

# SYSTEME



®

# M.M. TRI-BLOCS

BREVETE

## MODE D'EMPLOI

Le nécessaire pour l'utilisation manuelle du système LAM PLAN M.M. comprend 3 ensembles logés dans 1 coffret.

1 ensemble RODAGE/EBAUCHE constitué de :

- 1 plateau M.M. 980 ø 140 mm
- 1 stick doseur diamant de 10 g réf. 980-131
- 1 aérosol lubrifiant de 300 cc. réf. 705

1 ensemble GLAÇAGE/FINITION constitué de :

- 1 plateau M.M. 991 ø 140 mm dans son coffret
- 1 stick doseur diamant de 10 g réf. 991-141
- 1 aérosol lubrifiant de 300 cc. réf. 705

1 ensemble GLAÇAGE super-finition.

NE JAMAIS MÉLANGER LES PRODUITS, NI INTERVERTIR LES BOUCHONS, NI TRANSPORTER DE BOUE D'UN PLATEAU SUR L'AUTRE. NE JAMAIS RODER UNE PIÈCE COMPORTANT DES BAVURES, LES ELIMINER AVANT.

### 1<sup>er</sup> CYCLE : RODAGE/EBAUCHE

#### 1. Préparation de la surface

La surface du plateau doit être sèche et propre. Si nécessaire, la nettoyer (A) à l'aide de papier essuie-tout, type Sopalin etc.

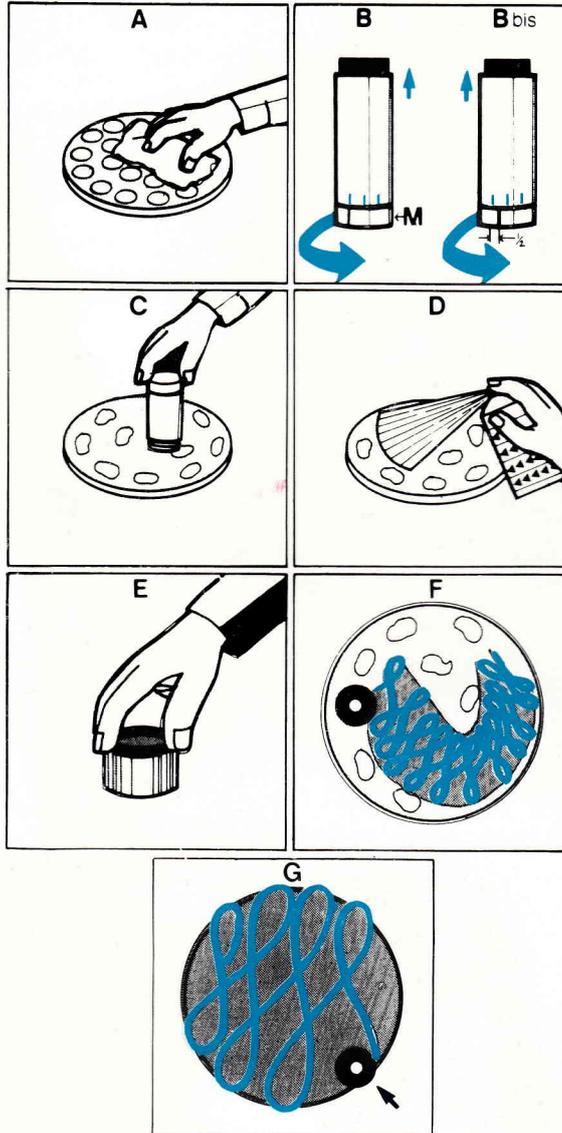
Déboucher le stick doseur 980-131 et, en agissant sur la molette (M) faire sortir en une fois la quantité de produit nécessaire : pour un tube neuf sortir comme (B).

Pour les fois suivantes amener la pâte de diamant au niveau du bord du doseur puis la faire sortir en tournant d'une 1/2 graduation (B bis). C'est cette portion de pâte de diamant qu'il faut déposer, par petites touches, sur la surface du plateau (C).

Une quantité trop importante rend le travail inefficace.

Avant de bien reboucher le doseur provoquer un léger retrait de la pâte de diamant en ramenant la molette en arrière (1 graduation environ).

Prendre l'aérosol 705 et vaporiser légèrement (D) afin d'humidifier la surface du plateau.



MADE IN FRANCE

### RECOMMANDATIONS

Les opérations de rodage et de super finition doivent s'effectuer en dehors du coffret sur une surface plane et stable. Un dispositif anti-dérapant fixé à l'arrière de chaque plateau permet l'application de fortes pressions et les déplacements en forme de 8 sans risque de glissement.

Après des rodages répétés dans la même zone du revêtement une usure préférentielle peut se produire. Consulter LAM PLAN qui assure la remise au plan.

### 2. Travail

Poser la pièce à roder ou à glacer sur le plateau approprié M.M. 980, M.M. 991 ou M.M. 992. La tenir à trois doigts (E) et, en exerçant une pression moyenne, décrire des « 8 », d'abord petits (F) pour bien répartir la pâte puis les plus grands possibles (G), en les déplaçant d'un côté à l'autre du plateau. On vérifie la bonne répartition à l'aide des traînées noires provoquées par la boue d'usinage.

Il est conseillé de dépasser légèrement les bords du plateau sauf pour les pièces minces et petites (G, flèche).

Changer fréquemment la position des doigts afin que le pouce, plus fort, n'appuie pas toujours au même endroit.

3. Contrôler l'évolution du travail, arrêter dès la disparition des défauts lorsque la surface est bien uniforme.

Dans le cas de plusieurs pièces à roder, terminer tout le rodage avant de passer à la finition.

4. Dès que la pièce glisse moins bien, que la surface du plateau devient mate, revaporiser légèrement avec l'aérosol 705.

5. Après environ 5 minutes (variable avec la surface des pièces) de travail effectif, il convient de recharger en pâte, à l'aide du stick doseur 980-131, mais auparavant bien essuyer le plateau (voir A).

### Fin du cycle

6. Nettoyer le plateau et les pièces à sec (voir A) puis vaporiser avec l'aérosol 705 et essuyer soigneusement. Refermer le coffret pour éviter les risques de chocs ou le dépôt de poussières.

### 2<sup>e</sup> CYCLE : GLAÇAGE/FINITION

Procéder comme pour le rodage / ébauche mais avec le plateau M.M. 991, le stick doseur 991-141 et l'aérosol 705.

### 3<sup>e</sup> CYCLE : GLAÇAGE/SUPER-FINITION

Procéder comme pour le rodage / ébauche mais avec le plateau M.M. 992, le stick doseur 992-142 et l'aérosol 705.