

Fraises carbure

Que ce soit la fabrication d'automobiles, de containers, rails ou métaux - les fraises carbure sont utilisées dans de nombreuses industries. Avec notre denture spéciale Z6 le taux d'enlèvement de matière est très élevé.

Les fraises carbure sont universellement idéales pour la plupart des matériaux les plus utilisés comme l'acier, l'acier inoxydable, les métaux non-ferreux et la fonte.



Fraise carbure - bout pointu



Fraise carbure - bout arrondi



Consultez-nous concernant la gamme pour chantiers navals avec denture spéciale. Grâce à leur angle de coupe optimisé, l'enlèvement de matériel est augmenté jusqu'à 30%. (disponible pour toutes les formes).

Disques de polissage à lamelles

Grâce à leur structure de lamelles en nappe abrasive en éventail, les disques de polissage à lamelles (grains gros et moyen) donnent un excellent résultat pour la préparation de surface à souder, la reprise des cordons de soudure et l'élimination des projections de soudure. Les disques de polissage à lamelles éliminent aussi les pellicules d'oxyde et la couleur de recuit après soudure de tuyauteries, de citernes et d'engins.

- La nappe abrasive en grain gros est légèrement meulante et peut donc très bien lisser les aspérités du cordon de soudure ou permettre d'obtenir une finition de soudure plus fine.
- La nappe abrasive en grain moyen convient pour le dépolissage et le satinage des cordons V2A.



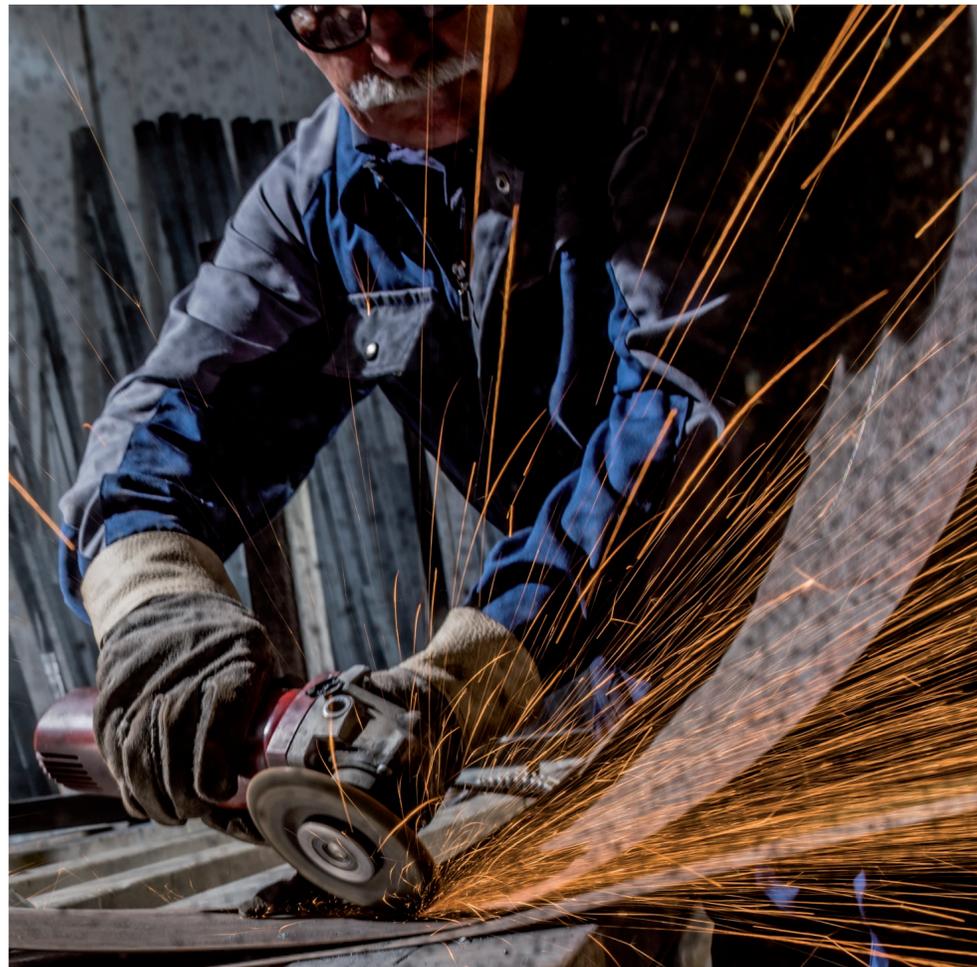
Reprise de cordon de soudure avec disque de polissage à lamelles.



