
MD-MOLTO

Guide de l'utilisateur



Table des matières

1	Description	2
2	Mesures de sécurité	3
3	Mode d'emploi	3
3.1	Installation d'un porte-échantillons ou d'une plaque porte-échantillons motorisé	4
3.2	Liquide de refroidissement	4
3.3	Force appliquée	4
3.4	Vitesse de rotation	4
3.5	Première utilisation	5
3.6	Durée de vie	5
3.7	Dressage	5
3.8	Retrait du support MD	6
4	Nettoyage	6
4.1	Nettoyage du support MD	6
4.2	Nettoyage du MD-Disc	6
5	Marquage du support MD	7
6	Stockage	7

1 Description

Le MD-Molto est une surface diamantée d'une dureté comprise entre 50 et 2 000 HV pour le prépolissage plan d'alliages d'aluminium et de matériaux durs contenant de l'aluminium.

La finition de surface après prépolissage avec le MD-Molto est comparable au résultat obtenu avec une feuille/du papier SiC de grain 220.

Le MD-Molto doit être utilisé en combinaison avec un MD-Disc de même diamètre.

2 Mesures de sécurité



À lire attentivement avant utilisation

1. Utiliser uniquement un MD-Disc lors de l'utilisation de supports MD pour la préparation.
2. Lorsque le disque est en rotation, ne pas approcher la main de sa périphérie et du réceptacle.
3. Ne pas retirer le support MD tant que le MD-Disc n'est pas complètement à l'arrêt.
4. Ne pas dépasser une vitesse de rotation de 600 t/m.
5. Ne pas utiliser le MD-Molto s'il est endommagé.
6. Ne jamais tenter de réparer le MD-Molto.
7. Ne pas appliquer une force totale supérieure à 250 N sur des supports MD de 200 mm de diamètre, 400 N sur des supports MD de 250 mm de diamètre et 700 N sur des supports MD de 300 mm et 350 mm de diamètre au cours de la préparation.
8. Toujours lire avec attention la fiche de sécurité, ainsi que le mode d'emploi de la machine utilisée avec le MD-Molto.

3 Mode d'emploi

Installation du support MD sur le MD-Disc

1. S'assurer que le support du MD-Disc et le dos du support MD sont propres et secs.
2. Aligner le bord du support MD avec le MD-Disc.
3. Placer le support MD sur le MD-Disc avec le support en acier face au MD-Disc et s'assurer qu'il est solidement fixé.

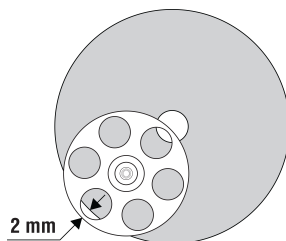


Remarque

Si le support MD est utilisé avec un équipement entièrement automatique, se référer au mode d'emploi de l'équipement pour les instructions.

3.1 Installation d'un porte-échantillons ou d'une plaque porte-échantillons motorisé

Nous recommandons de placer les échantillons de manière à ce qu'ils dépassent d'au moins 2 mm du bord du support MD.



3.2 Liquide de refroidissement



Remarque

Ne jamais exécuter le support MD sans liquide de refroidissement.



Remarque

Nous recommandons d'utiliser de l'eau comme liquide de refroidissement. Pour les matériaux sensibles à l'eau, utiliser un liquide de refroidissement exempt d'eau.



Conseil

Le flux d'eau recommandé est de 200 à 600 ml/mn. Si les échantillons sont chauds après le prépolissage, augmenter le flux d'eau.

3.3 Force appliquée

La force recommandée est de 20 à 25 N pour les échantillons d'un diamètre de 30 mm.



Conseil

Si nécessaire, réduire la force pour les échantillons plus petits, et augmenter la force pour les échantillons plus grands.



Remarque

Une force plus élevée accroît le taux d'enlèvement de matière, mais peut également augmenter le risque de déformation des échantillons et réduire la durée de vie du support MD.

3.4 Vitesse de rotation

La vitesse recommandée est de 300 t/m.

Si la prépolisseuse le permet, il est tout à fait possible d'utiliser le support MD avec une vitesse de rotation de 600 t/m maximum.

**Remarque**

Une vitesse de rotation plus élevée augmentera le taux d'enlèvement de matière, mais elle nécessitera un flux de liquide de refroidissement plus important.

