

POLISSAGE

Haute brillance pour les exigences les plus élevées

Dans de nombreux domaines, l'usinage de précision de la surface des outils est essentiel pour un fonctionnement parfait. Dans tous les cas où l'usure est due à l'abrasion, au soudage à froid ou à l'adhésion, l'usinage de finition haute brillance des outils, par exemple, garantit une nette augmentation de la durée de vie.

Dans nos usines, nous polissons des outils de toute taille avec le même soin et la même fiabilité. Grâce à notre savoir-faire et à l'engagement de nos collaborateurs, nous sommes en mesure d'exécuter vos commandes dans les plus brefs délais et à votre entière satisfaction.

Polir signifie toujours travail manuel qualifié. Pour cette raison, voestalpine eifeler dispose d'excellents spécialistes avec de nombreuses années d'expérience pour les commandes de polissage. Car sans le «doigté» requis qui exige du talent et de l'expérience, il n'est pas possible de fabriquer des moules de qualité complexes en matière de polissage.

Afin de réduire au minimum le temps nécessaire au polissage, nous disposons bien entendu de toutes les méthodes mécaniques conformes à l'état technique actuel.

CARACTÉRISTIQUES

- » Les outils de haute qualité sont souvent revêtus de nos jours selon le procédé PVD ou CVD. La structure de surface des outils est d'une importance décisive pour l'amélioration de la durée de vie de l'outil à réaliser.
- » Chez voestalpine eifeler, les polissages sont toujours effectués selon une topographie de surface favorisant le frottement et formant un film lubrifiant.
- » À partir de l'état érodé
- » À partir des stries de fraisage
- » Finition selon les spécifications du plan
- » Finition à partir de modèles sous forme de polissage des stries, grains ou haute brillance
- » Pour assurer une surface parfaite des produits finis en plastique, améliorer la démoulabilité et augmenter la durée de vie des outils, les moules à injection sont généralement polis. Un polissage haute brillance des surfaces fonctionnelles à $R_z = 0,4 - 1,2 \mu\text{m}$ transforme les cavités du moule, les noyaux, etc. en outils finis.
- » Le polissage brillant associé au revêtement dur voestalpine eifeler fournissent le meilleur résultat.

APPLICATIONS

Technique des matières plastiques	Moules d'injection Cavités de moule Noyaux
Technique de formage	Bagues d'étrépage Matrices Poinçons Moules





Respecter les caractéristiques de surface indiquées au plan et déterminer les valeurs à l'aide des dimensions de grain indiquées dans le tableau.

Grain	$R_a \mu\text{m}$	$R_z \mu\text{m}$
100	0,71	5,40
220	0,49	3,50
320	0,36	2,90
400	0,32	2,30
600	0,20	1,60
800	0,14	0,90
1000	0,12	0,70
6 μm	0,06	0,30
3 μm	0,05	0,30

ÉTAPES DE TRAVAIL

- » Nettoyer le poste de travail et les appareils
- » Dégraisser les moules
- » Dégrossir avec une pierre à polir
- » Vérifier le tracé en fonction de l'incidence de la lumière
- » Lors du changement de grain: nettoyer le moule et changer le fluide
- » Pour le grain: effectuer un test de corrosion
- » Réaliser la finition brillante avec de la pâte de diamant et un feutre
- » Conservation de la surface

