour d'un noyau en bois ou plastique convenablement profilés (dans le cas de champignons) ou bien autour d'un tube en bois ou plastique (dans le cas de cylindres). Ils peuvent être soumis à imprégnation (voir page 22 pour détails).

1) art. 1503 champignon à tête plate
- dimensions sur demande

2) art. 1504 champignon à tête ronde
- dimensions sur demande

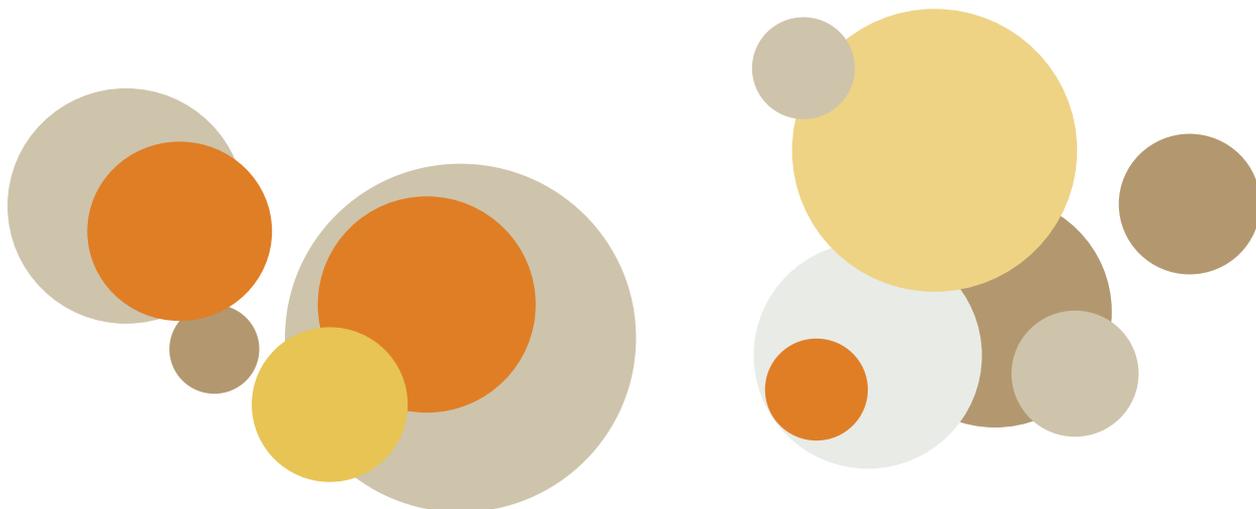
3) art. 1505 type cylindre

- Ø extérieur: 80-250 mm.
- alésage: sur demande
- épaisseur: 50-200 mm.

- applications: sur machines automatiques, pour travaux d'intérieur (fond et parois) de plateaux, casseroles, cuvettes, éviers en acier inox.



Champignons et cylindres



DISQUES en TRESSE de SISAL

Les caractéristiques principales des disques en tresse de sisal sont l'extrême flexibilité et la souplesse qui permettent de travailler pièces très profilées et d'obtenir une finition semi-lucide très uniforme. Ils sont utilisés presque exclusivement avec imprégnation pour en augmenter la durée (voir page 22 pour les détails).

DISQUES EN TRESSE DE SISAL

- Ø extérieur:	- trou intérieur:	- article:	- applications:
A) 250-500 mm.	50-230 mm.	1161	pour la finition lucide de pièces très profilées, type plans d'éviers et plaques, cuves
B) 80-230 mm.	19/6, 20, 24/6, 25 mm.	1315	spécifique pour couverts



art. 1161



Finition lucide cuves

PETITS MOYEUX EN TRESSE SISAL

- Ø extérieur:	sur demande (80-230 mm.)
- trou intérieur:	19/6, 20, 24/6, 25 mm.
- épaisseur:	de 15 à 50 mm.
- article:	1348 type droit 1349 type convexe
- applications:	pour le polissage de couverts (cuillères et fourchettes)



Petite brosse

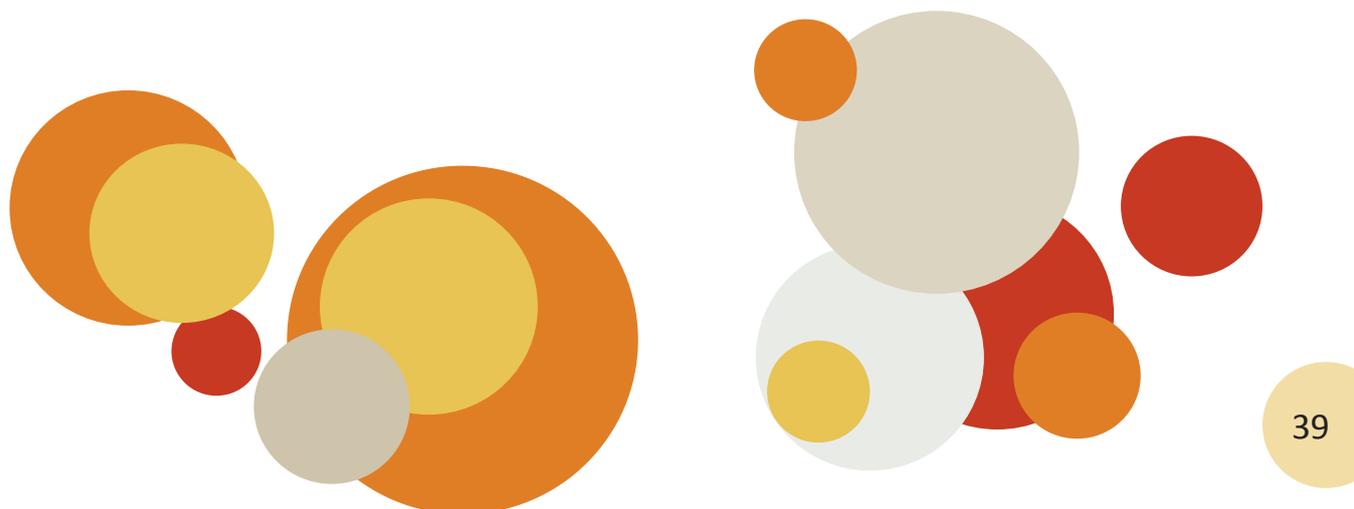
CYLINDRES EN TRESSE DE SISAL

Ils sont obtenus montant la tresse en sisal autour d'un tube en métal.
Pour en augmenter la rigidité et la durété, ils sont soumis à imprégnation (pour détail voir page 22.)

- **Ø extérieur:** 100-150-200 mm.
- **trou intérieur:** 40-50-60 mm.
- **épaisseur:** de 50 à 300 mm.
- **article:** **1162**
- **applications:** pour le travail d'intérieurs (fond et parois) de casseroles, cuvettes, éviers, etc. sur machines à polir automatiques



art. 1162



DISQUES en SISAL et SISAL+COTON

Le tissu en sisal est obtenu par une fibre naturel de l'arbre de l'agave, qui croît au Sud Afrique et au Sud Amerique, est un matériel naturel robuste très adapte au polissage des métaux.