3.5 Première utilisation

Le MD-Molto peut être utilisé dès sa sortie de l'emballage et atteindra son taux d'enlèvement maximal après quelques préparations.

3.6 Durée de vie

Remplacer le support MD lorsque la surface abrasive est usée et que la couleur rouge commence à apparaître.

3.7 Dressage

Il est possible d'utiliser un bâtonnet de dressage en oxyde d'aluminium pour dresser le support MD. Le bâtonnet de dressage élimine les débris de prépolissage.

**Remarque**

Ne jamais utiliser d'outils de dressage en diamant sur le support MD.

Procédure**PRUDENCE**

Éloigner les doigts du support et du bord du support MD en rotation.

**Remarque**

Le dressage doit être effectué sans échantillons pour éviter les rayures de l'abrasif de dressage.

**Remarque**

Utiliser beaucoup d'eau pour lubrifier et rincer les débris du support.

1. Placer le support MD sur le MD-Disc et faire tourner à 150 - 300 t/m.
2. Tenir le bâtonnet de dressage verticalement ou horizontalement et le placer au centre du support MD en rotation.

3. Déplacer le bâtonnet vers le bord en n'appliquant qu'une force modérée.
Un flux d'abrasifs fins indique que la bonne force est utilisée.

3.8 Retrait du support MD



PRUDENCE

Ne pas retirer le support MD tant que le MD-Disc n'est pas complètement à l'arrêt.

- Soulever le support MD par les bords et le retirer du MD-Disc.



Remarque

Prendre garde de ne pas déformer de manière irréversible le dos en acier.

Si le dos en acier a été déformé de manière irréversible, jeter le support MD.

4 Nettoyage

4.1 Nettoyage du support MD



Remarque

Si le support MD est utilisé avec un équipement entièrement automatique, se référer au mode d'emploi de l'équipement pour les instructions.

Surface de préparation

1. Conserver la rotation du support MD sur le MD-Disc pendant le nettoyage.
2. Ajouter de l'eau au support MD.
3. Passer une brosse dure du centre vers le bord du support MD.
4. Faire tourner le support MD à pleine vitesse pour évacuer l'eau.

Support de contact

1. Nettoyer l'arrière du support MD avec de l'eau et une brosse douce.
2. Utiliser de l'air comprimé pour sécher le support.

4.2 Nettoyage du MD-Disc

Nettoyer le MD-Disc soigneusement à chaque remplacement d'un support MD ou lorsque les débris commencent à se fixer sur la face de contact.

**Conseil**

Les particules maintenues magnétiquement apparaîtront sous la forme de bandes sur la face de contact du MD-Disc.

1. Utiliser un produit de nettoyage ayant un léger effet abrasif.
2. Frotter la face de contact à l'aide d'une brosse ou d'une éponge dure.
3. Nettoyer la face de contact avec une éponge douce et rincer à l'eau propre.
4. Essuyer soigneusement le support à l'aide d'un chiffon doux.

**Remarque**

Il est essentiel de maintenir la face de contact bien propre. En raison de ses propriétés magnétiques, le MD-Disc peut rassembler les particules métalliques provenant du processus de préparation. Ces particules vont devenir compactes sous l'effet de la corrosion.

5 Marquage du support MD

Utiliser un stylo à encre indélébile pour inscrire les données d'application sur l'emplacement libre sur la partie lisse du dos métallique du support MD. Ne pas couvrir le code.

**Remarque**

Ne jamais appliquer une étiquette adhésive au dos du support MD, cela pourrait modifier l'épaisseur du support.

6 Stockage

**Remarque**

Ne jamais stocker un support MD humide dans un sac en plastique.

1. S'assurer que le support est sec.
2. Conserver le support MD dans un endroit bien aéré.
3. Protéger le support MD contre la contamination.
4. Lorsque le support MD n'est pas utilisé, le placer dans un coffret MD-Concert/MD-Concertino ou similaire.

en	For translations see
de	Übersetzungen finden Sie unter
es	Para ver las traducciones consulte
fr	Pour les traductions, voir
ja	各種文書の翻訳版は次を参照:
zh	翻译见

www.struers.com/Library

Copyright

Le contenu de ce mode d'emploi est la propriété de Struers ApS. Toute reproduction de ce mode d'emploi, même partielle, nécessite l'autorisation écrite de Struers ApS.

Tous droits réservés. © Struers ApS.