

# ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ДИЗАЙН PRODUCTION AND DESIGN

Для того, чтобы изготовить инструменты, необходимо прислать 3 необработанных образца Вашего профиля длиной 30 см. Если возможно, необходимо предоставить хотя бы один образец древесно-волоконистой плиты средней плотности (ДВП) во избежание деформации. Также необходимо указать такую информацию как: диаметр инструмента, диаметр отверстия; если эта деталь будет изготавливаться для станков с ЧПУ (числовое программное управление), нужно указать диаметр и длину шпинделя, число оборотов в минуту и т.д.

При получении образцов техническим отделом, эскиз профиля цифруется. После этого, вся необходимая информация отсылается в различные производственные подразделения с современными компьютерными системами, контролирующими как процессы обработки, так и качество продукции.

Детали подвергаются механической обработке на станках, отвечающим последнему слову техники, для достижения желаемого размера. Во время всего процесса изготовления, осуществляется усиленный контроль за тем, чтобы данная деталь идеально обрабатывала поверхность присланного заказчиком образца, т.е. изготавливаемая деталь абсолютно точно будет подходить к Вашему профилю как по размеру, так и по качеству.

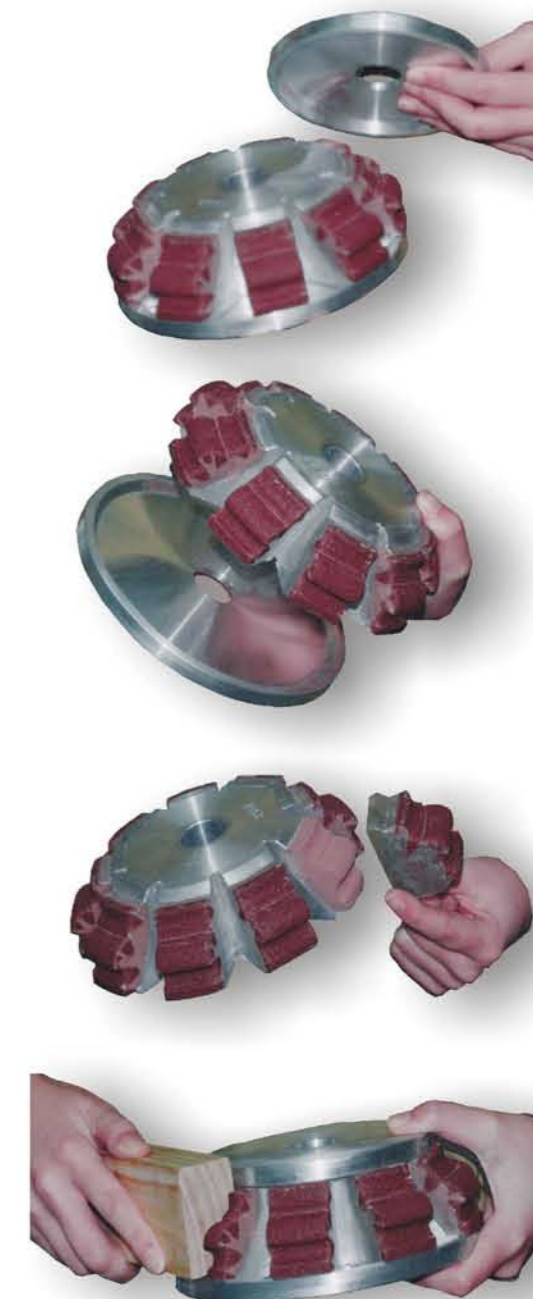
To produce the tools we need three 30cm long and unsanded pieces showing your profile. If possible at least one of the pieces should be of MDF for being this more stable than wood in order to avoid deformations of the pieces received. Also you have to indicate us necessary information as the tool's diameter,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

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.

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.

# ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ SANDING TOOLS

- ☑ **Съемные и легкозаменяемые диски.**  
Exchangeable and replaceable abrasive discs.
- ☑ **Благодаря своей твердой и устойчивой форме, данный механизм позволяет и гарантирует точное и тщательное шлифование.**  
Because of its constant form, our wheels allow a very accurate sanding of the profiles.
- ☑ **Срок действия ± 3000 метров**  
High Performance ± 3.000 m. ( 10.000 ft )
- ☑ **Минимальное время замены диска меньше 30 секунд.**  
Minimum change time. Less than 30 seconds.
- ☑ **Шлифование деревянных, глянцевых и лакированных покрытий.**  
Sanding of wood, varnishes and lacquers.
- ☑ **Инструмент сделан с высочайшей точностью, благодаря чему он бережно отшлифует даже маленькие уголки требуемого профиля.**  
Due to the high precision with which the tool is manufactured, it respects even the tiniest edges on the moulded profiles.