Enlèvement de rouille et scories efficace.

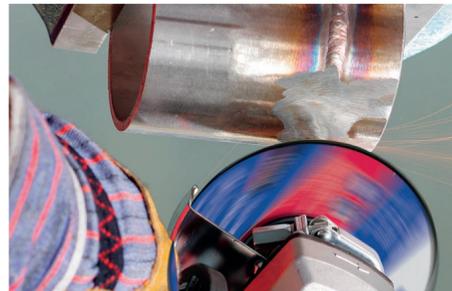
Distribué par :

osborn.com



Outils professionnels pour le soudage

Enlèvement matière plus rapide et plus important avec un disque à ébarber



- Les meules à ébarber réalisent un enlèvement de matière important en peu de temps, elles peuvent être utilisées pour enlever complètement le cordon de soudure si nécessaire. Pour enlever les soudures et non le cordon nous recommandons plutôt d'utiliser une brosse ou un disque de polissage à lamelles.
- Les disques à ébarber ont une durée de vie plus longue que les disques à lamelles.

Le travail avec les meules à ébarber génère un échauffement. Cela peut provoquer un bluissement thermique de la pièce travaillée.

Les meules à ébarber sont des outils de nettoyage très utilisés pour enlever beaucoup de matière rapidement. Cela donne en général un travail grossier.

Meules à ébarber



Les disques à lamelles sont très polyvalents:

- Les disques abrasifs à lamelles sont utilisés dans le travail préliminaire au soudage pour le décalaminage, l'ébarbage, le chanfreinage ou la préparation en V de la zone de soudage.
- Après le soudage, les disques abrasifs à lamelles sont l'outil à utiliser pour lisser ou meuler le cordon de soudure. Ils permettent aussi d'éliminer vite et facilement les projections ou les scories qui ont pu contaminer la surface.

Comparés à des disques à ébarber, ils enlèvent moins de matière. Grâce à la construction de lamelles abrasives superposées on obtient une découpe plus fine et régulière et ils sont plus confortables à l'usage. Osborn utilise des toiles abrasives avec des grains standards zirconium ou céramique. Ils possèdent une couche supplémentaire avec un traitement spécial qui aide à réduire la température lors de l'utilisation. Cela aide à réduire voire à éliminer le ternissement.

Disques à lamelles

Le disque abrasif de gros nettoyage



Nettoyage/débrassage d'une surface en acier avec le disque de gros nettoyage.

- La nappe abrasive est constituée de filaments de nylon en chevrons qui ont été imprégnés de résine et durcis.
- La nappe abrasive libère les contaminations et les inclusions de la surface, enlève le bluissement thermique et les projections fines.

Le disque abrasif de gros nettoyage se comporte de la même manière que les brosses techniques et retire les corps étrangers sans enlèvement de matière. Ces disques ne sont pas faits pour le travail des arêtes ou l'ébarbage !

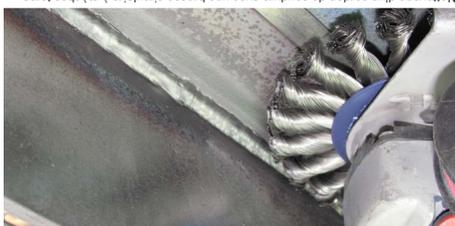
Utilisation de brosses techniques pour le nettoyage des cordons de soudure à plusieurs avantages :

- Les brosses sont des outils qui n'enlèvent pas de matière. Elles peuvent nettoyer la contamination et les débris en laissant intacte le reste de la brasure.
- Les brosses génèrent 95% d'inertie en moins par rapport à des outils abrasifs.
- Comparées à des outils abrasifs, les brosses sont en moyenne de 6 à 8 dB(A) moins bruyantes. Une différence de 3 dB(A) représente une multiplication (ou une division) par deux de l'intensité sonore.
- Les brosses génèrent moins de chaleur à l'utilisation et n'affectent donc pas la surface moléculaire des matériaux soudés.
- Les brosses ont une durée de vie plus longue que les outils abrasifs.

