

Fondée en 1925, la société EVE (Ernst Vetter GmbH) en Allemagne a connu un développement constant et apporté de nouvelles solutions performantes pour répondre aux défis tant techniques que spécifiques exprimés par les clients. Des produits innovants comme l'utilisation des premiers polissoirs avec abrasif diamant contribueront à sa progression et l'amélioration des possibilités de polissage dans le monde entier.

De nouveaux domaines d'application sont le résultat d'une diversification basée sur son cœur de métier. Le polissoir pour outils rotatifs montés avec un abrasif (noyé dans un liant) en grain de très grossier à très fin pour assurer l'évolution des pièces traitées de la sortie du moule jusqu'au polissage fin permet de répondre à toutes les questions.

Le dentaire, le modélisme, la mécanique de précision mais surtout le polissage pour l'horlogerie et la bijouterie sont les axes pour lesquels des produits ont été étudiés spécialement. Ainsi, l'or, les métaux précieux, métaux non ferreux, l'inox, également le titane, le chrom-cobalt, l'or blanc et le platine peuvent être polis grâce à des produits de qualité auxquels nous avons attribué le terme PREMIUM.

La qualité, la précision et la force d'innovation sont les caractéristiques des produits proposés.

Précautions – recommandations :

- Tous les polissoirs EVE sont exactement adaptés à vos besoins ;
- Une mauvaise utilisation peut endommager le polissoir ou le détruire sans compter le risque pour le polisseur ;
- Éviter toute pression excessive sur les outils, car cela augmente la température de la meulette qui peut endommager le support de l'abrasif, dans des cas extrêmes de pression, la meulette peut se rompre et causer des blessures à l'opérateur ;
- Les polissoirs doivent être stockés dans leur emballage à température ambiante et protégés contre les poussières et l'humidité qui peut apporter des moisissures ;
- Les informations portées sur les emballages doivent être respectées par exemple : port de lunettes et masques, tablier de polisseur, vitesse d'utilisation préconisée et vitesse maximale à ne pas dépasser ;
- L'utilisation de doigts est habituelle pour les outils rotatifs (meulettes, brossettes, fraises ou forets), les gants ne sont pas conseillés car ils pourraient blesser la main si le tissu vient à être entraîné par l'outil. Différents doigts sont proposés sur ce catalogue pour le pouce ou les doigts en cuir, tissu, caoutchouc, etc...à la fin du catalogue, page 483 et suivantes ;
- Les polissoirs EVE peuvent être stérilisés si nécessaire ;
- Nettoyer les polissoirs après utilisation, sans utiliser de produits trop agressifs qui pourraient les détériorer.

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les meulettes/polissoirs montés ou non montés :

- Les meulettes ou polissoirs non montés seront placés sur un mandrin approprié de Ø 2,35 mm, dimension standard pour l'horlogerie et la bijouterie, page 255 et suivantes.

Les meulettes doivent être correctement centrées et montées sur un mandrin de toute première qualité.

- Les meulettes doivent être utilisées exclusivement sur des pièces à main/moteurs suspendus ou micromoteurs en parfait état de marche et avec une concentricité impeccable.

Nous préconisons les micromoteurs «BADECO» page 304 et suivantes.

- La tige de la meulette doit être insérée le plus profondément dans le mandrin de la pièce à main ou du micromoteur et serrée correctement pour éviter le cinglage.

- Un «décrassage» léger est utile sur une pierre pour nettoyer et assurer la concentricité (pierre page 109).

- Avant de commencer le travail sur la surface, lancer la rotation de l'outil à la vitesse choisie.

- Pour éviter toute déformation de la surface à traiter, polir avec un léger mouvement rotatif.

- Ne pas plier la meulette ou l'utiliser comme un levier de façon à éviter la casse de l'outil ou sa déformation.

- Éliminer toute meulette ou outil déformé ou qui n'aurait pas une parfaite concentricité.

- Le port de lunettes peut être remplacé par un plexiglas de protection, page 253 autrement le port des lunettes de sécurité est nécessaire, voir catalogue soudure page 206.

En cas de mauvaise utilisation, la tige de la meulette peut se rompre, la meulette peut éclater, ces éléments peuvent être projetés et causer des blessures.

- Le port d'un masque évitera de respirer des poussières provenant du polissoir ou de la pièce travaillée, catalogue soudure page 212.

- Un système d'aspiration est vivement conseillé, voir catalogue page 443.

- Une mauvaise utilisation des instruments augmente les risques et donnera de mauvais résultats. Les instruments doivent être utilisés par des personnes qualifiées.

- L'utilisation d'un tablier de polisseur est utile.

Instructions concernant les vitesses de rotation :

- Ne pas dépasser la vitesse de rotation maximum indiquée.

- Les vitesses recommandées et maximum varient en fonction des outils utilisés. Pour cela, se référer aux vitesses préconisées sur les emballages d'origine et sur le catalogue.

