MEULETTES / POLISSOIRS EVE

MARQUE PREMIUM

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 étés 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 doigtiers 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 doigtiers 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

Gamme EVE \ Matière à traiter	Alliages de métaux non précieux	Alliages des 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	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement			Dégrossir
EVE UNIVERSAL noir grain moyen	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient	Convient		Convient particulièrement							Pré-polir
EVE UNVIVERSAL bleu clair grain fin	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement					Convient							Polissage
EVE UNIVERSAL rose grain très fin	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement					Convient							Avivage
EVE PUMICE ponce grain moyen/fin		Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient												Pré-polir Polir
EVE GOLD GS vert grain moyen		Convient	Convient particulièrement	Convient	Convient	Convient										Matte
EVE MÉTAUX PRÉCIEUX GR anthracite grain moyen		Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient										Satin
EVE TECHNIK 3 couleurs grain gros à fin			Convient						Convient particulièrement			Convient particulièrement				Dégrossir à polir
POLISSOIRS FLEX - FLEXIBLE																
EVEFLEX TECHNIK 400 marron foncé	Convient particulièrement				Convient										Convient particulièrement	Pré-polir à polissage
EVEFLEX TECHNIK 600-700-800	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement			Convient particulièrement								Convient	Pré-polir à polissage
EVEFLEX PT PLATINE grain moyen/fin					Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement									Pré-polir Polissage
EVE AIRFLEX 3 couleurs	Convient	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement								Convient	Ponçage à polissage
EVE CHROM PLUS bleu nuit grain moyen	Convient particulièrement				Convient particulièrement	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement							Convient particulièrement	Polissage
EVE FLEX PINS 6 couleurs	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient	Convient					Convient particulièrement	Dégrossir à avivage
EVEFLEX TWIST et TWIST HP grains très gros à très fins - 5 couleurs	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient particulièrement			Convient									Pré-poli à poli
EVE DIATWIST SINGLE grains moyens à très fins - 5 couleurs	Convient	Convient	Convient	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient particulièrement							Convient	Pré-poli à poli
POLISSOIRS A DIAMANTS																
EVE DIAPOL grain grossier/moyen/fin	Convient	Convient	Convient	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient	Convient particulièrement					Convient	Convient particulièrement	Convient	Pré-polir à avivage
POLISSOIRS DIVERS																
EVE SOFTWHEELS ocre-rose	Convient	Convient particulièrement	Convient particulièrement	Convient			Convient		Convient particulièrement			Convient particulièrement		Convient particulièrement		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.

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 GOLD GS” vertes, non montées, liant silicone, grain moyen, pour or, finition matte

PREMIUM

CARACTÉRISTIQUES

- Gamme de meulettes / polissoirs “EVE GOLD GS” polishers verts, non montés avec un alésage Ø 1.80 mm débouchant.
- Contenant en abrasif du carbure de silicium (SiC), grain moyen et liant silicone très flexible pour une finition matte sur l’or.
- Gamme de 8 références.
- Différentes formes : roue, lentille, cylindre.
- Vitesse d’utilisation recommandée : 5 000 tr/min. Vitesse maximale : 10 000 tr/min.

- Le liant silicone favorise une bonne flexibilité de la meulette, pour une finition matte, extrêmement flexible, gamme très courante.
- Gamme adaptée à l’or.
- A utiliser sur l’or pour un excellent résultat.
- Utilisable également sur les métaux précieux, argent, titane et platine.
- * = référence complémentaire en provenance d’Allemagne.

- Récapitulatif page 142 à 145, utilisation page 141.

- A monter sur un mandrin tige Ø 2.35 mm (mandrins page 255 et suivantes).
- Une autre gamme “EVE MÉTAUX PRÉCIEUX” existe adaptée aux métaux précieux, pour une finition satinée, page suivante.
- Utiliser les équipements de sécurité : doigtiers, masques et lunettes de protection, ventilation et tablier de polisseur.
- Conditionnement standard par boite plastique de 100 pièces. Vendus par 10 pièces.
- L’indication “repère” se retrouve sur les emballages standard de 100 pièces.
- Référence correspondant à une pièce.

Référence	Forme / repère	Ø x Hauteur (ou épaisseur) mm	Poids par 100 pièces g	Image
OKRP223	Roue / R22GS	22 x 3	234	
OKRP173	Roue / R17GS	17 x 2.50	115	
OKRP172	Roue / 9968*	17 x 2	109	
OKRP122	Roue / R12GS	12 x 2	-	
OKLP223	Lentille / LS22GS	22 x 3.50	134	
OKLP152	Lentille / LS18GS	18 x 3	96	
OKLP122	Lentille / 9964*	12 x 2	21	
OKCP720	Cylindre / C7GS	7 x 20	144	

CARBURE DE SILICIUM – SiC - ABRASIF

La structure cristalline formulation « SiC » contient du carbone à 29.95 % et du silicium à 70.05 %.
Température de sublimation 2 700°C. Insoluble dans l’eau, soluble dans les métaux fondus Ni, Mh, FE, Mo.
Masse volumique 3.4 g/cm^3. Dureté 9.5 sur l’échelle de MOHS.
Considéré comme semi-conducteur lorsqu’il est mono-cristallin, comme une céramique lorsqu’il est poly-cristallin.

Découvert accidentellement en 1824, par M. Berzelius lors d’une expérience pour synthétiser le diamant. Il a fondé ensuite la « Carborundum Company ».

Synonymes : moissanite, Carborundum, (forme synthétique, marque déposée) (extrait de Wikipédia).

Le carbure de silicium (SiC) est utilisé dans les abrasifs, meules, meulettes, conjugué avec du silicone ou du caoutchouc.
La soudolithe (granulés à souder) est composée de carbure de silicium.

La grosseur des grains permet de réaliser des abrasifs pour des finitions différentes par exemple :

- Grain 100 pour surfacer, couper, retirer les rayures ;
- Grain 240 pour retirer les traces de limes ;
- Grain 800 pour pré-polissage ;
- Grain 1200 et au-delà pour polissage et avivage.

TENA BUTTY · ROBUR · POUGET PELLERIN · SCHWARTZMANN FISSEAU-COCHOT · POUGET ROTARY DENTAL