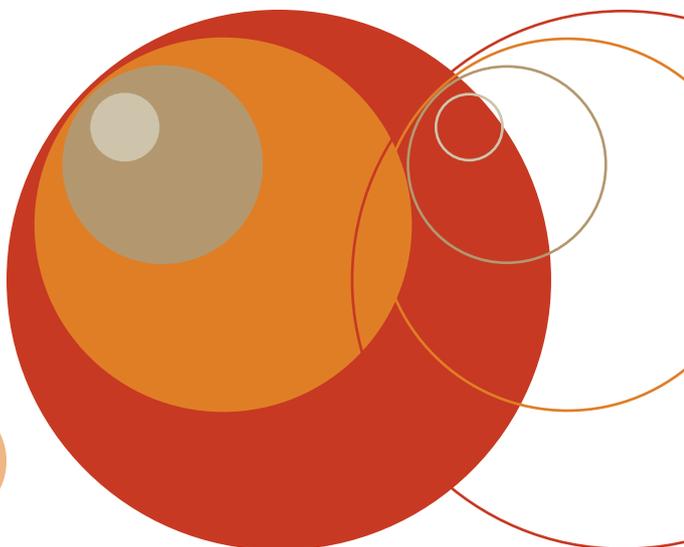
Le choix de fibres de première qualité pour le polissage et la finition semi-lucide garantit des outils d'efficacité et durée élevées.

Les disques produits avec tissu en sisal sont particulièrement adaptes aux phases de polissage suivants le ponçage (avec toile abrasive) et sont utilisés avec pâte abrasives agressives à couper.

Les disques en sisal sont généralement soumis à imprégnation (voir page 22 pour détails) pour obtenir plus de liaison entre les fibres, plus de consistance et durée.

La presence du coton reduit l'effilochage du sisal, en augmente la durée, augmente la rétention de la pâte abrasive et donne une particulière finition semi-lucide.

Même les disques en sisal + coton sont généralement soumis à imprégnation (voir page 22 pour détails) pour obtenir plus de liaison entre les fibres, plus de consistance et durée.



DISQUES VENTILES



art. 1106 4 nappes



art. 1106 4 nappes
avec imprégnation GRISE



art. 1106 4 nappes
avec imprégnation VERTE

DIMENSIONS STANDARD	
∅ extérieur	alésage
250 mm.	55-80 mm.
300 mm.	55-80-110 mm.
350 mm.	80-110-130 mm.
400 mm.	80-130-150-180 mm.
450-500 mm.	130-150-180 mm.
600 mm.	180-230 mm.

On réalise dimensions spéciaux sur demande

- **∅ extérieur:** 250-600 mm.
- **alésage:** 55-230 mm.
- **nappes:** 2, 4, 6, 8
- **tissus:** seulement sisal: pour profils en aluminium profilés, apporte une finition semi-lucide; sisal + coton: pour tous les métaux, apporte une finition semi-lucide, grâce à la présence du coton la durée des brosses augmente. Ils peuvent être soumis à imprégnation (pour détails voir page 22) pour plus de durée et puissance de coupe.
sisal traité + coton
sisal traité + coton traité
- **produit:** **PV** = peu de ventilation
NV = ventilation normale
MV = beaucoup de ventilation
- **articles:** **1106** seulement sisal, 4, 6, 8 nappes
1101 sisal + coton, 2 nappes
1102 sisal + coton, 4 nappes
1105 sisal + coton traité type GOLDEN GG, 4 nappes
1107 sisal traité TP + coton traité type GOLDEN GG, 4 nappes
- **applications:** pour le polissage de profils en aluminium, tôles en aluminium et acier, tubes, pièces profilés, etc.

Sont possibles diverses combinaisons de pâtes abrasives qui déterminent le degré de lucidité et brillantage de la pièce.



art. 1102
avec imprégnation JAUNE



art. 1102
avec imprégnation VERTE



art. 1102
avec imprégnation GRISE



art. 1102
avec imprégnation BLEU



art. 1102
avec imprégnation BLEU-CIEL



art. 1102



Polissage profils en aluminium



Polissage évier
avec disques ventilés

PETITS DISQUES à COUVERTS

- Ø extérieur: 80-220 mm.
- alésage: 19/6, 20, 24/6, 25 mm.
- nappes: 2-4
- tissus: sisal, sisal + cotone
- articles: **1314** seulement sisal, 2 nappes
1345 seulement sisal, 4 nappes
1313 sisal + cotone, 2 nappes
1344 sisal + cotone, 4 nappes
- applications: pour le polissage et la finition de couverts (cuillères, fourchettes, couteaux, etc.) et éviers, cuvettes (parois)

Tous ces disques sont généralement soumis à imprégnation (voir page 22 pour détails).

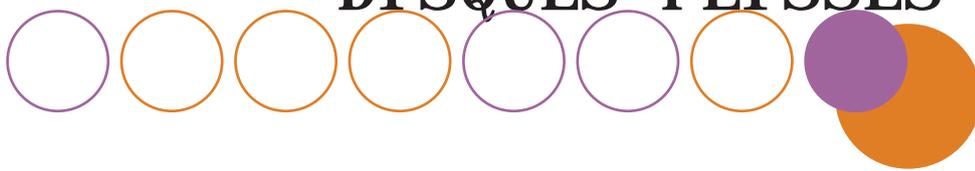
Pour la gamme complète d'articles destinés au polissage et finition de couverts, consulter:

- disques de coton simples, ventilés, matelassés pages 24/25/27
- disques en tresse de sisal page 38
- petits moyeux en tresse de sisal page 38

Sisal à couverts



DISQUES PLISSÉS



Les disques plissés sont employés presque exclusivement sur machines automatiques pour le polissage et finition de pièces profilées.

Chaque couche de tissu est pliée en forme de "Z" (plissée) et puis disposée autour du centre de sorte:

- **standard (ST)** = pour les disques avec agrafage, résultent des disques plus rigides.
- **à spirale (SP)** = pour les disques à grande diamètre, résultent des disques plus flexibles.

A) DISQUES PLISSÉS AVEC AGRAFAGE

- **plissage:** STANDARD (ST)
 - **Ø extérieur:** 250-500 mm.
 - **alésage:** 50-230 mm.
 - **nappes standard:** 1x2
 - **tissus:**
 - seulement sisal: pour la finition semi-lucide de profils en aluminium
 - sisal + coton: pour travaux plus lourds, grâce à la forte puissance d'asportation.
- Ils peuvent être soumis à imprégnation (pour détails voir page 22) pour plus de durée et puissance de coupe.
- **articles:**
 - 1121** seulement sisal, apporte une finition semi-lucide
 - 1120** sisal + coton, produit avec sisal revêtu de coton qui en augmente la compacité, rigidité et puissance d'abrasion
 - **application:** pour le polissage de profils en aluminium profilé



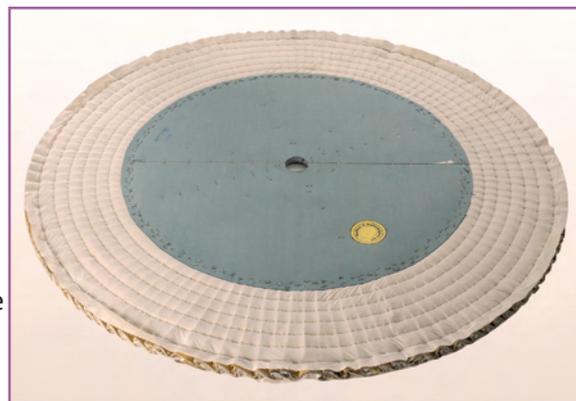
art. 1120

B) DISQUES PLISSÉS A GRANDE DIAMÈTRE POUR ROBOT

- **plissage:** A SPIRALE (SP)
- **Ø extérieur:** 700-960-1600 mm. avec centre en carton
- **alésage:** sur demande
- **nappes standard:** 1x2, 1x3
- **tissus:** sisal imprégné TP + coton traité GOLDEN GG
- **article:** **1118**
- **applications:** pour travaux lourds de polissage avec robot.