Différences de processus: à gauche traitement avec un disque à ébarber (enlèvement de matière), à droite avec une brosse (finition de surface uniquement)



Nettoyage d'un cordon de soudure avec une brosse circulaire à mâches torsadées



Brosses

Les brosses techniques sont la solution idéale pour éliminer la contamination et les inclusions en toute sécurité, tout en préservant la structure de la matière soudée.

Matrice de soudage

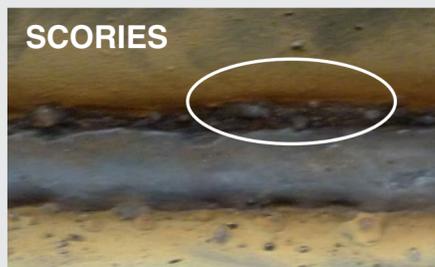
Recommandations produits

Selon le processus de soudage, des contaminations ou des inclusions non métalliques se forment à la surface du cordon de soudure. Notre matrice de soudage vous aide à choisir le produit qui convient à votre application.

Type de soudage / Opération	Matériau	Emplacement soudure / Application	Caractéristiques	Machine/ meuleuse d'angle		Réf Article	Description	Garnissage	Dimension garnissage
Chamfreiner les arêtes	Acier	gros, ébavurage d'arêtes	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180 Modèle 115 Modèle 125		5241-306 100	Disque à lamelles Zircon Plus, Ø 115 x 22,23 mm, bombé	Zircon corindon	60
	5242-306 100					Disque à lamelles Zircon Plus, Ø 125 x 22,23 mm, bombé			
Fraisage des arêtes	Acier	arêtes, cordon de soudure	fort taux d'enlèvement de matière	Meuleuse droite		0093-080 065	Fraise carbure avec tête ogive pointue SPG 10 mm	Carbure (fraise)	Denture crantée
						0043-080 070	Fraise carbure avec tête ogive pointue SPG 12 mm		
Pré-nettoyage de la soudure	Acier / Acier inoxydable	gros, plat gros, angle	respecte la matière	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 115		0002-608 151	Brosse coupe Ø 65 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,50 mm
						0002-622 151	Brosse conique Ø 125 mm, mèches torsadées		
Pré-nettoyage de la soudure	Acier / Acier inoxydable	gros, plat gros, angle	nettoyage seulement	Modèle 125		0002-608 351	Brosse coupe Ø 65 mm, mèches torsadées	Nappe abrasive	
						0002-622 351	Brosse conique Ø 125 mm, mèches torsadées		
Pré-nettoyage de la soudure	Acier / Acier inoxydable	gros, pour deux dimensions	Faible enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125		6700-002 100	Disque de gros nettoyage Ø 125 mm	Nappe abrasive	
						5541-204 100	Disque à lamelles Polimax 1, Ø 115 x 22,23 mm		
Pré-nettoyage de la soudure	Acier / Acier inoxydable	fin, deux dimensions		Modèle 115 Modèle 125		5541-206 100	Disque à lamelles Polimax 2, Ø 115 x 22,23 mm	Nappe abrasive	gros medium gros medium
						5542-204 100	Disque à lamelles Polimax 1, Ø 125 x 22,23 mm		
Soudage - MMA, Electrode	Acier	Racine	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		2906-026 501	Brosse circulaire Ø 115 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,50 mm
						9802-921 873	Brosse circulaire Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées enrobées		
Soudage - MMA, Electrode	Acier	Creux	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		9802-921 875	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées enrobées	Fil acier	0,50 mm
						9502-626 501	Brosse circulaire Ø 115 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - MMA, Electrode	Acier	Crête	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		9502-626 251	Brosse circulaire Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,50 mm
