

Processus de tournage pour les stylos en Galalithe

- Couper et percer les cylindres. Laisser reposer minimum 1 heure après le perçage
- Poncer légèrement les tubes et coller les à la cyanoacrylate jaune. Laisser reposer au moins 1 heure.
- Araser les tubes et la Galalithe sur chaque face de chaque cylindre au lapidaire. Attention à être bien perpendiculaire au disque et à ne pas raccourcir les tubes.
- Monter les cylindres sur le mandrin à stylos avec les entretoises correspondantes au modèle du stylo tourné.
- Commencer à usiner la Galalithe avec une gouge à profiler de 13 mm ou de 10 mm.



La gouge doit être parfaitement affutée et la vitesse de rotation doit être élevée : 2500 à 3000 Tr/mn.

- Ne prenez pas trop de matière, les passes doivent être fines. Dès que la couche de protection est partie et que les pièces sont bien centrées, la Galalithe fait un copeau en fil ininterrompu qui s'enroule autour des pièces. Il faut souffler souvent ou s'arrêter pour dégager les fils.

Penser à rafraichir souvent l'affutage de la gouge, le tranchant à tendance à s'encrasser avec la poussière de Galalithe.

Le ponçage doit être réalisé à l'eau avec d'abord de l'Abralon en commençant avec du 180, 360, 500, 600 et 1000, et ensuite avec le kit de polissage pour résine du 1500 au 12000. On obtient un fini miroir.