C'est le disque qui plus s'adapte au polissage robotisé de particuliers profilés de tous les métaux. Cet article rejoint l'avantage d'une considérable durée (grâce à l'imprégnation des tissus) au complet respect de la machine à polir (en particulier des pinces des robots)

art. 1118 Ø 1600 mm.



art. 1118 détail



art. 1118 Ø 960 mm.



DISQUES MATELASSES



art. 1166 seulement sisal



art. 1157 sisal + coton

A) EN GOUSSES

- **Ø extérieur:** 200-600 mm.
- **alésage:** 10-130 mm.
- **épaisseur:** 8-16 mm.
- **couture:** en spirale de largeur moyenne 5-20 mm. (couture standard 5 mm.)
- **tissu:**
 - sisal
 - sisal + coton
- **produit:** Ils peuvent être soumis à imprégnation (pour détails voir page 22), en particulier lorsque utilisés sur machines automatiques
- **produit:** sisal coupé en triangles avec les fibres disposées à 45° pour réduire l'effilochage et obtenir une usure uniforme
- **articles:**
 - 1166** sisal
 - 1157** sisal + coton
- **applications:** pour opérations d'ébauchage sur acier, chrome, fer (casseroles et accessoires pour la cuisine, tubes).



art. 1153 NS



art. 1153 NS avec imprégnation BLEU



art. 1153 AS avec imprégnation GRISE



art.1153 NS avec imprégnation VERTE



art. 1153 NS avec impregnation JAUNE



art. 1153 NS et AS

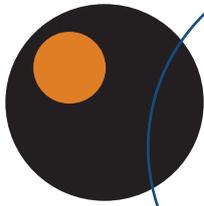


Polissage casseroles

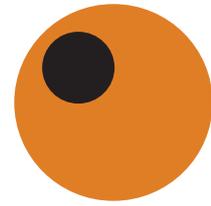
B) TOUT ASLANT - EN BIAS

Les disques matelassés tout aslant - en biais (avec agrafage) sont adaptés aux machines automatiques et sont employés sur tous les métaux où sont nécessaires beaucoup d'aspersions et opérations d'ébauchage.

- **Ø extérieur:** 250-600 mm.
- **alésage:** 55-230 mm.
- **épaisseur:** **BS** = bas épaisseur 10 mm.
NS = épaisseur normale 17 mm.
AS = haut épaisseur 22-25 mm.
- **tissu:** sisal
- **produit:** Ils peuvent être soumis à imprégnation (pour détails voir page 22)
- **applications:** sisal coupé en aslant pour éliminer complètement l'effilochage du sisal obtenant ainsi plus de durée
- **articles:** **1153** sisal
- **applications:** pour opérations de brossage en acier, chrome, fer (casseroles et accessoires pour la cuisine, tubes), outil idéal lorsqu'on doit travailler avec une seule roue qui ne s'ouvre pas (sur les bords des casseroles).



DISQUES ONDULES



art. 1111



art. 1111 avec imprégnation GRISE



art. 1111 avec imprégnation VERTE



art. 1111 avec imprégnation JAUNE

- dimensions standard:

Ø 250 x 80 mm.
Ø 300 x 80-110 mm.
Ø 350 x 130 mm.
Ø 400 x 130-150-180 mm.
Ø 450 x 180 mm.
Ø 450 x 230 mm.
Ø 500 x 230 mm.
Ø 550 x 230 mm.
On réalise dimensions
spéciales sur demande.

- épaisseur:

30 mm.

- tissu:

sisal + coton

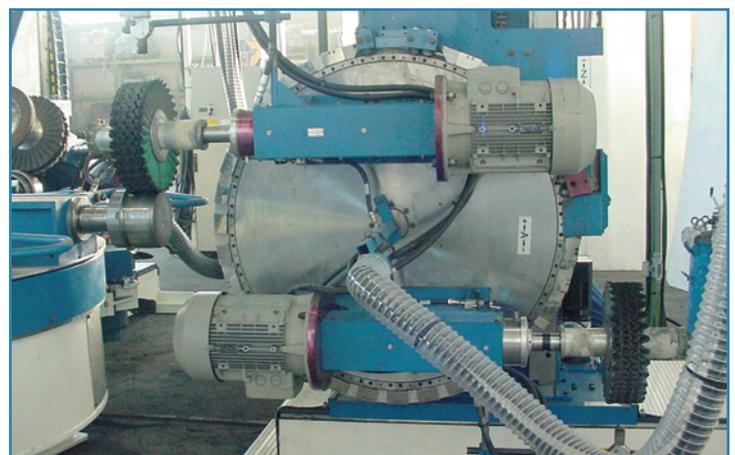
Ils sont normalement soumis à imprégnations pour en augmenter dureté et durée (pour détails voir page 22).

- produit:

l'ondulation du tissu a été étudiée pour obtenir un fort effet agressive sans surchauffe de la pièce à travailler

- applications:

pour opérations d'ébauchage sur acier, chrome, fer (casserolles et accessoires pour la cuisine, tubes).



Polissage casserolles

DISQUES en FIL d'ACIER



Les disques en fil d'acier sont utilisés pour opérations d'ébauchage de pièces en acier inoxydable: casseroles, couverts, évier, et cuvettes.

Pour la particulière conformation les disques en fil d'acier ont une élevée capacité de ventilation, pourtant ils ne subissent pas le surchauffe du à la vitesse de rotation. Ils nécessitent de pâtes très grasses.

- **Ø extérieur:** 80-350 mm.
- **alésage:** 10-80 mm.
- **épaisseur:** 5-13 mm. (standard 9 mm.)
- **matériel:** fil en acier inoxydable: diamètres 008-010-012-015-020-030-040
fil en acier Bessemer (plus flexible): diamètres 015-020-030-040
- **articles:** **1602** fil en acier inoxydable
1606 fil Bessemer
- **applications:** ébauchage de pièces en acier inoxydable

ARTICLES en TOILE ABRASIVE

Pour les outils en toile abrasive, sont utilisés les toiles abrasives des plus qualifiées maisons productrices européennes, de tous grains, pour pouvoir satisfaire les exigences de ponçage, ébavurage, satinage (à humide ou à sec) des métaux ferreux ou non ferreux.