- En cas de dépassement de la vitesse maximum préconisée, le polissoir peut vibrer et ainsi se déformer, déformer la queue métallique qui peut se briser et causer des blessures à l'opérateur ou aux personnes à proximité.

- Observer la bonne vitesse de rotation permet d'obtenir les meilleurs résultats.

- Pression sur le polissoir : Une pression excessive sur le polissoir peut le casser, faire monter le polissoir en température et peut causer une usure précoce.

- Pour diminuer la température du polissoir, le dentaire préconise d'utiliser les instruments sous jet d'eau à raison de 50 ml/minute, cela donne une indication pour le refroidissement d'un polissoir.



UTILISATION DES MEULETTES EVE

Matière à traiter Gamme EVE	Alliages de métaux non précieux	Alliages de métaux précieux	Or	Argent	Titane	Platine	Acier inox	Céramique	Résines	Matériaux synthétiques	Ciment	Acrylique	Email	Porcelaine	Nickel - chrome	Finition - action
	POLISSOIRS SILICONES															
EVE UNIVERSAL blanc grain gros																Dégrossir
EVE UNIVERSAL noir grain moyen																Pré-polir
EVE UNVIVERSAL bleu clair grain fin																Polissage
EVE UNIVERSAL rose grain très fin																Avivage
EVE PUMICE ponce grain moyen/fin																Pré-polir Polir
EVE GOLD GS vert grain moyen																Matte
EVE MÉTAUX PRÉCIEUX GR anthracite grain moyen																Satin
EVE TECHNIK 3 couleurs grain gros à fin																Dégrossir à polir
POLISSOIRS FLEX - FLEXIBLE																
EVEFLEX TECHNIK 400 marron foncé																Pré-polir à polissage
EVEFLEX TECHNIK 600-700-800																Pré-polir à polissage
EVEFLEX PT PLATINE grain moyen/fin																Pré-polir Polissage
EVE AIRFLEX 3 couleurs																Ponçage à polissage
EVE CHROM PLUS bleu nuit grain moyen																Polissage
EVE FLEX PINS 6 couleurs																Dégrossir à avivage
EVEFLEX TWIST et TWIST HP grains très gros à très fins - 5 couleurs																Pré-poli à poli
EVE DIATWIST SINGLE grains moyens à très fins - 5 couleurs																Pré-poli à poli
POLISSOIRS A DIAMANTS																
EVE DIAPOL grain grossier/moyen/fin																Pré-polir à avivage
POLISSOIRS DIVERS																
EVE SOFTWHEELS ocre-rose																Polissage Avivage

LÉGENDE :

- Convient particulièrement
- Convient

Pour plus d'informations reportez-vous :
Les mandrins sont page 255 et suivantes.
La coupe et la couleur, voir page 171.



Reportez-vous directement à la page du catalogue par le numéro de page qui vous est donné en bleu.

Utilisation des meulettes

Avec un coup de meulette dans la direction opposée de la rotation, la meulette peut avoir tendance à “déraper” de la coupe. Lorsque la meulette attaque dans le même sens que la rotation, l’enlèvement de matière est plus important. Lorsque la rotation diminue, c’est que la pression est trop forte. Plus la vitesse est élevée, plus l’enlèvement de matière est important. Les variations de bruit du moteur sont des éléments intéressants à prendre en compte. Une meulette qui rebondit est probablement encrassée, la nettoyer à l’aide d’une pierre. L’angle de travail est généralement entre 45 et 90° des rayures ou stries à effacer. Le polissage nécessite tant de techniques qu’il est juste de parler d’art, il faut quelques années de pratique pour maîtriser ses différentes facettes. Les conseils qui peuvent être donnés représentent quelques fondamentaux qui sont utiles mais qui ne remplacent pas les conseils d’un artisan passé maître dans son domaine.

Les emballages de base (généralement 100 pièces) comportent un certain nombre d’informations (référence, vitesse maximum conseillées, etc...) qui ne sont pas repris pour des livraisons par petites quantités. Dans ce cas, se reporter au catalogue.

MEULETTES ET POLISSOIRS / GAMME PREMIUM EVE



Meulettes / polissoirs "EVE UNIVERSAL" bleu-clair, liant silicone, grain fin



CARACTÉRISTIQUES

- Gamme de meulettes / polissoirs "EVE UNIVERSAL" bleu-clair, montés sur tige inox de Ø 2.35 mm, longueur 35 mm et non montés.
- Contenant en abrasif du carbure de silicium (SiC), grain fin et liant silicone, pour polissage fin.
- Gamme de 23 références.



- Le liant silicone favorise une bonne flexibilité de la meulette.
- A utiliser sur les alliages de métaux précieux et non précieux : or, argent, et avec un résultat correct sur résines, céramique, acrylique, amalgame d'or pour un excellent résultat.
- Gamme étendue pour couvrir de larges besoins. Modèles particulièrement universels.
- Pour un polissage fin des métaux précieux, céramique, résine, acrylique. A réaliser après le dégrossissage blanc-gris et pré-polissage noir (gammes précédentes).
- Ces meulettes agissent avec douceur et souplesse.



