

Para la producción de las herramientas de lijado necesitamos 3 piezas de 30 cm de largo de la muestra del perfil sin lijar. Si es posible, al menos una de las piezas la deben mandar en MDF ya que este material es más estable que la madera y evitamos que las piezas recibidas se deformen.

Así mismo, nos deben indicar datos necesarios, como el diámetro de la herramienta, el diámetro del eje, si es una herramienta de CNC, el diámetro y largo de la pinza, número de revoluciones de la máquina con la que van a trabajar, etc.

Pour la production des outils de ponçage nous avons besoin de 3 échantillons de 30 cm de long non poncé. Si possible, au moins une des pièces doit être envoyé en MDF pour que ce matériau soit plus stable que le bois et éviter que les pièces reçues ne se déforment.

Ainsi, vous devez nous indiquer vos informations nécessaires, comme le diamètre de l'outil, le diamètre de l'axe, si c'est un outil de CNC, le diamètre et la longueur de la pince, le nombre de tour de la machine (tr/min) avec laquelle vous allez travailler, etc.

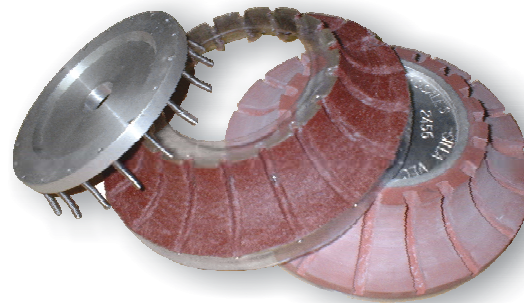
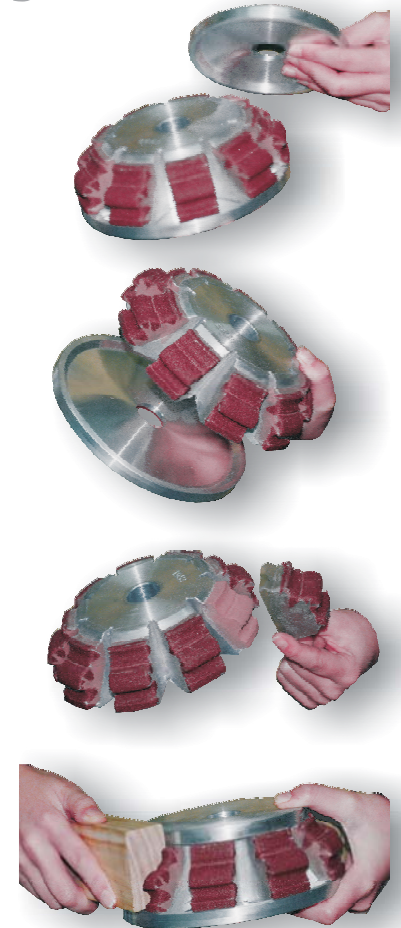
En la oficina técnica, una vez recibidas las muestras del cliente, diseñamos su herramienta basándonos en una imagen digitalizada del perfil. A continuación se envían todos los procesos a los distintos puestos de producción, llevando un control informatizado tanto de los procesos como de la calidad de los productos en fabricación.

Une fois vos échantillons reçus, dans le bureau d'étude nous concevons votre outil en nous basant sur une image numérisée du profil. Ensuite tous les processus sont envoyés aux différents postes de production, menant un contrôle informatisé tant des processus que de la qualité des produits en fabrication.

Nuestro equipo de producción se encarga de mecanizar las piezas mediante maquinaria de última tecnología para conseguir la precisión que requieren nuestros productos. Durante todo el proceso de fabricación se realizan diversos controles de calidad, siendo el último paso, testear la herramienta, simulando las condiciones de trabajo del cliente con sus muestras de madera, verificando la perfecta adaptación del perfil y el acabado realizado en las piezas.

Notre équipe de production se charge de mécaniser les pièces en utilisant des machines dernier cri pour obtenir la précision que requièrent nos produits. Durant tout le processus de fabrication nous réalisons divers contrôles de qualité, avant le dernier passage, nous testons l'outil en simulant les conditions de travail du client avec ses échantillons de bois, en vérifiant l'adaptation parfaite au profil et la finition réalisée sur les pièces.

- ☑ **Lijas recambiables y desechables.**
Disques abrasifs remplaçables et échangeables.
- ☑ **Por su forma constante, permite el perfecto lijado de los perfiles.**
Par sa forme constante, il permet le ponçage parfait des profils.
- ☑ **Alto rendimiento ± 3.000 m.**
Haut rendement ±3.000 m.
- ☑ **Mínimo tiempo de cambio. Inferior a 30 segundos.**
Temps de change minimum. Inférieur à 30 secondes.
- ☑ **Lijado en crudo, fondo de barnices y lacas.**
Ponçage brut, vernis et laque.
- ☑ **Por la forma de montaje, la lija respeta en el lijado los cantos vivos.**
Par le mode d'assemblage, le ponçage respecte les chants vifs.



VENTAJAS DEL USO DE NUESTRAS HERRAMIENTAS

AVANTAGES DE L'UTILISATION DE NOS OUTILS

✔ Diámetro constante, lo que permite un avance constante de las piezas a lijar (cálculo de la producción).