Les articles en toile abrasive travaillent sans pâtes abrasives. Cependant il est souhaitable lubrifier les outils avec pâtes abrasives au suif (voir page 13 pour les détails).

art. 1707 rouleau en toile abrasive
longueur 50-100 mt. (et sur demande)
largeur sur demande

art. 1708 bandes assemblées en toile abrasive
longueur et largeur sur demande

art. 1702 roues lamellaires en toile abrasive

DIMENSIONS STANDARD ROUES LAMELLAIRES art. 1702 en mm.		
ø extérieur	alésage	hauteur
165	54	30-50
200	54	30-50
250	100	30-100
300	100	30-100
350	170	30-100
400	170	30-100

art. 1703 roues lamellaires en toile abrasive avec pivot

DIMENSIONS STANDARD ROUES LAMELLAIRES art. 1703 en mm.		
ø extérieur	ø pivot	hauteur
30	6	50-20
40	6	10-30
50	6	10-30
60	6	16-50
80	6	15-50



PRESSION

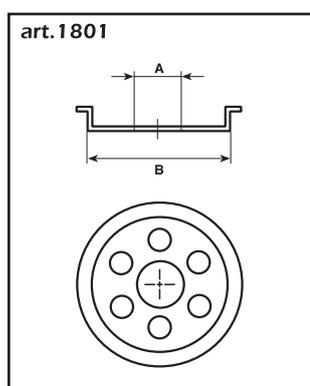
C'est suffisant exercer une légère pression afin que le travail soit fait par l'abrasive et non par la force de l'opérateur ou de la machine.

Une pression excessive provoque une rapide consommation de l'outil et une finition imparfaite.

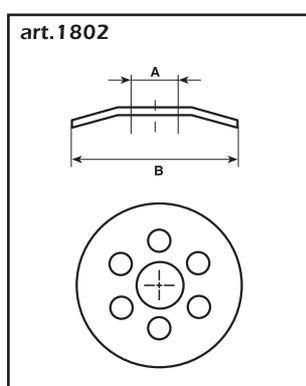
● ACCESSOIRES pour le MONTAGE ● ● de DISQUES et BROSSES ●

Pour le montage de disques sur l'arbre d'une machine à polir il faut:

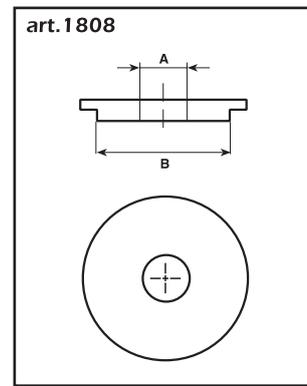
- **réductions en métal:** pour adapter le trou intérieur du disque au diamètre de l'arbre
- **anneaux entretoises:** dans le cas où l'épaisseur de la circonférence extérieure des disques est supérieure à celle de l'agrafage, il est souhaitable l'utilisation d'anneaux entretoises pour annuler cette différence d'épaisseurs. La distance des disques sur l'arbre de la machine supprime le patinage.
- **brides de bloquage:** pour bloquer les disques et les réductions sur l'arbre de la machine.



art. 1801
REDUCTION EN TOLE
ø extérieur 55-230 mm.
alésage sur demande
- réutilisables -

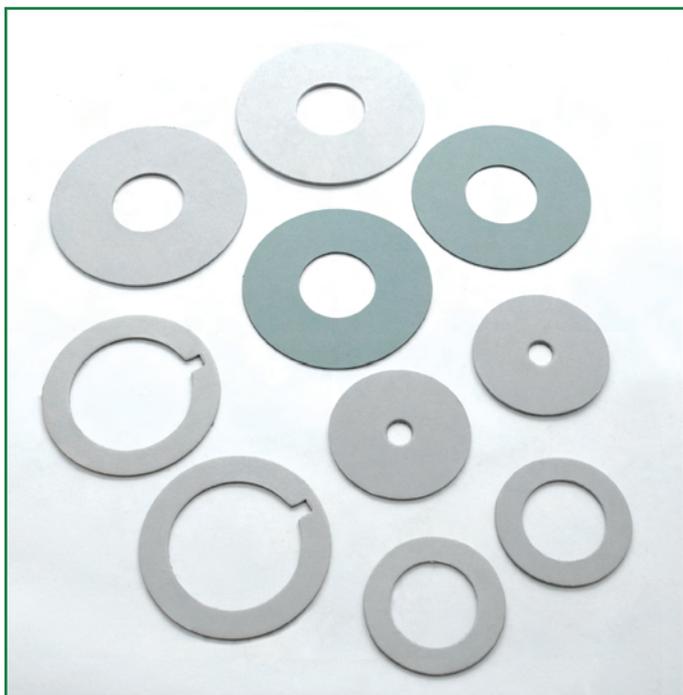


art. 1802
BRIDES DE BLOQUAGE EN ACIER
ø extérieur 90-270 mm.
alésage sur demande
- réutilisables -



art. 1808
BRIDES DE BLOQUAGE EN ALUMINIUM POUR ROUES LAMELLAIRES
ø extérieur à concorder
alésage sur demande
- réutilisables -

ALESAGE DU DISQUE	REDUCTIONS	ANNEAUX ENTRETOISES	BRIDES (couples)
	art. 1801	art. 1804 (carton)	art. 1802 (acier)
	ø extérieur	ø extérieur	ø extérieur
55 mm.	55 mm.	90 mm.	90 mm.
80 mm.	80 mm.	120 mm.	120 mm.
110 mm.	110 mm.	150 mm.	150 mm.
130 mm.	130 mm.	170 mm.	170 mm.
150 mm.	150 mm.	200 mm.	190 mm.
180 mm.	180 mm.	220 mm.	220 mm.
230 mm.	230 mm.	280 mm.	270 mm.