- Récapitulatif page 142 à 145, utilisation page 141.
- L'ensemble des meulettes "EVE UNIVERSAL" est composé de 4 gammes de meulettes / polissoirs les plus utilisés.
- Les meulettes non montées sont à monter sur mandrin pour les formes roue, lentille, cylindre et cylindre pointu (mandrins page 255 et suivantes).

- Différentes formes : roue, lentille, pointe, obus, cylindre, cylindre pointu.
- Les meulettes non montées ont un alésage de Ø 1.80 mm, débouchant (sauf pour les cylindres qui sont destinés à être vissés ou tenus dans un mandrin).
- Vitesse d'utilisation recommandée : 7 000 à 10 000 tr/min. Vitesse maximale : 20 000 tr/min.

- Pour les meulettes montées la tige métallique n'est pas débouchante.
- La couleur des meulettes "EVE UNIVERSAL" permet de repérer le grain :
 - blanc-gris : dégrossissage ;
 - noir : pré-polissage, polissage ;
 - bleu-ciel : polissage ;
 - rose : polissage fin, avivage.
- Cette gamme convient parfaitement aux alliages en métaux précieux et alliages en métaux non précieux, l'or et l'argent.
- Ces meulettes donnent de bons résultats sur l'acrylique.
- Grand succès en laboratoire, médecine dentaire, bijouterie depuis 50 ans.
- Pour l'horlogerie, la bijouterie, le dentaire.
- Utiliser les équipements de sécurité : doigtiers, masque, lunettes de protection, ventilation et tablier de polisseur.
- Conditionnement standard par boîte plastique de 100 pièces, sachet de 10 ou 12 pièces. Vendus à la pièce, par 10, 12 ou 100 pièces.
- L'indication "Repère" sur les emballages standards de 100 pièces.
- Référence correspondant à une pièce.

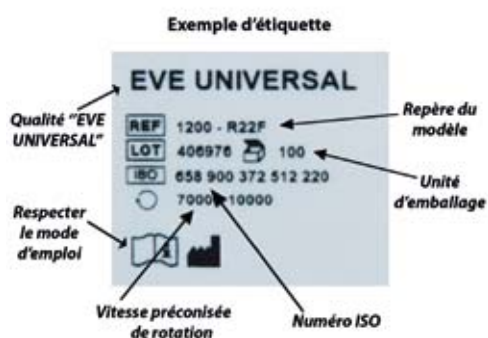
Référence	Forme / repère	Ø x Hauteur (ou épaisseur) mm	Montée	Poids par 100 g	Image
PCH15F	Roue / H15f	14.50 x 2.50	Oui	315	
PCH8F	Roue / H8f	11 x 2	Oui	210	
PCH84F	Roue / H8/4f	11 x 4	Oui	220	
PCH16F	Lentille / H16f	14.50 x 2.50	Oui	315	
PCH9F	Lentille / H9f	11 x 2.50	Oui	238	
PCH20F	Cylindre / H20f	14 x 12	Oui	795	
PCH3F	Cylindre / H3f	6 x 11.50	Oui	257	
PCH1F	Pointe de lance / H1f	5.50 x 15	Oui	261	
PCH2F	Pointe de flèche / H2f	4.50 x 12	Oui	242	
PCH4F	Obus / H4f	5 x 16	Oui	295	
MCR226F	Roue / R22/6f	22 x 6	Non	480	
MCR22F	Roue / R22f	22 x 3	Non	265	

MEULETTES ET POLISSOIRS / GAMME PREMIUM EVE



Référence	Forme / repère	Ø x Hauteur (ou épaisseur) mm	Montée	Poids par 100 g	Image
MCR176F	Roue / R17/6f	17 x 6	Non	298	
MCR17F	Roue / R17f	17 x 2.50	Non	137	
MCR12F	Roue / R12f	12 x 2	Non	46	
MCL22F	Lentille / L22f	22 x 4	Non	176	
MCL18F	Lentille / L18f	18 x 3.50	Non	118	
MCL15F	Lentille / L15f	15 x 2.50	Non	103	
MCL13F	Lentille / L13f	13 x 2	Non	73	
MCC12F	Cylindre / C12f	12 x 20	Non	496	
MCC9F	Cylindre / C9f	9 x 20	Non	295	
MCC7F	Cylindre / C7f	7 x 20	Non	174	
MCS6F	Cylindre pointu / S6f	6 x 24	Non	140	

PRÉPARATION DES SURFACES ET POLISSAGE



Mesure de sécurité EPI, catalogue "Soudure" page 205 et suivantes.

Mandrins page 255, récapitulatif pages 142 à 145, utilisations page 141.