						9906-026 051	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - TIG/MIG/MAG	Acier	Racine	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		9502-626 311	Brosse circulaire Ø 115 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,35 mm
						9502-626 311	Brosse circulaire Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - TIG/MIG/MAG	Acier	Creux	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		4602-626 131	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,35 mm
						9502-626 301	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - TIG/MIG/MAG	Acier	Crête	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		9502-626 311	Brosse circulaire Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier	0,35 mm
						4602-626 131	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - Acier inoxydable/plasma	Acier inoxydable	Racine	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		0002-626 650	Brosse circulaire Ø 115 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier inoxydable	0,50 mm
						0002-626 651	Brosse circulaire Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées		
Soudage - Acier inoxydable/plasma	Acier inoxydable	Creux	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		2902-626 051	Brosse circulaire Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées	Fil acier inoxydable	0,35 mm
						0002-631 331	Brosse circulaire Ø 125 x 13 mm, mèches torsadées		
Soudage - Acier inoxydable/plasma	Acier inoxydable	Crête	Ep. paroi jusqu'à 15 mm Ep. paroi jusqu'à 20 mm Ep. paroi jusqu'à 30 mm	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180		2202-631 331	Brosse circulaire Ø 125 x 13 mm, mèches torsadées	Fil acier inoxydable	0,50 mm
						0002-653 351	Brosse circulaire Ø 178 x 13 mm, mèches torsadées		
Meulage du cordon	Acier	Racine	étroit médium large	Modèle 125		1123-270 100	Combo disque à tronçonner/Meule à ébarber AS 46 T Inox cut+grind, Ø 125 x 2,5 x 22,23 mm, bombé	Oxyde d'aluminium	46
						3123-551 100	Meule à ébarber AK 36 T, Ø 125 x 3 x 22,23 mm, bombé		
Meulage du cordon	Acier	Creux	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180 Modèle 230		3124-500 100	Meule à ébarber AS 30R, Ø 125 x 4 x 22,23 mm, bombé	Oxyde d'aluminium	30
						3116-040 100	Meule à ébarber A 30 T, Ø 115 x 6 mm, bombé		
Meulage du cordon	Acier inoxydable	Racine	étroit médium large	Modèle 125		1123-270 100	Combo disque à tronçonner/Meule à ébarber AS 46 T Inox cut+grind, Ø 125 x 2,5 x 22,23 mm, bombé	Oxyde d'aluminium	46
						3123-551 100	Meule à ébarber AK 36 T, Ø 125 x 3 x 22,23 mm, bombé		
Meulage du cordon	Acier inoxydable	Creux	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 180 Modèle 230		3124-560100	Meule à ébarber AK 24 V, Ø 125 x 4 x 22,23 mm, bombé	Oxyde d'aluminium, sans fer ni soufre	30
						3116-540 100	Meule à ébarber AS 30 T Inox, Ø 115 x 6 mm, bombé		
Meulage du cordon	Acier inoxydable	Creux	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 180 Modèle 230		3126-540 100	Meule à ébarber AS 30 T Inox, Ø 125 x 6 mm, bombé	Oxyde d'aluminium, sans fer ni soufre	30
						3186-541 100	Meule à ébarber AS 30 T Inox, Ø 180 x 6 mm, bombé		
Meulage du cordon	Acier inoxydable	Creux	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 180 Modèle 230		3237-545 100	Meule à ébarber AS 30 T Inox, Ø 230 x 7 mm, bombé	Oxyde d'aluminium, sans fer ni soufre	30
						3186-541 100	Meule à ébarber AS 30 T Inox, Ø 180 x 6 mm, bombé		