Entretoises

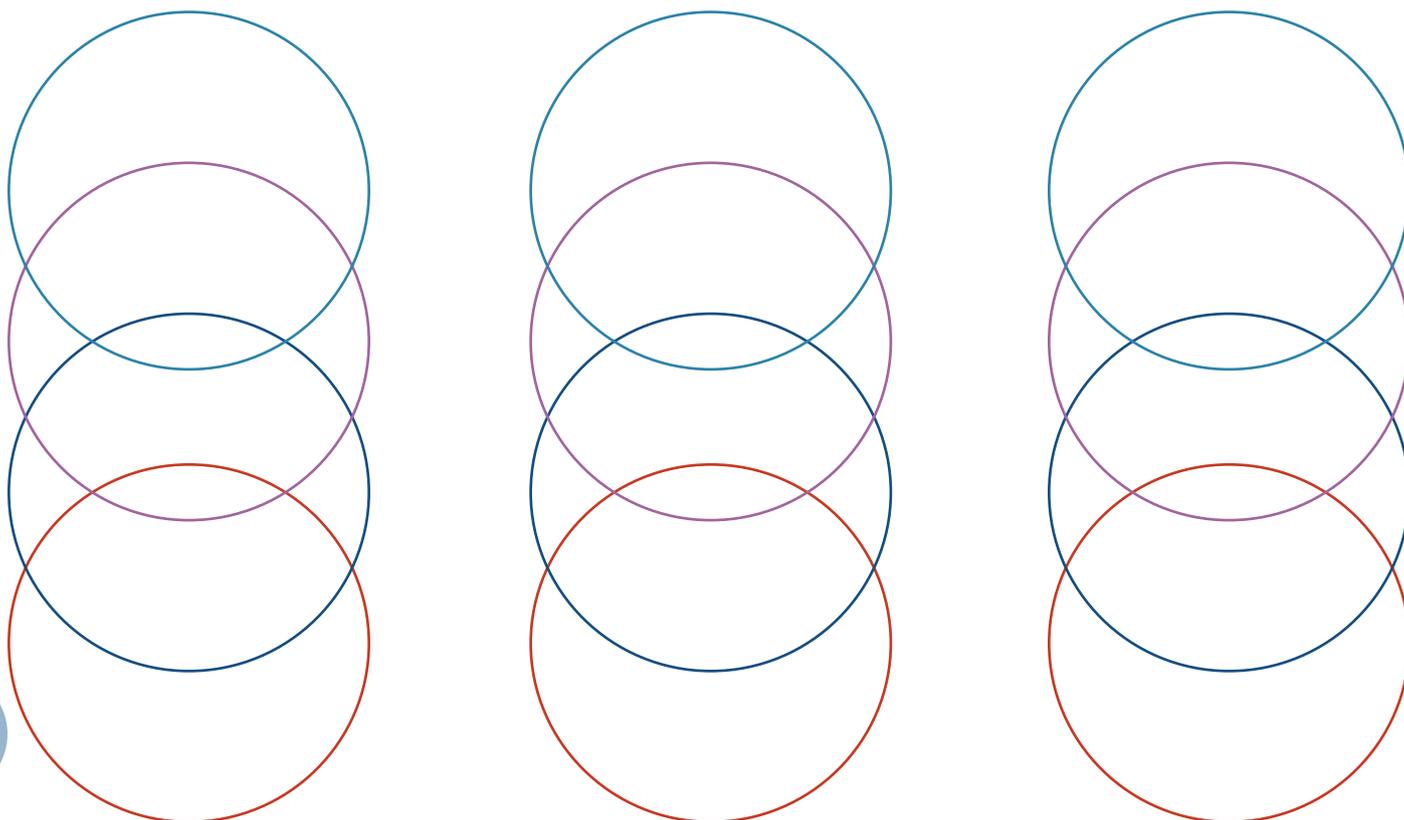
art. 1804
ANNEAUX ENTRETOISES
EN CARTON

ø extérieur 90-280 mm.
 alésage sur demande
 - réutilisables -

Réduction et Brides

art. 1820
BRIDES EN ALUMINIUM
pour disques à grande diamètre
 disponibles pour les dimensions des
 disques grande diamètre
 - réutilisables -

Notes: les accessoires de montage présentent l'avantage de la réutilisation: à disques ou brosses usés, réductions, anneaux et brides sont montés sur nouveaux sets. L'alternative est la réalisation de disques et brosses avec réductions à dimension incorporés: cette modification apporte une augmentation significative du prix de disques et brosses.

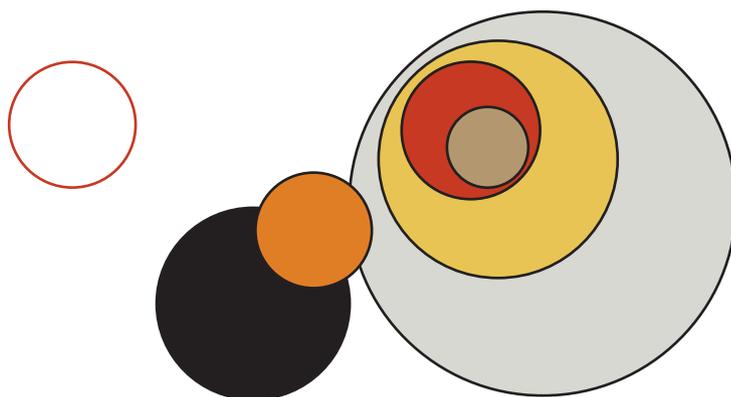


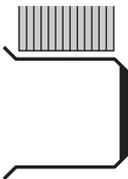
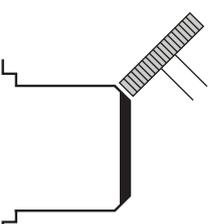
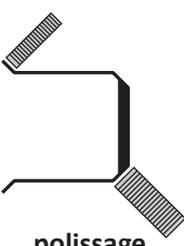
Cycle de travail pour polissage et finition de casseroles et couvercles en acier inox

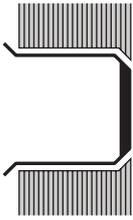
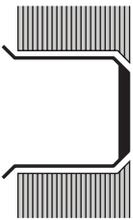
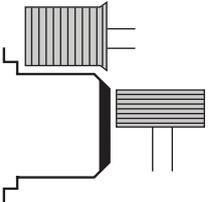
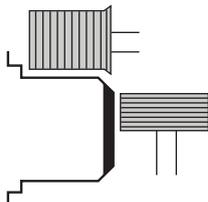
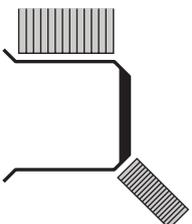
Prémisse: sur la base du nombre de têtes et agrégats de la machine à polir, de l'expérience des opérateurs, des besoins de finition, on peut appliquer diverses combinaisons parmi les articles; voici quelques exemples.

