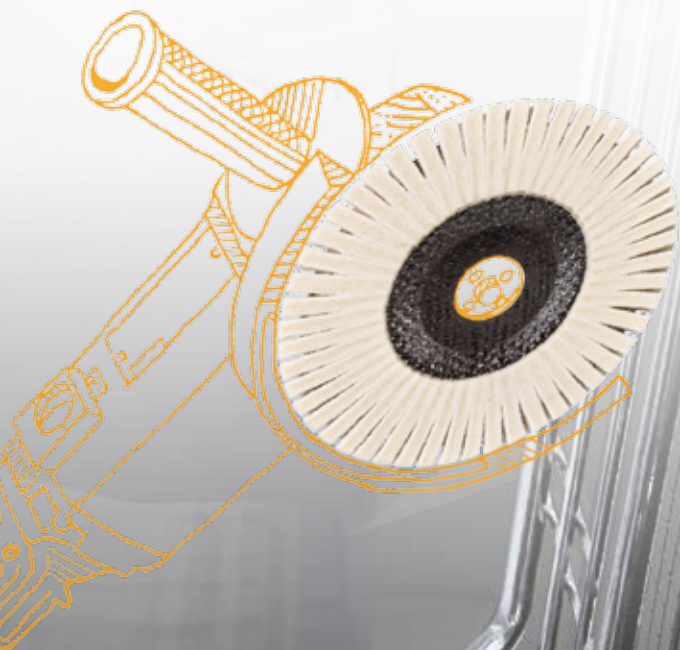


**DES RÉSULTATS
BRILLANTS**

DES SURFACES PARFAITES
EN 3 ÉTAPES.



RHODIUS



1^{ÈRE} ÉTAPE

PRÉPARATION

Votre outil : toile et tissu abrasifs combinés

Éliminez les derniers rayures sur la surface, p.ex. avec un disque VSK VISION. Vous trouverez des remarques relatives à la préparation sous « Astuces & Utilisations ».

- Meulage et finition en une seule étape de travail grâce à la combinaison de deux outils abrasifs
 - L'outil abrasif flexible s'adapte idéalement à toutes les pièces à usiner
 - La structure ouverte des lamelles empêche tout encrassement
 - La formation réduite de chaleur empêche toute coloration indésirable
- Le résultat ? Une qualité de meulage fine et une surface homogène



Astuce : Pour un polissage brillant, travaillez toujours par passes croisées lorsque la pièce à usiner s'y prête.



Régime optimal p.ex. avec un disque VSK VISION

Traitement de l'acier inoxydable : 3000 – 3500 tr/min.

Traitement de l'aluminium : 5500 – 6000 tr/min.



WEB-VIDEO



Avec le disque à lamelles **VSK VISION**, vous conservez toujours une vue dégagée sur la pièce à usiner et contrôler ainsi parfaitement leur remise à neuf.





2^{ÈME} ÉTAPE

POLISSAGE PRÉLIMINAIRE / FINITION

Votre outil : disque non-tissé compact

Obtenez des surfaces d'une qualité optimale.

Les disques d'un degré de dureté moyen (3/4) avec un grain très fin conviennent parfaitement ici.

- Un disque non-tissé fortement comprimé sur plusieurs couches permet d'obtenir des surfaces d'une qualité proche du polissage miroir
- Adaptation optimale aux contours grâce à une résistance propre élevée
- Durabilité particulièrement longue grâce à une structure robuste



Astuce : Outre ses disques non-tissés compacts droits, Rhodius propose également des formes inclinées pour un travail plus ergonomique et confortable.



Régime optimal p.ex. avec un disque VKSS WS

Traitement de l'acier inoxydable : 3 600 – 4 000 tr/min.

Traitement de l'aluminium : 5 500 – 6 000 tr/min.



Le disque **VKS GS**

s'adapte à la surface de la pièce à usiner. Convient idéalement pour les surfaces aux formes irrégulières.





3ÈME ÉTAPE

POLISSAGE BRILLANT

Votre outil : lamelles en feutre

Traitez vos pièces à usiner jusqu'au polissage miroir.

Important ! Nettoyez toujours soigneusement les pièces à usiner avant et après chaque étape de travail. Pour les premiers passages, utilisez le feutre le plus dur (H40), associé à des pâtes à polir adaptées au matériau (cf. page suivante) pour le polissage préliminaire.

Pour le second passage, utilisez le feutre plus doux (H25) avec la pâte à polir bleue.

- Polissage miroir parfait
- Lamelles placées à la verticale pour une répartition régulière de la pâte
- Adaptation optimale aux contours de la pièce à usiner
- Meulage à froid grâce à la structure spéciale des lamelles



Important ! Les produits en feutre ne peuvent être utilisés qu'avec de la pâte à polir.



