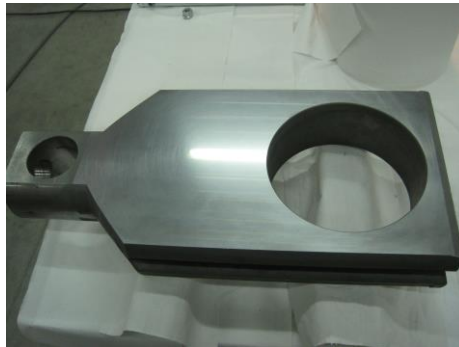





GAMME DE RODAGE

CARACTERISTIQUES MATIERE

Gate valve-tungsten carbide



PREPARATION

<u>Caractéristiques recherchées</u> 	Planéité (µm)	1µm
	Rugosité Ra (µm)	0.6µm
	Parallélisme	10µm
	Enlèvement de matière (µm)	/
<u>Machine</u> 	Type	MM.8150
	Version	S
	Pression	Pneumatique
	Diamètre plateau (mm)	Ø1500mm
<u>Rodage</u> 	Nombre de pièces / anneau	1
	Nombre d'anneaux utilisés	3
	Système de maintien	Masque PVC

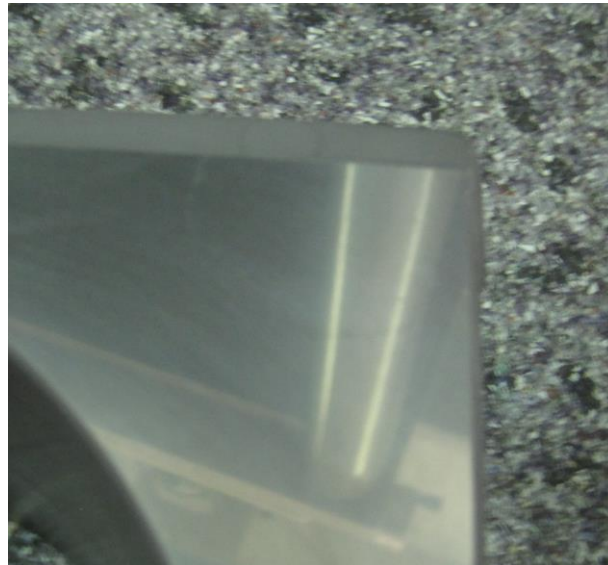


GAMME DE RODAGE

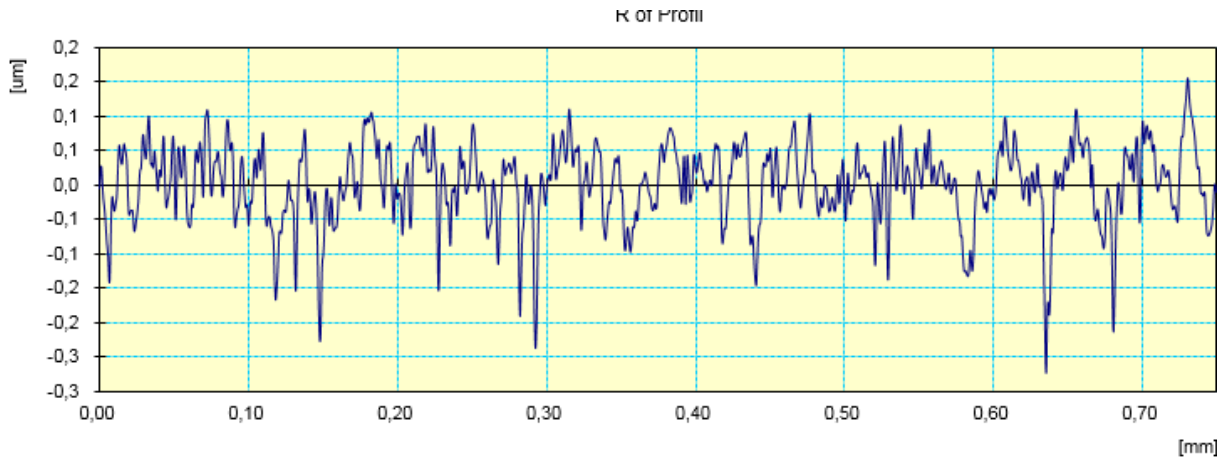


ETAPE	1
SUPPORT	New Lam M'M' Blue plate
ABRASIF	Diamond liquid 9.241P
FLUIDE LUBRIFIANT	990-140
PULVERISATION ABRASIF/DIAMANT	5sec/25sec 5sec/35sec
VITESSE PLATEAU (tr/min)	20
PRESSION (Kg)	1
DUREE (min)	30

Surface à l'issue du rodage LAM PLAN



Rapport de rugosité



17422-1061-07	Part 2	Operator	WM
Rugosimeter	Surftest SJ-401	Comment	Ver2.1
Norme	ISO 97	N	3
of Profil	R	Cut-Off	0.25mm
Scale	80um	Filter	GAUSS
Ra	0.042um		
Rz	0.37um		
Rt	0.43um		
Rku	4.77		

Copyright (C) 2001 Mitutoyo Corporation

Planéité après rodage: 0.6µm

Enlèvement de matière : 1µm/min