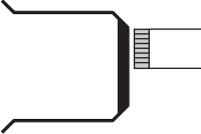
LE TRAITEMENT DE LA PARTIE EXTERIEURE DES CASSEROLES EN ACIER

Exemple avec machine Sillem/Milano à 10 agrégats

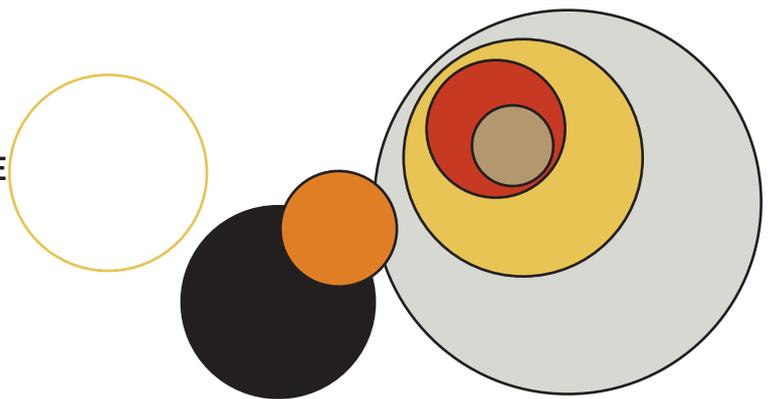


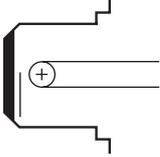
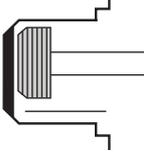
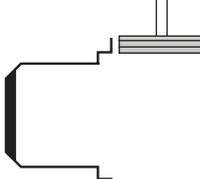
POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
1	 <p>polissage paroi</p>	<p>art. 1702 roue lamellaire en toile abrasive</p>	<p>page 48</p>	<p>art. 3724 type solide au SUIF art. 3741 type liquide au SUIF</p>
2	 <p>polissage raccord</p>	<p>art. 1602 disque en fil d'acier</p>	<p>page 47</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC art. 3521 type AP/51</p>
3	 <p>polissage sous-bord et polissage raccord</p>	<p>UP art. 1153 disque matelassé tout aslant - en bias, seulement sisal avec imprégnation type: JAUNE, GRISE, VERTE, BLEU</p> <p>DOWN art. 1111 disque ondulé sisal + coton avec imprégnation type: GRISE, VERTE</p>	<p>page 45</p> <p>page 46</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC art. 3521 type AP/51 art. 3539 type AP/31 C</p>

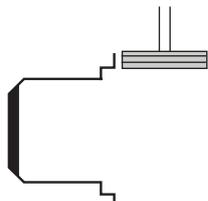
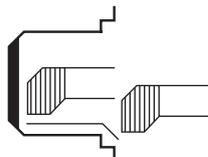
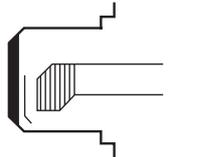
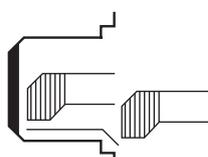
POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
4	 <p>polissage parois</p>	<p>UP art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes avec imprégnation BLEU</p> <p>DOWN art. 1111 disque ondulé sisal + coton avec imprégnation type: GRISE, VERTE, BLEU</p>	<p>page 42</p> <p>page 46</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC art. 3521 type AP/51 art. 3539 type AP/31 C</p>
5	 <p>polissage parois</p>	<p>UP art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes, avec imprégnation BLEU ou bien art. 2045 disque ondulé coton traité GOLDEN GG</p> <p>DOWN art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes, avec imprégnation BLEU ou bien art. 2044 disque ondulé coton traité ROYAL BLEU</p>	<p>page 42</p> <p>page 30</p> <p>page 42</p> <p>page 30</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC</p> <p>art. 3521 type AP/51</p> <p>art. 3539 type AP/31 C</p>
6	 <p>polissage parois polissage fond</p>	<p>art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes, avec imprégnation type: BLEU</p>	<p>page 42</p>	<p>art. 3539 type AP/31 C</p>
7	 <p>polissage parois polissage fond</p>	<p>UP art. 2004 disque ventilé coton traité ROYAL BLEU</p> <p>DOWN art. 1002 disque ventilé coton naturel MA</p>	<p>page 26</p>	<p>art. 3533 type LUX ROSA art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3551 type SILVER LUX/EC art. 3564 type SILVER LUX/4 art. 3511 type SILVER LUX/11</p>
8	 <p>polissage parois polissage raccord</p>	<p>art. 2004 disque ventilé coton traité ROYAL BLEU</p>	<p>page 26</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC art. 3521 type AP/51 art. 3539 type AP/31 C</p>

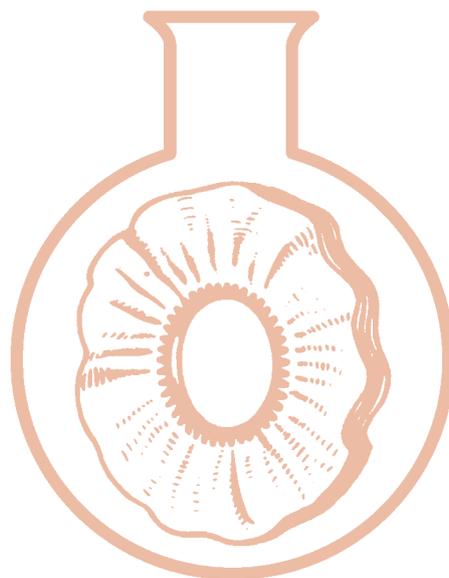
POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
9	 <p>polissage sous-bord polissage paroi</p>	<p>art. 1002 disque ventilé coton naturel MA</p>	<p>page 26</p>	<p>art. 3533 type LUX ROSA art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3551 type SILVER LUX/EC art. 3564 type SILVER LUX/4 art. 3511 type SILVER LUX/11</p>
10	 <p>satinage du fond</p>	<p>art. 1707 bobine en toile abrasive pour une finition satinée du fond de la casserole</p>	<p>page 48</p>	

LE TRAITEMENT DE LA PARTIE INTERIEURE DES CASSOLES EN ACIER



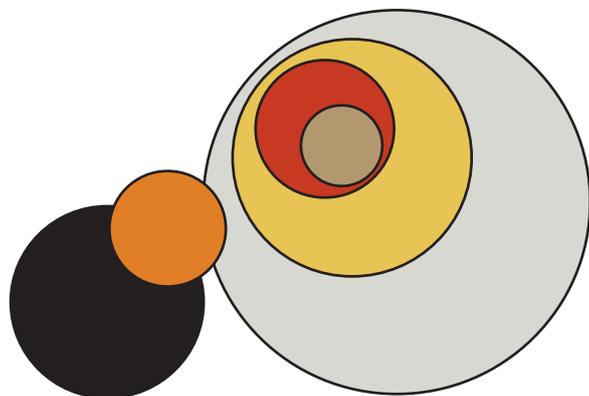
POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
1	 <p>fond</p>	<p>art. 1708 bande assemblé en toile abrasive</p>	<p>page 48</p>	
2	 <p>paroi</p>	<p>art. 1702 roue lamellaire en toile abrasive</p>	<p>page 48</p>	<p>art. 3724 type solide au SUIF art. 3741 type liquide au SUIF</p>
3	 <p>bord</p>	<p>art. 1153 disque matelassé tout aslant - en biais seulement sisal</p>	<p>page 45</p>	<p>art. 3536 type AP/58 TC art. 3521 type AP/51 art. 3539 type AP/31 C</p>

POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
4	 <p>bord</p>	<p>art. 1002 disque ventilé coton MA</p>	<p>page 26</p>	<p>art. 3533 type LUX ROSA art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3551 type SILVER LUX/EC art. 3564 type SILVER LUX/4 art. 3511 type SILVER LUX/11</p>
5	 <p>paroi+bord intérieur</p>  <p>fond+raccord</p>  <p>fond+paroi +bord intérieur</p>	<p>art. 1707 bobine en toile abrasive de diverses graines</p>	<p>page 48</p>	



