

Communiqué de presse

Meulage inversé

Nombreux sont les défis qui se posent lors du meulage. Le meulage des soudures de réparation réalisées à l'arrière d'une pièce est en effet particulièrement délicat et le recours à des solutions artisanales peut s'avérer très dangereux.

Marienheide,
03/02/2022

Auteur
Florian Pottrick

Nombre de caractères
2 565 (avec espaces)



Photo 1

Meulage aisé de soudures de réparation réalisées à l'arrière d'une pièce...

[pi-cdr-rs-01.jpg]

Les professionnels du meulage connaissent bien cette situation : le meulage de soudures réalisées à l'arrière d'une pièce est très compliqué en raison de la mauvaise accessibilité de ces zones. Par nécessité, les techniciens fabriquent leurs propres outils abrasifs. Mais ces outils n'ont été soumis à aucun essai de sécurité et ne répondent à aucune consigne de sécurité. Une pratique dangereuse et souvent peu rentable.

PFERD, maîtrise ces problèmes d'usinage des surfaces et a élargi sa gamme d'outils COMBIDISC à la variante « RS » dont le brevet est en cours de dépôt. Dans cette variante, le grain abrasif n'est pas appliqué sur la face inférieure de l'outil, ce qui est habituellement le cas dans le meulage frontal, mais sur sa face supérieure. Ceci permet de travailler par l'arrière : il suffit d'approcher l'outil de la zone à usiner et de le tirer vers soi, sans devoir exercer de pression pour le meulage. C'est donc le revêtement abrasif de la face supérieure de l'outil qui exerce son action.

Les pastilles abrasives COMBIDISC sont proposées avec des grains en céramique de haute qualité ainsi qu'une couche d'additif anti-échauffement. Ces outils sont adaptés aux matériaux réfractaires comme par exemple des al-



liages à base de nickel et génèrent d'excellents résultats que ce soit en terme d'enlèvement de matière ou de qualité d'état de surface. Cette nouvelle génération de COMBIDISC permet de travailler avec précision sans endommager les parties de la pièce qui ne doivent pas être touchées. En effet, la face opposée à celle de l'écrou de fixation est dénuée de grain d'abrasif. D'autre part, le porte-outil est revêtu de plastique dans la zone de la pièce à usiner, ce qui crée une protection contre les chocs et contre la corrosion par contact. La gamme PFERD comprend les versions grain céramique (CO-COOL, pour l'acier inoxydable [INOX], les métaux non ferreux durs, les matériaux réfractaires), carbure de silicium (SiC, pour les métaux non ferreux, les plastiques renforcés de fibres ou matières thermoplastiques) et corindon (A-PLUS, pour les aciers et alliages de fonderie ainsi que les métaux non ferreux) en plusieurs tailles.

À propos de PFERD :

La société August Rüggeberg GmbH Co. KG – PFERD WERKZEUGE compte parmi les leaders dans la fabrication d'outils pour le traitement des états de surface et le tronçonnage du métal. Riche d'une histoire plus que bicentenaire, l'entreprise familiale de Marienheide fabrique ses outils dans huit usines et propose une large gamme de 9000 articles. Avec ses 1950 collaborateurs répartis dans 26 filiales implantées partout dans le monde, PFERD assure une présence optimale pour le suivi et l'approvisionnement de nos clients.

Photos :

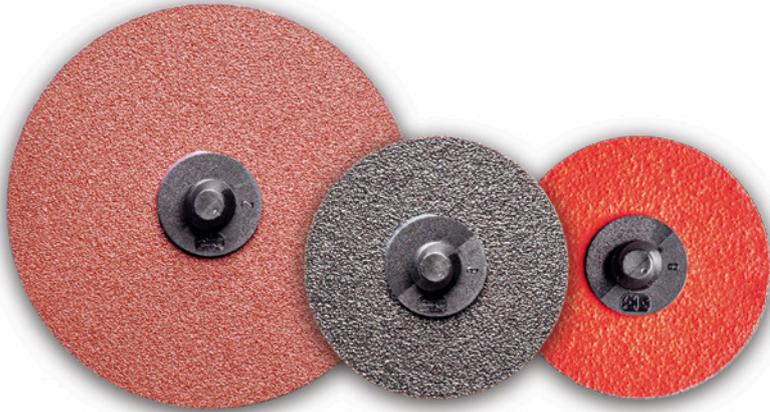


Photo 2

La gamme de produits PFERD s'élargit avec l'arrivée de versions et granulométries supplémentaires afin de pouvoir proposer le produit adapté à tous les matériaux usuels.

[pi-cdr-rs-03.jpg]



Photo 3

Meulage aisé de soudures de réparation réalisées à l'arrière d'une pièce...

[pi-cdr-rs-01.jpg]



Photo 4
...avec les outils abrasifs COMBI-DISC, version RS

[pi-cdr-rs-02.jpg]

Contact presse

August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge

Florian Pottrick
PR/Relations publiques
Hauptstr. 13
D – 51709 Marienheide

Tél. : +49-(0)-2264-9353
Fax : +49-(0)-2264-9660
Courriel : florian.pottrick@pferd.com
www.pferd.com

Reproduction gratuite, photo(s) © August Rüggeberg GmbH & Co. KG