

FLAP E RULLONI LAMELLARI TBM, RACS, DF & S/B

Sono composte da lamelle di fibra di nylon "tessuto non tessuto" incollate radialmente intorno ad un nucleo di fibra. Vengono realizzate in varie grane e densità, utilizzando sia "tessuto non tessuto" abrasivo all'ossido di alluminio che al carburo di silicio.

Sono disponibili in diverse dimensioni e possono essere usate sia su macchine automatiche che semi automatiche.

Le ruote lamellari in TBM, RACS, DF e S/B sono costruite in rulli e successivamente tagliate negli spessori richiesti.

Possono essere utilizzate sia su superfici piatte che sagomate adattandosi perfettamente alla forma del profilo.

Le macchine che montano queste ruote hanno velocità e senso di rotazione variabili.

I rulloni di grandi dimensioni vengono usati su grandi impianti nella lavorazione del metallo come nella lavorazione di pannelli in legno massiccio, truciolati o in MDF.

Ogni rullone viene rettificato e bilanciato dinamicamente, per evitare vibrazioni e battute durante l'uso.



APPLICAZIONI

LEGNO E VERNICE

Le ruote vengono usate su tutti i tipi di legno, MDF e molteplici tipi di vernici. Opportunamente sagomate trovano largo impiego nella lavorazione di profili e cornici per la spagliettatura di vernici, fondi e stucchi.

La soluzione ad ogni tipo di levigatura si trova nella combinazione di più ruote di materiali e granulometrie diversi.

Le ruote tagliate vengono montate su levigatrici automatiche per profili, sulle quali vengono successivamente sagomate nella corretta posizione di lavoro.

Queste macchine lavorano a velocità variabili, sia nell'avanzamento del pezzo che nella rotazione della ruota, cambiando una di queste variabili si può ottenere un risultato di levigatura diverso.

Le ruote lamellari possono lavorare in entrambi i sensi di rotazione, quindi non è necessario avere una particolare attenzione nella loro utilizzazione.

I rulloni sono essenzialmente usati su levigatrici per pannelli, si usano dopo i nastri, per dare l'ultima finitura.



METALLO

Vengono usate per la satinatura nella maggior parte dei metalli, per la preparazione a successive operazioni d'incollaggio o verniciatura.

Per le lavorazioni di eliminazione dell'ossido superficiale su circuiti stampati senza asportazione del rame.

Le ruote nei diametri più piccoli trovano largo impiego nelle lavorazioni manuali, mentre per le lavorazioni automatiche, come robot o tavole rotanti, si utilizzano i diametri più grandi a velocità ridotta. L'ampia gamma di granulometrie permette di ottenere molteplici tipi di finiture.