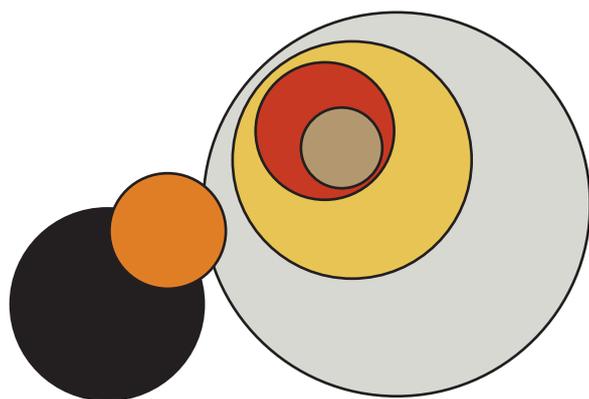
RPH®

LE TRAITEMENT DES COUVERCLES
DES CASSEROLES EN ACIER



POS.	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
1	 ébauchage	art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes, avec imprégnation type: BLEU	page 42	art. 3539 type AP/31 C art. 3520 type AP/20
2	 ébauchage bords	art. 1153 disque matelassé en bias en sisal, haut épaisseur, avec impr.: GRISE, VERTE ou bien art. 1111 disque ondulé sisal + coton, avec imprégnation type: GRISE, VERTE	page 45 page 46	art. 3539 type AP/31 C
3	 polissage	art. 2004 disque ventilé coton traité ROYAL BLEU	page 26	art. 3539 type AP/31 C art. 3520 type AP/20
4	 polissage bords	art. 2044 disque ondulé coton traité ROYAL BLEU ou bien art. 1033 disque ondulé coton naturel MA	page 30	art. 3550 type SILVER LUX/2
5	 finition lucide	art. 1002 disque ventilé coton naturel MA	page 26	art. 3533 type LUX ROSA

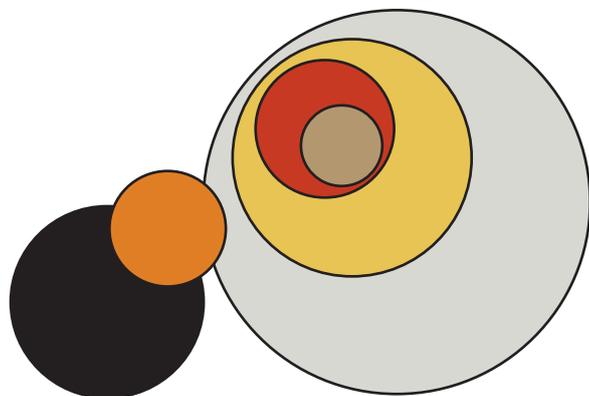
CYCLE DE TRAVAIL
POUR POLISSAGE ET FINITION
DES CASSEROLES EN ALUMINIUM



Le traitement de casseroles en aluminium prévoit l'utilisation d'outils particuliers dans les phases de polissage et finition.

POSITION	CYCLE	OUTIL	CATALOGUE	PATE
1	polissage	art. 1102 disque ventilé sisal + coton 4 nappes, avec imprégnation type: BLEU	page 42	LIQUIDE: art. 3520 type AP/20 art. 3521 type AP/51 C art. 3530 type AIR/ROSE 4 SOLIDE: art. 3674 type BROWN/ROBOT 2004 art. 3646 type BLU INOX/38 art. 3615 type BIANCA MILLENIUM
2	opération intermédiaire	art. 2004 disque ventilé coton traité ROYAL BLEU	page 26	LIQUIDE: art. 3520 type AP/20 art. 3530 type AIR/ROSE 4 SOLIDE: art. 3674 type BROWN/ROBOT 2004
3	finition lucide	art. 1002 disque ventilé coton naturel MA art. 1205 disque ventilé tissu/laine + coton MA	page 26 page 31	LIQUIDE: art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3532 type LUX BLU art. 3533 type LUX ROSA SOLIDE: art. 3636 type AZZURRA/N art. 3645 type AZZURRA/94

CYCLE DE TRAVAIL POUR POLISSAGE ET FINITION DE COUVERTS



Prémisse: sur la base du nombre de tête et agrégats de la machine à polir, à l'expérience des opérateurs, aux besoins des finitions on peut appliquer diverses combinaisons parmi les articles; voici quelques exemples.

Exemple avec machine Sillem/Milano
à 6 agrégats - polissage et finition tasse

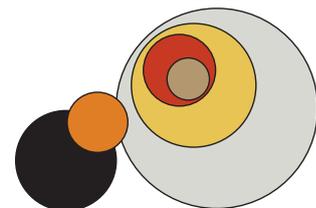
POSITION	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE	NOTES
1° agrégat	<p>UP art. 1606 disque fil d'acier Bessemer (*) (diamètre du fil 0,15)</p> <p>DOWN art. 1344 disque ventilé sisal + cotone 4 nappes avec imprégnation type: BLEU</p>	<p>page 47</p> <p>page 42</p>	<p>art. 3521 type AP/51 C</p> <p>art. 3539 type AP/31 C</p>	<p>(*) pour les fourchettes est souhaitable monter disques en fil d'acier sur le rouleau complet; pour les cuillères est souhaitable distancier les disques</p>
2° agrégat	<p>UP art. 1606 disque fil d'acier Bessemer (**) (diamètre du fil 0,15)</p> <p>DOWN art. 1344 disque ventilé sisal + cotone 4 nappes avec imprégnation type: BLEU</p>	<p>page 47</p> <p>page 42</p>	<p>art. 3521 type AP/51 C</p> <p>art. 3539 type AP/31 C</p>	<p>(**) il est possible monter disques ventilés sisal + coton mélangés aux disques en tampico</p>
3° agrégat	<p>UP art. 1501 disques en tampico</p> <p>DOWN art. 1344 disque ventilé sisal + cotone 4 nappes avec imprégnation type: BLEU</p>	<p>page 36</p> <p>page 42</p>	<p>art. 3521 type AP/51 C</p> <p>art. 3539 type AP/31 C</p>	
4° agrégat	<p>UP & DOWN art. 2324 disques ventilés coton traité ROYAL BLEU 8 nappes</p>	<p>page 27</p>	<p>art. 3550 type SILVER LUX/2</p> <p>art. 3511 type SILVER LUX/11</p>	
5° agrégat	<p>UP art. 1311 disques ventilés coton MA 8 nappes</p> <p>DOWN art. 2324 disques ventilés coton traité ROYAL BLEU 10 nappes</p>	<p>page 27</p>	<p>art. 3550 type SILVER LUX/2</p> <p>art. 3511 type SILVER LUX/11</p>	

POSITION	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE	NOTES
6° agrégat	UP art. 1311 disques ventilés coton MA 8 nappes DOWN art. 1311 disques ventilés coton MA 10 nappes	page 27	art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3511 type SILVER LUX/11	

Exemples avec machine Sillem/Milano
à 3 agrégats - polissage et finition de manche

