

# DISCHI - SPAZZOLE - RUOTE PER PULITURA E LUCIDATURA

## MATERIALI IMPIEGATI ED APPLICAZIONI

COTONE PANNO LANA	LUCIDATURA, BRILLANTATURA	TUTTI I METALLI ALLUMINIO E LEGHE
RODIFLEX (SPUGNA ABRASIVA)	SATINATURA	ACCIAIO, ALLUMINIO
FIBRA DI TAMPICO TRECCIA SISAL	LUCIDATURA, SATINATURA LUCIDATURA, SATINATURA	ACCIAIO, TUTTI I METALLI
SISAL + COTONE SISAL	SGROSSATURA, PULITURA SGROSSATURA, PULITURA	TUTTI I METALLI TUTTI I METALLI
FILO ACCIAIO	SGROSSATURA, SATINATURA	ACCIAIO
TELA ABRASIVA	SMERIGLIATURA (AD UMIDO O A SECCO)	METALLI FERROSI E NON FERROSI

## TIPPI

- **dischi semplici o in "fogli" con cucitura centrale:** tradizionali dischi usati quasi esclusivamente sulle pulitrici manuali. Vengono confezionati con varie qualità di cotone (anche "stock"), panno/lana, Rodiflex. Possono essere preparati in "mazzette" con cucitura al centro.

- **dischi a fogli semplici con trapuntature:** tradizionali dischi a grande diametro per robot, con trapuntature a richiesta.

- **dischi ventilati:** per tutte le operazioni di pulitura, lucidatura e satinatura di pezzi piani e sagomati sia su macchine pulitrici manuali che automatiche. Possono essere confezionati con cotone naturale e trattato, panno/lana, Rodiflex, sisal+cotone, solo sisal con o senza impregnazioni.

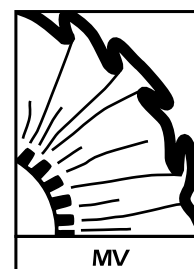
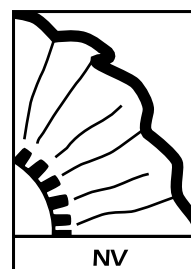
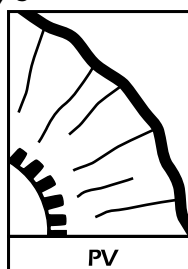
I dischi ventilati confezionati con un particolare tessuto di sisal consentono una finitura semi-lucida.

Se confezionati con rivestimento di cotone e numerose cuciture di rinforzo hanno un maggiore potere di ritenzione della pasta.

Modificando il tipo di pasta abrasiva, sono adatti per ogni tipo di materiale: acciaio, alluminio, ottone, leghe, plastica, etc.

La durezza di questi dischi può essere variata e controllata da:

- **∅ del foro**
- **numero delle falde:**
  - per dischi di cotone 12, 16, 20, 24
  - per dischi di sisal+cotone 2, 4, 6
  - per dischi di sisal 4, 6, 8
- **quantità delle pieghe**
- **tipo di ventilazione:**
  - PV poca ventilazione
  - NV normale ventilazione
  - MV molta ventilazione



- **dischi plissettati:** per tutte le operazioni di lucidatura, particolarmente indicati per la lavorazione ad immersione dei pezzi (particolari sagomati). Possono essere confezionati con cotone naturale e trattato, sisal e sisal+cotone con o senza impregnazione. Anche in questo caso, modificando il tipo di pasta abrasiva, sono adatti per ogni tipo di materiale: acciaio, alluminio, ottone, leghe, plastica, etc.

Ogni singolo strato di tessuto è piegato a Z e poi disposto intorno al centro in modo:

- **standard:** disco più rigido
- **a spirale:** disco più flessibile

Una particolare confezione prevede una mini-plissettatura (pieghe a "Z" molto piccole) che rende i dischi idonei alla pulitura "in immersione" di piccoli pezzi (maniglie, pomoli per rubinetteria, etc.): si tratta dell'art. 1086 mini-plissettati confezionati esclusivamente con cotone qualità MA.

Esistono due tipi di dischi plissettati:

- a) con aggraffatura:** diametro esterno 250-500 mm. standard e spirale
- b) a grande diametro:** diametro esterno 700-960-1600 mm. a spirale con riduzione in cartone e prossimamente anche con aggraffatura metallica



- **dischi trapuntati di cotone:** ottenuti da dischi semplici con cuciture a spirale di larghezza variabile da 8 a 20 mm. Per macchine pulitrici manuali e anche automatiche.

- **dischi trapuntati di sisal:** per operazioni di sgrossatura e forte asportazione. Per pulitrici manuali e automatiche. Possono essere confezionati con solo sisal o sisal+cotone con o senza impregnazione.

- **Trapuntati "a spicchi":** con cuciture a spirale di larghezza media 5-20 mm. Il tessuto di sisal viene tagliato a spicchi, ovvero a triangoli, con le fibre disposte a 45° per ridurre al minimo lo sfilacciamento ed ottenere un'usura uniforme. Per le macchine automatiche, questi dischi vengono induriti mediante impregnazioni (vedi a pag. 22 per dettagli).
- **Trapuntati "a sbieco":** vengono impiegati su tutti i metalli, dove sono necessarie forti asportazioni ed operazioni di sgrossatura. Sono generalmente sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli).

- **dischi ondulati:** per la sgrossatura e la pre-lucidatura (di acciaio, ferro, cromo). Grazie alla particolare ondulazione del tessuto (di sisal misto a cotone con o senza impregnazione, di solo cotone naturale o trattato) si ottiene un forte effetto aggressivo senza però surriscaldare il pezzo da lavorare. Mediante opportune impregnazioni se ne aumenta la durezza e la durata (vedi a pag. 22 per dettagli).

E' l'utensile ideale quando si deve lavorare con una ruota singola che non tenda ad aprirsi (specialmente per lavorazione dei bordi).

- **dischi di treccia sisal:** le caratteristiche principali di questi dischi, sono l'estrema flessibilità e morbidezza che consentono di lavorare anche pezzi molto sagomati e di ottenere una finitura semi-lucida molto uniforme. Sono normalmente sottoposti ad impregnazione per aumentarne la durata (vedi a pag. 22 per dettagli).





