

Consigli per la rifinitura e la lucidatura di scheletrati fusi con leghe *remanium*®



Data dell'informazione:
03/11

Indicazioni generali

Le leghe d'acciaio *remanium*® e più precisamente la *remanium*® GM380+, GM 700+, GM800+ e la GM900 devono essere lavorate con strumenti di rifinitura e lucidatura specifici.

Una modellazione pulita ed il corretto impiego del rivestimento da fusione, facilita la successiva fase di rifinitura e di adattamento al modello master. Gli strumenti utilizzati nelle varie fasi di lavorazione dovrebbero essere destinati esclusivamente ad un solo tipo di lega.

Passaggi operativi di rifinitura e lucidatura

Tipo di lavoro	Strumenti utilizzati	REF	Note
Taglio dei perni di colata	Dischi separatori ST	130-100-00	Elevata capacità di taglio e resistenza. Per rapida.
	Dischi separatori STM	130-110-00	Elevata capacità di taglio e resistenza. Per manipolo.
Riduzione del canale	Dischi abrasivi	131-322-50	Particolarmente indicati per la sgrossatura.
Sgrossatura	Frese in carburo di tungsteno a taglio incrociato grosso	123-581-00 123-583-00 123-584-00 123-585-00	Indicate per la riduzione di zone troppo spesse.
Rifinitura intermedia	Frese Diasint	137-826-00 137-827-00 137-831-00	Strumenti diamantati su base sinterizzata. Non si scheggiano grazie all'agglomerante metallico.
Finitura	Punte abrasive	132-802-00 132-803-00	Punte abrasive a legante ceramico su base di corindone.
Lucidatura elettrolitica	Soluzione elettrolitica	128-301-00	Ricordarsi di coprire gli eventuali attacchi.
Prelucidatura	Gommini Silichrom	138-640-00 138-645-00	Qualità di lucidatura: grossa.
	Gommini verdi	138-101-00 138-301-00	Qualità di lucidatura: fine.
Lucidatura	Spazzole per lucidare	141-712-00	Indicate per l'impiego con politrice.
	Pasta da lucidare Tiger	190-350-00	Pasta per lucidature rapide e brillanti.
	Pasta da lucidare Tiger	190-301-00	Pasta per lucidatura brillante.