

FLAP Y ROLLOS TBM, RACS, DF & S/B

Están compuestas de láminas de fibra de nylon "tejido sin tejer" TBM encoladas radialmente alrededor de un núcleo de fibra.

Se producen en varios granos y densidades, utilizándose en ambos "tejido sin tejer" TBM al óxido de aluminio y al carburo de silicio.

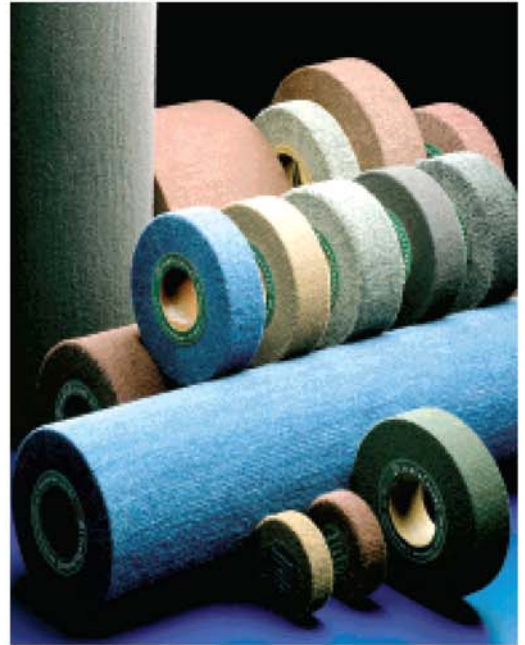
Están disponibles en varias dimensiones y pueden ser usadas sobre máquinas automáticas como semi-automáticas.

Los flaps en TBM, RACS, DF e S/B se fabrican en rollos y se cortan a las medidas requeridas.

Pueden ser utilizadas sobre superficies planas como perfiladas adaptándose perfectamente a la forma del perfil y manteniéndola durante todo el trabajo.

Las máquinas que montan estas ruedas son equipadas de velocidad y sentido de marcha variables.

Los rollos de grandes dimensiones se utilizan sobre grandes plantas en el trabajo del metal como en el trabajo de los paneles de madera maciza, aglomerados o M.D.F. Cada rollo está rectificando y balanceado dinámicamente, para evitar vibraciones y marcas durante su uso.



APLICACIONES

MADERA Y BARNIZ

Se utilizan sobre todos los tipos de maderas, M.D.F. y barnices. Oportunamente perfiladas encuentran gran utilización en el trabajo de los perfiles y de las molduras para el satinado de barnices, selladores y estucos.

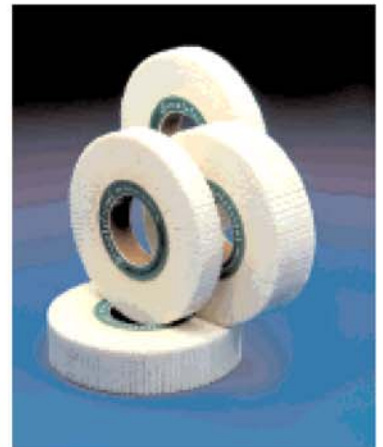
La solución a cada tipo de lijado se encuentra en la combinación de más de una rueda de materiales y granos distintos.

Las ruedas cortadas se utilizan sobre lijadoras automáticas para molduras, en las cuales vienen sucesivamente perfiladas en la correcta posición de trabajo.

Siendo estas máquinas equipadas de velocidades variables sea en el avance de la pieza como en la rotación de la rueda, cambiando un de estas variables se pueden obtener resultados de lijado distintos.

Los flaps pueden trabajar en ambos sentido de rotación, por lo tanto, no es necesario tener particular atención en su utilización.

Los rollos se utilizan esencialmente sobre lijadoras para paneles, después de las bandas, para dar el acabado final.



METAL

Se utilizan para el satinado en la mayoría de los metales, para la preparación a sucesivas operaciones de encolado o barnizado.

Para los trabajos de eliminación del óxido superficial en los circuitos impresos sin remover el cobre. Las ruedas de diámetros pequeños se utilizan principalmente para trabajos manuales, mientras que, para trabajos automáticos, como robot o mesas rotantes, se utilizan los diámetros mayores con baja velocidad.

La amplia gama de granulometrías permite obtener varios tipos de acabados.