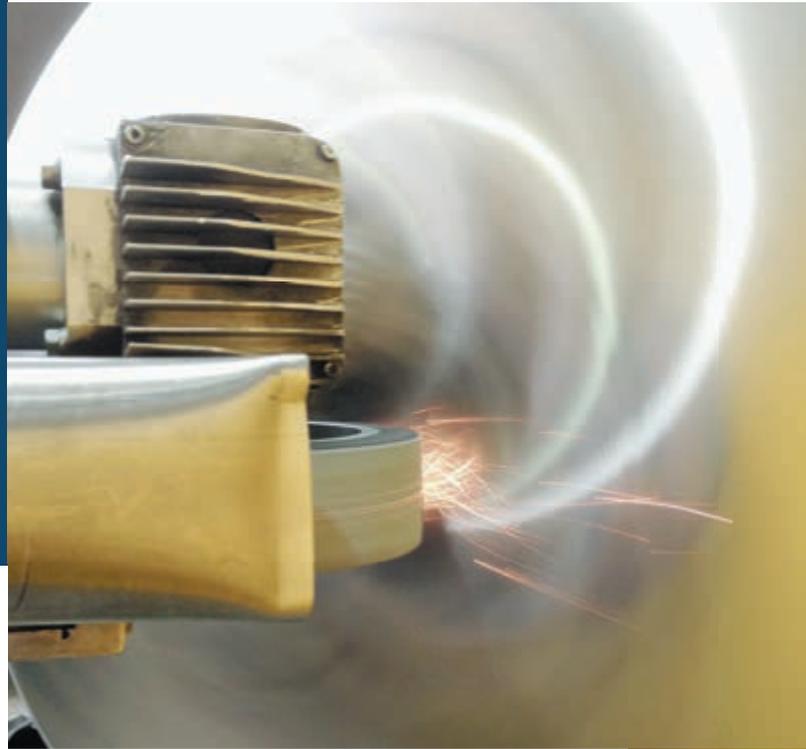


Ponçage, brossage

Nous disposons de nombreuses années d'expérience dans le polissage et le brossage des surfaces en acier inoxydable, quelle que soit la forme de la pièce, ainsi qu'en mode manuel ou automatique pour les pièces sphériques. Comme le ponçage, le brossage est un procédé d'enlèvement pour le traitement de surfaces. Les abrasifs utilisés pour le brossage sont cependant plus doux. La fonction de ces deux procédés consiste principalement à conférer une structure à la surface. Contrairement au ponçage, l'enlèvement de matériau lors du brossage est minime.



Ponceuse modulaire

Grâce à sa structure modulaire, notre ponceuse combinée peut être utilisée de manière universelle et garantit une qualité extrêmement élevée. KASAG peut ainsi garantir des rugosités de surface spécifiques pour les surfaces d'acier, intérieures comme extérieures :

- des cylindres, fonds et cônes
- lors du ponçage des épaisseurs de soudures
- lors du polissage des racines de soudures longitudinales et circulaires

Châssis, enveloppe, tubes

Diamètre extérieur	Ø max. 2800 mm (*Ø 5000 mm)
Diamètre intérieur	Ø 230–Ø 2800 mm (*Ø 5000 mm)
Longueur	dans la plage Ø 230–Ø 450 mm <ul style="list-style-type: none"> – ouvert d'un coté jusqu'à 1250 mm – ouvert des deux cotés jusqu'à 2500 mm dans la plage Ø 450–Ø 2800 mm <ul style="list-style-type: none"> – ouvert d'un coté jusqu'à 3000 mm – ouvert des deux cotés jusqu'à 5000 mm

* avec serrage et position de machine spécifiques au projet

Cône

Diamètre	petit diamètre Ø min. 390 mm grand diamètre max. Ø 2800 mm
Longueur	environ 2000 mm max. (pour un cône limité par un bord)

Fonds bombés :

Diamètre	Ø min. 1200 mm Ø max. 2500 mm
----------	----------------------------------

Surélévation du cordon de soudure en longueur et radialement

Diamètre	Ø max. 3000 mm (*Ø 5000 mm)
----------	-----------------------------

Valeur de surface (Ra)

Rugosité	jusqu'à Ra 0.3 µm si besoin avec protocole de mesure
----------	---