Brossage du cordon	Acier	plat	respecte la matière	Modèle 115 Modèle 125 Modèle 115		3902-613 161	Brosse coupe Ø 60 mm, fil Xtreme	Fil acier, câblé	0,30 mm
						3912-613 163	Brosse coupe Ø 75 mm, fil Xtreme		
Brossage du cordon	Acier inoxydable	coin, angle, linéaire		Modèle 115		3902-512 161	Brosse conique Ø 100 mm, fil Xtreme	Fil acier, câblé	0,30 mm
						0002-506 161	Brosse circulaire Ø 70x11 mm sur tige		
Brossage du cordon	Acier	contour, profilé, intérieurs	diamètre variable	Meuleuse droite		3906-030 364	Ruffut brosse pinceau Ø 20 - 70 mm selon vitesse, fil Xtreme	Fil acier, câblé	0,35 mm
						3906-030 310	Ruffut brosse pinceau Ø 23 - 80 mm selon vitesse, fil Xtreme		
Brossage du cordon	Acier inoxydable	soudure d'angle	gros, manuel	Manuel		0003-162 133	Brosse pour soudures, 3 rangs en V	Fil acier inoxydable	0,30 mm
						0003-162 333	Brosse universelle, manche rouge		
Brossage du cordon	Acier	deux dimensions, universelle	fin, manuel	Manuel		0008-462 291	Brosse universelle, manche rouge	Fil acier inoxydable	0,30 mm
						0008-462 391	Brosse universelle, manche vert		
Finition du cordon	Acier / Acier inoxydable	plat	enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125		5231-386 100	Disque à lamelles Zircon Power, Ø 115 x 22,23 mm, bombé	Zircon corindon	60
						5232-386 100	Disque à lamelles Zircon Power, Ø 125 x 22,23 mm, bombé		
Finition du cordon	Acier inoxydable, fortement allié	gros, ébavurage d'arêtes	reduit le ternissement	Modèle 115 Modèle 125		5851-306 100	Disque à lamelles Zircon Maxx, Ø 115 x 22,23 mm, bombé	Zircon corindon	40
						5852-306 100	Disque à lamelles Zircon Maxx, Ø 125 x 22,23 mm, bombé		
Finition du cordon	Acier / Acier inoxydable	gros, ébavurage d'arêtes	fort taux d'enlèvement de matière	Modèle 115 Modèle 125		6761-043 100	Meule à ébarber Grindmaxx, Ø 115 x M 14, plat	Grain céramique	40
						6762-043 100	Meule à ébarber Grindmaxx, Ø 125 x M 14, plat		
Finition fine de la soudure	Acier, Acier inoxydable	Plat	satinage	Modèle 115 Modèle 125		5541-206 100	Disque à lamelles Polimax 2, Ø 115 x 22,23 mm	Nappe abrasive	medium
						5542-206 100	Disque à lamelles Polimax 2, Ø 125 x 22,23 mm		
Finition fine de la soudure	Acier, Acier inoxydable	Satinage		Perceuse		8603-600 004	Kit de satinage, 4 pièces: 3 roues abrasives et mandrin	Nappe abrasive	gros/medium/fin
						8603-600 010	Kit de polissage, 10 pièces: 3 disques de polissage, 1 mandrin et 3 pâtes de polissage		
Finition fine de la soudure	Acier, Acier inoxydable	Polissage	polissage			8603-600 010	Kit de polissage, 10 pièces: 3 disques de polissage, 1 mandrin et 3 pâtes de polissage	Disques sisal/coton, coton et intissé doux	brossage, polissage, avivage
						8603-600 010	Kit de polissage, 10 pièces: 3 disques de polissage, 1 mandrin et 3 pâtes de polissage		



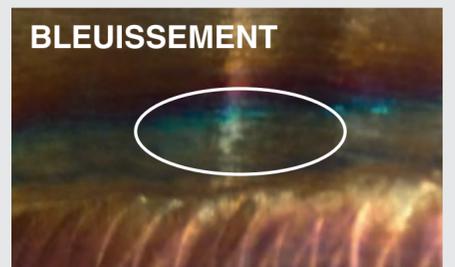
Les impuretés les plus communes dans le soudage :



MMA



TIG / MIG / MAG



INOX / PLASMA

Les inclusions non métalliques ont une adhésion inférieure à celle de la matière du cordon de soudure. Si le composant soudé est ensuite enduit, de la corrosion ou des défauts dans le revêtement peuvent apparaître sur les sites d'inclusion. Vous trouverez dans la matrice de soudage l'outil de nettoyage approprié en fonction du procédé utilisé et de la zone à nettoyer (racine, creux ou crête).