

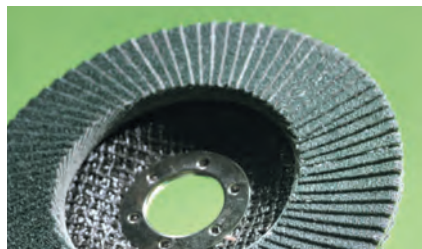


Meules d'ébarbage

Le meulage ou l'ébarbage sont des opérations d'enlèvement de matière élevée sur des surfaces métalliques en vue de leur préparation pour d'autres travaux (polissage, soudure, peinture...) Hormis une épaisseur importante et des tissus de renforcement spécifiques, les meules d'ébarbage sont fabriquées selon les mêmes procédés que les disques abrasifs agglomérés (cf. guide technique - disques abrasifs agglomérés page 175).

Les meules d'ébarbage permettent de meuler en continu des surfaces relativement importantes. Ces meules s'utilisent sur machines électro-portatives ou sur machines pneumatiques, pour tous travaux d'ébarbage devant s'opérer rapidement en préservant l'aspect économique.

Les meules tendres à fort pouvoir d'abrasion servent pour l'ébarbage des aciers durs et des inox, les meules dures pour l'ébarbage des aciers courants.



Disques à lamelles

Le disque à lamelles conjugue les résultats du disque à ébarber et du disque fibre en une seule opération : grand pouvoir d'abrasion, longévité et large choix de grains, de l'ébauche à la finition. Les disques à lamelles sont constitués de lamelles de toile abrasive disposées radialement sur un support en fibre de verre ou en nylon. Cette disposition permet un ponçage régulier et uniforme jusqu'à usure complète des lamelles.

Les lamelles permettent un meulage souple et sans vibration, silencieux, sans échauffement, sans encrassement.

Ces disques, qui s'utilisent sur meuleuse portative pour tous travaux d'ébavurage, d'arasement des cordons de soudure, de polissage, de chanfreinage, sont disponibles en grains céramique, zirconium ou corindon.



Roues à lamelles

Les roues à lamelles sont constituées de lamelles de toile abrasive disposées en éventail autour d'une roue munie d'une tige de 6 mm permettant la fixation sur perceuse électrique ou sur meuleuse pneumatique.

Cette disposition permet un ponçage régulier et uniforme jusqu'à usure complète des lamelles. Les roues à lamelles conviennent particulièrement pour les travaux de polissage de petites surfaces difficilement accessibles et de contours de pièces complexes.

Le large choix des grains corindon permet d'obtenir différentes qualités d'exécution, du dégrossissage à la finition.



Disques fibre souples

Un disque fibre souple est constitué d'un support en fibre vulcanisée recouvert de grains abrasifs fixés à l'aide d'un liant élastique à base de résine synthétique.

Les disques fibre souples sont destinés aux travaux de ponçage, de décapage de surfaces complexes, de polissage des points de soudure, de préparation de surfaces planes ou bombées. Montés sur plateau support, ils sont utilisés sur meuleuses portatives.

Le large choix de grains et de natures d'abrasifs (corindon, zirconium, céramique ou carbure de silicium) permet le travail des aciers, des inox, des matériaux et des métaux fortement alliés, du décapage à la finition.



Disques fibre semi-flexibles

Un disque fibre semi-flexible est constitué d'un support épais en fibre vulcanisée recouvert de grains, au corindon ou au carbure de silicium, agglomérés au moyen d'un liant à base de résine synthétique.

Les disques fibre semi-flexibles sont conçus pour des travaux de ponçage intensif, de décapage et de surfacage, de polissage de surfaces planes dans les aciers, la fonte, la fibre de verre, les matériaux.

Ils permettent notamment l'ébarbage du béton ou le nettoyage des coffrages.

Montés sur un plateau support, ils s'utilisent sur meuleuses portatives.



Bandes sans fin

Les bandes sans fin au zirconium sont constituées d'une toile mixte coton-polyester de type YX recouverte de grains abrasifs et assemblée par un joint à recouvrement.

Elles sont conçues pour des travaux intensifs de ponçage, de surfacage, de finition des surfaces planes, de polissage de pièces de grandes dimensions dans les aciers et les inox.

Ces bandes sont destinées aux ponceuses à bande stationnaires.



Rouleaux d'atelier

Les rouleaux d'atelier sont constitués d'une toile en fibre de coton croisée recouverte de grains au corindon fixés par une résine synthétique de très haute tenue.

Ils sont conçus pour le ponçage manuel des métaux ferreux, des métaux non ferreux et du bois, depuis l'ébauche jusqu'à la finition.



Meules vitrifiées de touret

Les meules vitrifiées sont constituées de grains au corindon ou au carbure de silicium, agglomérés avec un liant en céramique vitrifiée.

Il s'agit de meules sur champ de haute qualité destinées à une utilisation générale sur tourets à meuler (travaux d'affûtage, d'ébavurage, de chanfreinage manuel).

Les meules vitrifiées au corindon gris sont principalement utilisées pour l'ébavurage à sec des métaux ferreux. Les meules au corindon blanc servent à l'affûtage à sec ou à eau des aciers traités et alliés. Les meules au carbure de silicium sont destinées à l'affûtage à sec des outils carbure.



Feutres à polir

La gamme de feutres à polir est composée de trois types de feutres correspondant aux différentes opérations de polissage.

Les feutres Lipprite® types A4, A6 et S7 sont destinés à la première opération, à savoir l'émerisage ou le satinage. Ces feutres sont constitués de fibres synthétiques non tissées imprégnées de résine et de grains d'abrasif de tailles différentes selon l'enlèvement de matière et la finition souhaitée.

La deuxième opération est le pré-polissage avec le feutre Sisal type B1 constitué de plusieurs disques imprégnés en tissu dur. Il s'utilise avec la pâte à polir blanche pour les aciers et marron pour les inox.

La troisième opération est le polissage avec le feutre Notiflex® type NF914 pour obtenir une surface lisse et le polissage miroir avec le feutre Notiflex® type NF925 pour obtenir une surface brillante. Ces feutres sont constitués de plusieurs disques de fibre non-tissée. Ils s'utilisent avec des pâtes de polissage : blanche pour les aciers, marron pour les inox et bleue pour le brillant sur toutes surfaces.



Meules sur tige

Les meules sur tiges sont constituées de grains au corindon rose agglomérés sur une tige de 6 mm permettant la fixation sur meuleuses droites pneumatiques et sur flexibles de perceuses.

Les grains de corindon sont agglomérés avec un liant en céramique vitrifiée.

Les meules sur tige sont utilisées pour l'ébauche, l'ébavurage et la finition de pièces complexes, la rectification de moules de fonderie, l'arasement de soudures difficiles d'accès.



Brosses

Les brosses industrielles sont constituées de fils spéciaux de grande qualité sertis sur un support adapté à l'application recherchée.

Les brosses sur tige de 6 mm s'utilisent sur meuleuses pneumatiques ou perceuses.

On distingue :

- des brosses circulaires pour le brossage de gorges et cavités difficiles d'accès et le nettoyage de cordons de soudure
- des brosses pinceaux pour le nettoyage de surfaces intérieures d'alésages et de cavités
- des brosses coupe pour le brossage en bout de surfaces planes.

Les brosses circulaires pour touret sont utilisées sur machines stationnaires et offrent une grande largeur brossante.

Les brosses coupe alésage M14 se montent sur meuleuses angulaires et permettent le décapage intensif de grandes surfaces planes.

Les brosses à main servent aux travaux simples de nettoyage de pièces en métal ferreux ou non ferreux, de bois, de matériaux.