Astuce : Travaillez en exerçant une pression élevée sur l'outil.



Régime optimal p.ex. avec un disque FLS
Traitement de l'acier inoxydable : 1600 tr/min.
Traitement de l'aluminium : 2000 tr/min.



Le polissage garantit des surfaces très brillantes avec une qualité de surface optimale.

Outre ces avantages esthétiques, un polissage brillant augmente la durée de vie du matériau.



ASTUCES :

POLISSAGE BRILLANT

Pâte

3 pâtes sont disponibles pour différentes applications : polissage préliminaire pour les métaux non-ferreux et le traitement de l'acier inoxydable et polissage brillant de finition (tous métaux).

Polissage préliminaire

- Métaux non-ferreux (brun)
- Acier inoxydable (blanc)

Polissage brillant

- Tous matériaux (bleu)



Astuce : N'amenez pas le disque sur la pâte, mais bien toujours la pâte sous le disque. Vous gardez ainsi parfaitement le contrôle sur la qualité de pâte utilisée.

SETS PROFESSIONNELS

TOUS LES PRODUITS POUR DES
RÉSULTATS PARFAITS DANS UN
EMBALLAGE.



Polissage de jantes alu

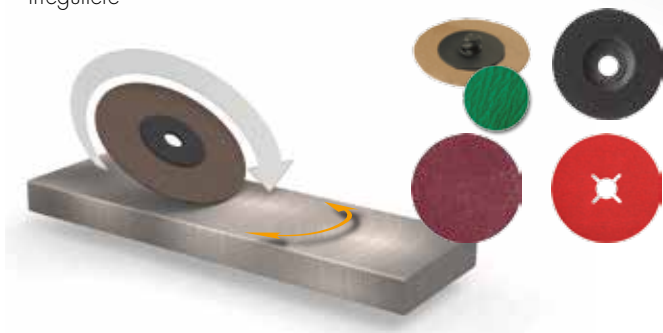


Polissage d'acier inoxydable

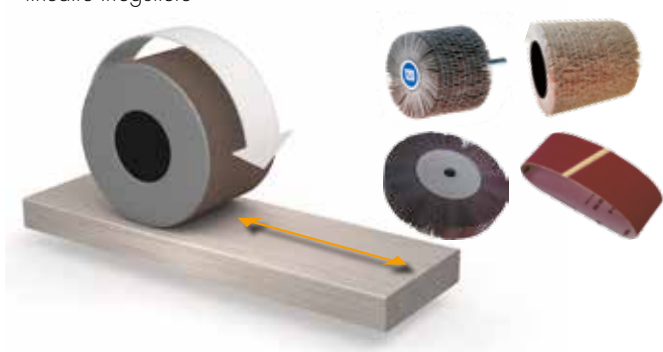
ASTUCES & UTILISATIONS

Type d'outil & Qualité de meulage

ÉBARBAGE EN BOUT – pour une qualité de meulage radiale irrégulière



ÉBARBAGE PÉRIPHÉRIQUE – pour une qualité de meulage linéaire irrégulière



Pièces à usiner rondes et profilées

Pour ces applications, utilisez les modèles fendus de roues à lamelles et rouleaux. Ceux-ci s'adaptent idéalement aux contours de la pièce à usiner et fournissent une qualité de meulage plus régulière.



Préparation de la pièce à usine

Votre outil : abrasifs appliqués

Éliminez totalement toutes les rayures et impuretés profondes. En cas d'utilisation d'acier inoxydable non traité, meulez toujours la peau de laminage avec un grain grossier. Pour des résultats parfaits, ne passez qu'ensuite à un grain K60 ou plus fin.

Utilisez :

- des roues à lamelles dans les endroits exigus ou sur les petites surfaces
- des rouleaux d'une largeur > 100 mm pour les grandes surfaces.



Astuce : Pour un même grain, les résultats seront différents en fonction du régime.



Régime optimal : Pour le traitement de l'aluminium, travaillez à un régime légèrement plus rapide, mais sans dépasser le régime maximal admissible !



WEB-VIDEO



Le **LSZ F VISION COOL**

convient idéalement pour les travaux de préparation. Ses trois encoches offrent une vue dégagée sur la pièce à usiner, empêchant ainsi, p.ex., de déformer les pièces.



Votre revendeur RHODIUS :



RHODIUS Schleifwerkzeuge GmbH & Co. KG

Brohltalstraße 2 • D-56659 Burgbrohl

Téléphone : +33 232825060

Fax gratuit : (DE) +49 800 664 5394

service@rhodius.de • www.rhodius-abrasives.com

RHODIUS

FR / 900864