

Disque à polir en feutre de densité moyenne, 6 po × 1/2 po

 **Mise en garde :** Toujours porter des lunettes de sécurité pendant l'utilisation d'un touret. Comme l'illustre la **figure 1**, l'outil doit pointer **dans le sens de rotation** du disque à polir. Il est recommandé de porter un masque antipoussières au moment du dressage et du polissage sur un disque à polir en feutre.

Fixer le disque à polir

Le disque à polir en feutre se pose sur l'arbre d'un moteur ou sur un touret convenant aux disques de 6 po de diamètre et ayant une vitesse de rotation maximale de 3600 tr/min. L'outil doit pointer **dans le sens de rotation** du disque à polir pour éviter que la lame l'accroche, endommage l'outil ou provoque des blessures.

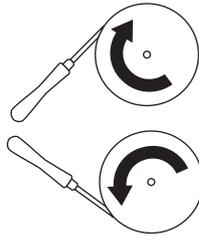


Figure 1

Sur la plupart des tourets de 6 po, le carter, l'enveloppe rigide et mobile protégeant la meule, pivote de 180° pour donner accès au disque à polir en feutre tournant dans le sens approprié. Fixer le disque à polir sur l'arbre au moyen des deux flasques de grand diamètre comprises avec le touret.

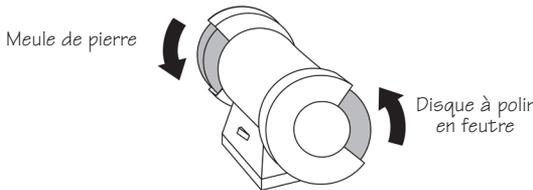


Figure 2

Appliquer de la pâte abrasive sur le disque à polir

Il est toujours un peu plus difficile d'appliquer les premières couches de pâte sur un nouveau disque à polir, car elles n'adhèrent pas bien au feutre. Voici quelques trucs pour en faciliter l'application.

Appuyer fermement la pâte abrasive contre le disque à l'arrêt. Faire ensuite tourner le disque et, avant qu'il n'atteigne une vitesse élevée qui expulserait la pâte abrasive fraîchement appliquée, éteindre le touret pour ralentir sa rotation. Répéter cette étape jusqu'à ce que le disque soit enduit de pâte.

Il est aussi possible d'appliquer une première couche d'huile minérale à l'aide d'un linge sur le disque à polir en mouvement. Il est recommandé de s'éloigner du disque au moment de la mise en marche du touret, puisqu'il pourrait projeter de l'huile ou de la pâte abrasive en tournant. Après avoir appliqué l'huile minérale, appuyer la pâte abrasive contre le disque en rotation jusqu'à ce qu'il en soit enduit. Cette technique ne nécessite pas l'arrêt et la remise en marche du touret.

Le choix de la technique dépend de la teneur en humidité de la pâte à appliquer. Après quelques applications, les couches accumulées produisent une surface lisse sur le disque. Il faut résister à la tentation d'enlever cette accumulation de pâte, puisqu'elle facilite l'application des couches suivantes.

Centrer et dresser le disque

Une déformation, un léger décentrage ou une irrégularité de surface du disque provoque des vibrations qui compliquent le polissage. Il est donc nécessaire, à la première pose et aux suivantes, de centrer le disque à polir en feutre pour rétablir sa concentricité par rapport à l'arbre. Pour éliminer toute irrégularité de surface, il faut également dresser le disque à l'occasion. Fixer à une perceuse électrique un tambour de ponçage muni d'un manchon abrasif de grain 60. Mettre en marche la perceuse et le touret. Approcher ensuite le tambour de ponçage du disque à polir. En plusieurs passes, appuyer doucement le tambour de ponçage perpendiculaire contre la face avant et le côté du disque, jusqu'à ce que le disque soit centré ou qu'il ait retrouvé le profil voulu. Avant de dresser de nouveau le disque, comme la pâte abrasive risque d'encrasser le tambour de ponçage, il est préférable d'utiliser une pièce de métal ou d'acier à arêtes vives pour éliminer l'excédent. Si nécessaire, serrer les écrous de l'arbre des deux côtés du touret. Il est possible que le ralentissement de la rotation provoqué par le centrage et le dressage les desserre.

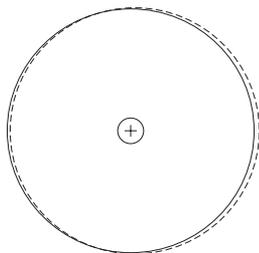


Figure 3 : Centrage d'un disque pour rétablir sa concentricité par rapport à l'arbre.

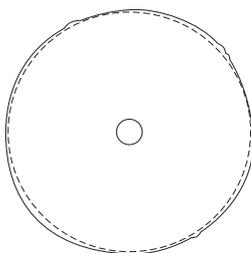


Figure 4 : Dressage d'un disque pour éliminer les irrégularités.

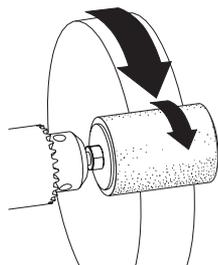


Figure 5 : Utilisation d'un tambour de ponçage.