✔ Perfil constante: no es necesario el reajuste cuando se cambian las lijas desechables

✔ Ideal para máquinas CNC.

✔ Larga duración de las lijas desechables entre 3.000 a 5.000 metros, dependiendo del diámetro de la herramienta y del material a lijar.

✔ Cambio de las lijas desechables en menos de 30 segundos.

✔ Agujero de la herramienta adaptado al diámetro del eje de su máquina.

✔ Diámetro de la herramienta adaptado a las necesidades, con un máximo de 200 mm. (Máximas revoluciones 2.000 r.p.m. Dependiendo del diámetro de la herramienta).

Diamètre constant, ce qui permet une progression constante des pièces à poncer (calcul de la production).

Profil constant: Il n'est pas nécessaire de réajuster quand le papier de verre est changé.

Idéal pour les machines CNC.

Longue durée des outils entre 3000 et 5000 mètres), dépendant du diamètre de l'outil et de la matière à poncer.

Changement des disques en moins de 30 seconds.

Trou de l'outil adapté au diamètre de l'arbre de votre machine.

Diamètre de l'outil adapté à vos besoins, avec un maximum de 200 mm. (Révolutions max 2000 r.p.m.. Dépendant du diamètre de l'outil).

INFORMACIÓN TÉCNICA

INFORMATION TECHNIQUE

Las herramientas están compuestas por:

Un disco de aluminio laminado con el agujero de acuerdo al eje de la máquina. Sobre este, por un proceso de vulcanizado el cual ofrece gran estabilidad, se le adhiere la contramoldura a lijar, hecha en una composición de goma cuya dureza y flexibilidad ha sido largamente testada y probada.

Sobre esta base se monta la lija desechable, hecha en plástico recubierto de tela abrasiva con el correspondiente perfil y el grano de lija adaptado a las necesidades de acabado.

La última parte es el sujetador centrífugo (tapas) para los repuestos. Todas estas piezas componen nuestras herramientas con lijas desechables.

CALIDAD DE ACABADO

Dependiendo del tipo de madera recomendamos los siguientes granos de acabado:

- ✕ Maderas blandas: pino, abedul, aliso, de acuerdo a la calidad del fresado y el grado de humedad y resina es aconsejable usar : 60 a 150.
- ✕ Maderas duras: Roble, haya, castaño, maderas tropicales: 100 a 180.
- ✕ Tableros de fibras y chapas: 120 a 220.
- ✕ Superficies tratadas: 220 a 500.

(Estos datos los determina el cliente después de las correspondientes pruebas), en algunos casos es necesario

Les outils se composent de:

Un disque en aluminium laminé avec le trou adapté à l'arbre de la machine. Sur cela, par un procédé de vulcanisation lequel offre une grande stabilité, il adhère à la contremoulure à poncer, fait avec une composition de gomme dont la dureté et la flexibilité ont largement été testé et approuvé.

Sur cette base se monte le disque remplaçable, fait en plastique recouvert de toile abrasive correspondant au profil et au grain adaptés aux finitions désirées.

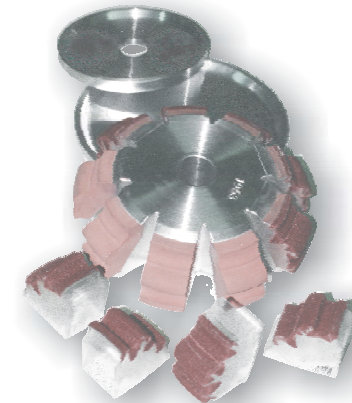
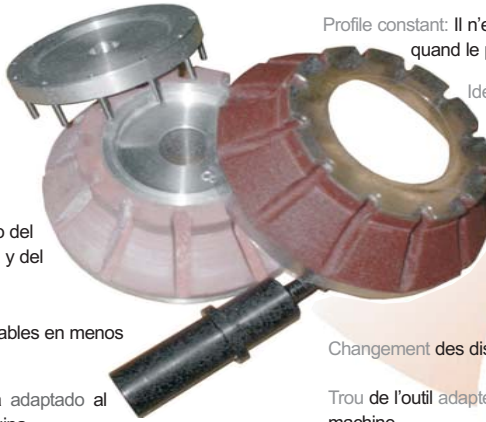
La dernière partie est le is the fastener for the sanding disc. All of these pieces make our sanding tool with replaceable sanding discs.

QUALITÉ DE FINITION

Dépendant du type de bois nous recommandons les grains de finition suivant :

- ✕ Bois tendre: pin, bouleau, aulne, s'accordant à la qualité du fraisage, de l'humidité et de la résine. Il est conseillé d'utiliser: 60 à 150.
- ✕ Bois dur: chêne, hêtre, châtaignier, bois tropical: 100 à 180.
- ✕ Planche de fibres et placage: 120 to 220.
- ✕ Surfaces conditionnées: 220 to 500.

(Ces données sont déterminées par le client après les essayages correspondants) Dans certains cas il est nécessaire de contrôler le nombre de révolutions de l'outil..



FABRICACION SUR MESURE

FABRICACIÓN A MEDIDA