## FACTORY

General Manager *Mrs. María Angeles Rosales*

Technical Director *Mr. Victor 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@rosalesmhl.com](mailto:rosales@rosalesmhl.com)

[www.rosalesmhl.com](http://www.rosalesmhl.com)

# ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НАШИХ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ

## ADVANTAGES OF USING OUR SANDING TOOLS

- ✔ Постоянный диаметр, который способствует постоянной скорости шлифования деталей (производственный подсчет)
- ✔ Постоянный профиль: нет необходимости переустанавливать, когда меняется шлифовальная бумага (сменный диск).
- ✔ Идеально для станков с ЧПУ.
- ✔ Большая продолжительность работы с емного диска (от 3000 метров до 5000 метров), в зависимости от диаметра инструмента и материала, подвергаемого шлифованию.
- ✔ Замена съемного диска меньше чем за 30 секунд.
- ✔ Отверстие инструмента соответствует диаметру шпинделя станка.
- ✔ Диаметр инструмента до 200 мм. (в зависимости от требований клиента). Максимальное число оборотов 2000 об./мин., в зависимости от диаметра

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

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

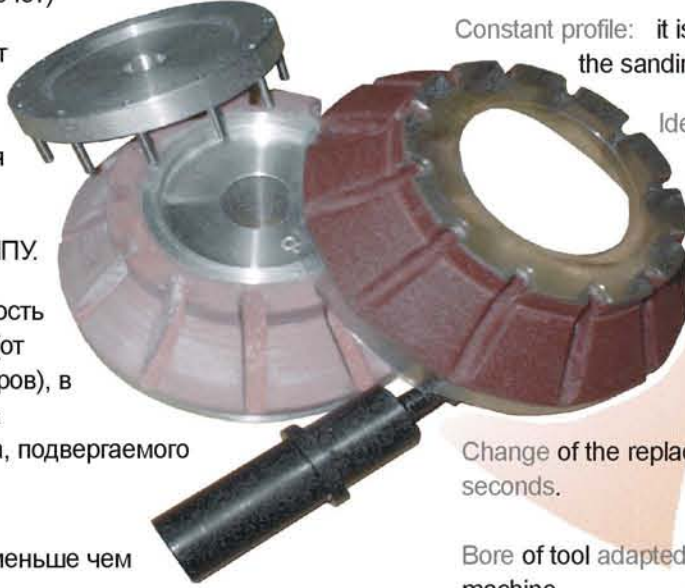
Ideal for CNC machines.

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.

Change of the replaceable disc in less than 30 seconds.

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

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



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## TECHNICAL INFORMATION

Инструмент состоит из алюминиевого диска, сменного диска и крепежной детали.

Многослойный алюминиевый диск с отверстием подходящим под ось станка. На него (с помощью процесса вулканизирования, обеспечивающего устойчивость) прикрепляется форма для шлифования, изготовленная из резины, чья прочность и пластичность тщательно проверена и доказана. На это основание помещается сменный шлифовальный диск, сделанный из пластика. Пластик покрыт абразивной бумагой, соответствующей профилю, и абразивной крошкой, обеспечивающей окончательный аккуратный результат. Последней частью является крепежная деталь для съемного шлифовального диска.

### ДОСТИЖЕНИЕ НАИЛУЧШЕГО КАЧЕСТВА ПРИ ОКОНЧАНИИ ОБРАБОТКИ

В зависимости от типа древесины, рекомендуются следующие абразивные частицы:

- Мягкая древесина: сосна, береза, ольха, в зависимости от качества среза, степени влажности и количества смолы, рекомендуется использовать от 60 до 150 ед.
- Жесткая древесина: дуб, каштан, бук, тропическая древесина: от 100 до 180 ед.
- Листовая фибра или шпон: от 120 до 220 ед.
- Модифицированные поверхности: от 220 до 500 ед.

В отдельных случаях необходим контроль числа оборотов инструмента (по результатам обработки образцов).

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.



## CUSTOM MADE PRODUCTS

# ЧЕТКО ОБРАБОТанный МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