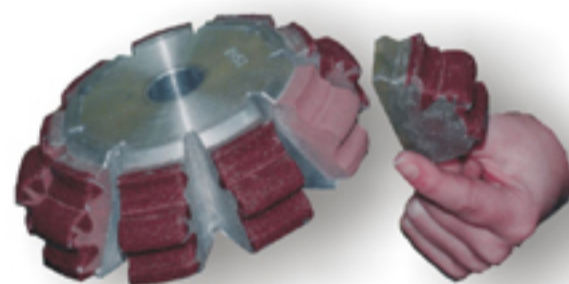
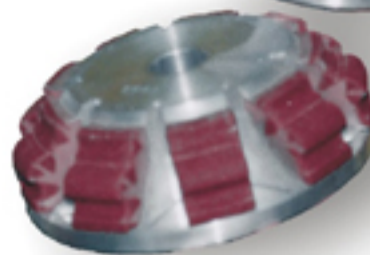


HERRAMIENTAS DE LIJADO

SANDING TOOLS

- ✓ **Lijas recambiables y desechables.**
Exchangeable and replaceable abrasive discs.
- ✓ **Por su forma constante, permite el perfecto lijado de los perfiles.**
Because of its constant form, our wheels allow a very accurate sanding of the profiles.
- ✓ **Alto rendimiento \pm 3.000 m.**
High Performance \pm 3.000 m. (10.000 ft)
- ✓ **Mínimo tiempo de cambio. Inferior a 30 segundos.**
Minimum change time. Less than 30 seconds.
- ✓ **Lijado en crudo, fondo de barnices y lacas.**
Sanding of wood, varnishes and lacquers.
- ✓ **Por la forma de montaje, la lija respeta en el lijado los cantos vivos.**
Due to the high precision with which the tool is manufactured, it respects even the tiniest edges on the moulded profiles.



VENTAJAS DEL USO DE NUESTRAS HERRAMIENTAS

ADVANTAGES OF USING OUR SANDING TOOLS

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

Constant diameter, which enable constant feeding speed of the pieces to be sanded (production calculation).

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

Constant profile: it is not necessary to readjust when the sanding paper is changed.

✔ Ideal para máquinas CNC.

Ideal for CNC machines.

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

Long duration of a replaceable disc between 10.000 ft to 18.000 ft (3.000 meters to 5.000 meters), depending on the tool diameter and the material to be sanded.

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

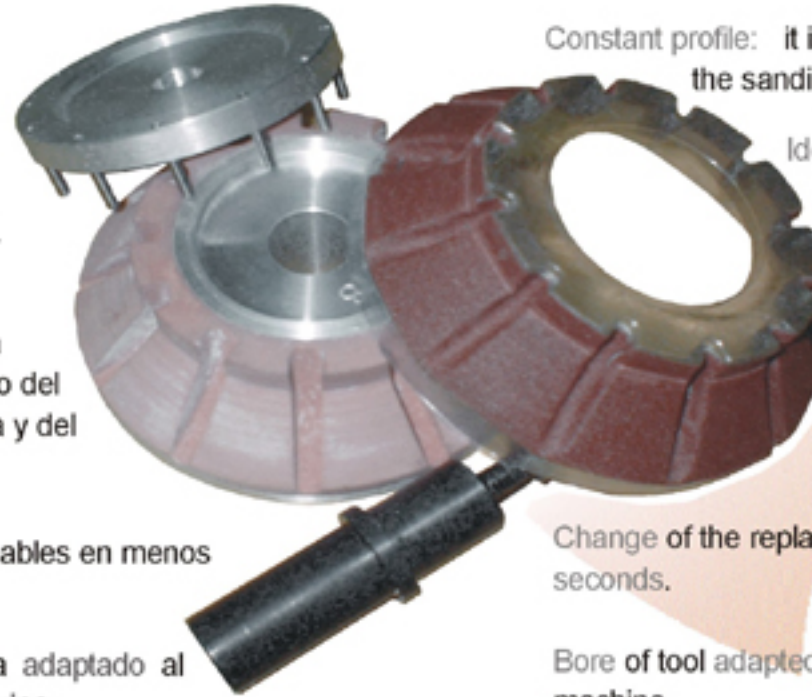
Change of the replaceable disc in less than 30 seconds.

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

Bore of tool adapted to the spindle diameter of your machine.

✔ 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).

Diameter of tool adapted to your requirements with a maximum of 200 mm. (Maximum revolutions of 2000 r.p.m., depending on tool diameter).



CUSTOM MADE PRODUCTS

FABRICACIÓN A MEDIDA

INFORMACIÓN TÉCNICA

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 controlar el nº de revoluciones de la herramienta.

TECHNICAL INFORMATION

The tools are integrated by:

A laminated aluminium disc with the hole according to the shaft of the machine. On this, by a vulcanised system providing great stability, the countermould to be sanded is adhered, built in a composition of rubber whose strength and flexibility is thoroughly tested and proven.

On this base disc the replaceable sanding disc is incorporated, made in plastic covered with abrasive paper with the corresponding profile and the abrasive grit suitable to the needs of the desired finish.

Last part is the fastener for the sanding disc. All of these pieces make our sanding tool with replaceable sanding discs.

QUALITY OF FINISHING

Depending on the type of wood, we recommend the following grits :

- Soft wood: pine, birch, alder, according to the quality of the cut, the humidity and the resin, it is advisable to use 60 to 150.
- Hard wood: Oak, chestnut tree, beech tree, tropical wood: 100 to 180.
- Fibre board and veneer: 120 to 220.
- Conditioned surfaces: 220 to 500.

(To be determined by the customer after corresponding try-outs) in some cases it is necessary to control the number of revolutions of the tool.



PRODUCCIÓN Y DISEÑO

PRODUCTION AND DESIGN



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.

To produce the tools we need three 30cm long and unsanded pieces showing your profile. If possible at least one of the pieces should be of MDF for being this more stable than wood in order to avoid deformations of the pieces received. Also you have to indicate us necessary information as the tool's diameter, the bore diameter, if it was a tool for CNC the diameter and length of the tool's pin, the machine's rpm, etc.



En la oficina técnica, una vez recibidas las muestras del cliente, diseñamos su herramienta basandonos 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.

After receiving the samples at the technical department we design your tool from a digitalized image of the profile. Then all the necessary processes are sent to the different production units, maintaining a computerized control of these processes as well as of the product's quality.



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.

Our production staff mechanizes the pieces using machines of the most sophisticated state-of-the-art technology to obtain the precision required for our products. During the whole process of fabrication we realize several quality controls being the last step testing the tool and the samples made of the wood the client sends, simulating the client's working conditions, thus verifying the perfect adaptation of the tool to the profile and the finish on the pieces.

FACTORY

General Manager *Mr. Juan Francisco Rosales*
Administrative Manager *Mrs. María Angeles Rosales*
Technical Director *Mr. Víctor Gil*

Avda. d'Espioca, 143 - P.O. Box 123

46460 (Silla) VALENCIA - Spain

Tels. 00 34 96 121 23 00 - 00 34 96 121 24 77

Fax. 00 34 96 121 23 90

e-mail : rosales@adv.es

INTERNATIONAL DIVISION

Manager *Mr. Alvaro del Rio*

Tel. 00 34 96 121 29 04

Fax 00 34 96 121 34 23

e - mail : adrint@terra.es

www.rosalesmhl.com