1° agrégat	UP & DOWN art. 1348 petits moyeux en tresse de sisal avec imprégnation type JAUNE	page 38	art. 3521 type AP/51 C art. 3539 type AP/31 C	
2° agrégat	UP art. 2324 disques ventilés coton traité ROYAL BLEU 8 nappe DOWN art. 2324 disques ventilés coton traité ROYAL BLEU 10 nappes	page 27	art. 3521 type AP/51 C art. 3539 type AP/31 C art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3511 type SILVER LUX/11	
3° agrégat	UP art. 1311 disques ventilés coton MA 8 nappes DOWN art. 1311 disques ventilés coton MA 10 nappes	page 27	art. 3550 type SILVER LUX/2 art. 3511 type SILVER LUX/11	

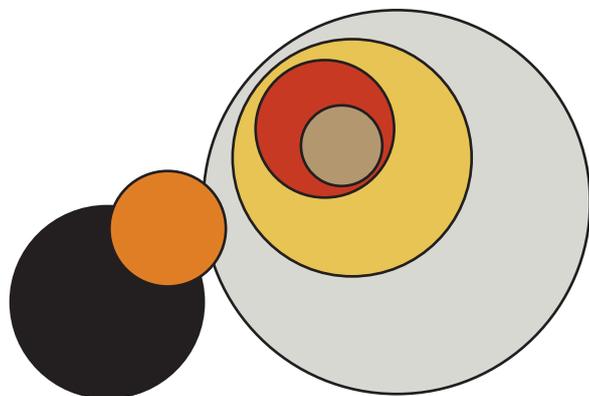
CYCLE DE TRAVAIL POUR POLISSAGE ET FINITION D'EVIER EN ACIER INOX



Prémisse: sur la base du nombre de têtes et agrégats de la machine à polir, de l'expérience des opérateurs, des besoins de finition, on peut appliquer diverses combinaisons parmi les articles; voici quelques exemples.

POSITION	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE
1 BROSSAGE et POLISSAGE	art. 1344 disques ventilés sisal + cotone 4 nappes art. 1102 disques ventilés sisal + cotone 4 nappes art. 1504 disques en Tampico a tête ronde (champignons)	page 41-42 page 37	art. 3521 pâte abrasive liquide AP/51 C
2 FINITION	art. 1311 disques ventilés coton MA 10 nappes art. 1002 disques ventilés coton MA 12 nappes	page 26-27	art. 3532 pâte abrasive liquide LUX BLU

CYCLE POUR POLISSAGE ET FINITION
DE TOLES EN ACIER INOX
AVEC MACHINE A TABLE



1ère opération - ébauchage et polissage

POSITION	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE	PATE SOLIDE
1	art. 1102 disques ventilés en sisal + coton 4 nappes; avec imprégnation type: BLEU	page 42	art. 3539 AP/31 C art. 3521 AP/51 C	art. 3646 BLU INOX/38 art. 3636 AZZURRA/N

2ème opération - finition

POSITION	OUTIL	CATALOGUE	PATE LIQUIDE	PATE SOLIDE
2	art. 1002 disques ventilés coton MA art. 1004 disques ventilés coton MC	page 26	art. 3550 SILVER LUX/2	art. 3645 AZZURRA/94

NOTES

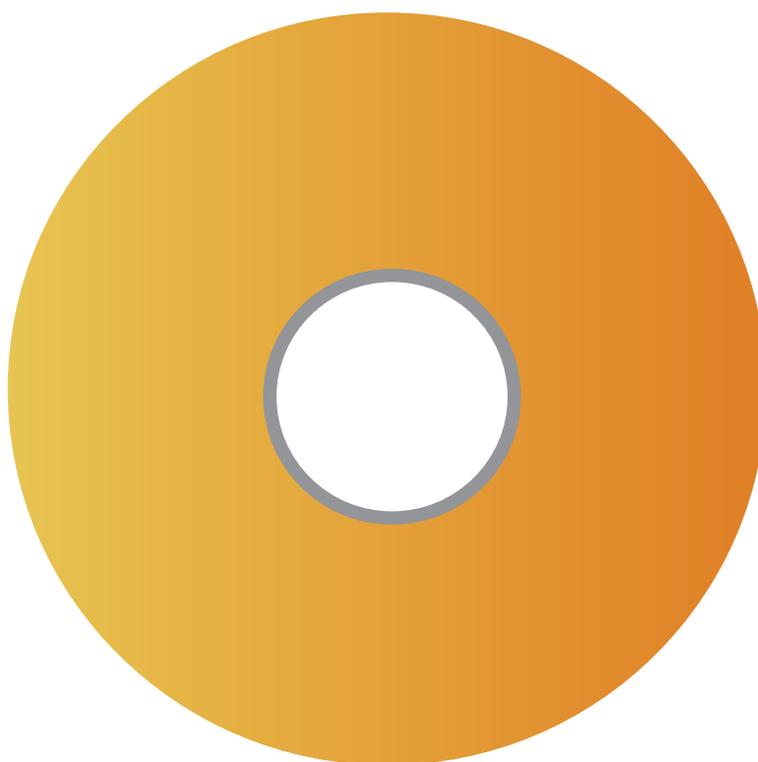
Ces disques sont utilisés sur machines manuelles ou automatiques, pour les opérations de finition de surfaces plates et pièces profilées en acier. Ils sont aussi adaptés pour aluminium, laiton et alliages.

CONCLUSION

C'est important remarque que le résultat final du procédé de polissage est déterminé par nombreux facteurs:

- **type de disque**
- **type de pâte abrasive**
- **type de machine**
- **qualité du métal**
- **forme de la pièce à polir**
- **temp de lavoration**
- **nombre des phases du polissage**
- **vitesse de avancement**
- **pression de contact**
- **vitesse périphérique, etc.**

Par conséquence normed générales valides pour tous n'existent pas. Les descriptions des disques et des pâtes abrasives ainsi que les suggestions présentes dans ce catalogue doivent être interprétées en termes génériques: le personel technique et commercial est à votre disposition pour vous donner assistance et collaboration.



INDEX

page 3	Présentation
page 4	Histoire
page 5	Unité de production
page 6	Le traitement de surface des métaux
page 7/12	Pâtes abrasives Liquides et Solides
page 13	Pâtes diverses
page 14/15	Distribution des pâtes abrasives Liquides et Solides
page 16/17	Composants
page 18	Notes Techniques
page 19/21	Disques - Brosses - Roues pour polissage et finition
page 22	Imprégnations
page 23	Disques en Coton
page 24/25	Disques Simples et Matélassés
page 26/27	Disques Ventilés
page 28/29	Disques Plissés
page 30	Disques Ondulés
page 31	Disques en Tissu/Laine et Tissu/Laine + Coton pour Aluminium et Alliages
page 32	Disques et Roues de Rodiflex
page 33	Disques Simples et Disques Ventilés
page 34	Disques Plissés
page 35	Roues Lamellaires
page 36/37	Disques en Tampico
page 38/39	Disques en Tresse de Sisal
page 40	Disques en Sisal et Sisal + Coton
page 41/42	Disques Ventilés
page 43	Disques Plissés
page 44/45	Disques Matélassés
page 46	Disques Ondulés
page 47	Disques en Fil d'Acier
page 48	Articles en Toile Abrasive
page 49/50	Accessoires pour le montage des Disques et Brosses
page 51/59	Cycles de travail: exemples
page 60	Conclusion