



XEBEC

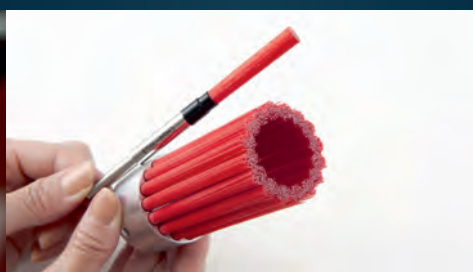
TECHNOLOGY CO.,LTD.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ И ПРИТУПЛЕНИЯ КРОМОК
ПОЛИРОВКА, ПРИТИРКА, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ



2014

MADE IN JAPAN



УДАЛЕНИЕ ЗАУСЕНЦЕВ И ПРИТУПЛЕНИЕ КРОМОК НА СТАНКАХ

- 3-4 **Режущие щетки**
для удаления заусенцев и притупления кромок на станках
- 4 **Устройство для регулировки вылета режущих щеток**



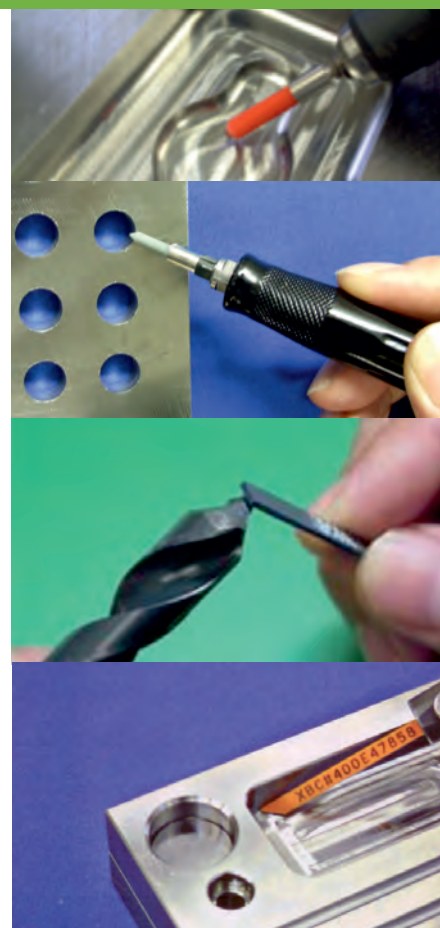
УДАЛЕНИЕ ЗАУСЕНЦЕВ И ПРИТУПЛЕНИЕ КРОМОК ПЕРЕСЕКАЮЩИХСЯ ОТВЕРСТИЙ НА СТАНКАХ

- 5 **Режущие щетки**
для удаления заусенцев и притупления кромок пересекающихся отверстий на станках с ЧПУ
- 6 **Камни**
для удаления заусенцев и притупления кромок пересекающихся отверстий на станках с ЧПУ и ручными шлифовальными машинками



ДЛЯ РУЧНОЙ РАБОТЫ И ЗАЧИСТКИ МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ

- 7 **Режущие щетки**
для ручной работы и зачистки мелких деталей с помощью приводного инструмента
- 8 **Карандаши AX Air Type для материалов HRC<57**
для ручного удаления заусенцев и притупления кромок с помощью приводного пневматического инструмента
- 8 **Полировальная машинка ULTRASONIC POLISHER®**
для работы с брусками XEBEC DIAMOND® и XEBEC HEAT-RESISTANT®
- 9 **Бруски DIAMOND® для материалов HRC>57**
для ручного удаления заусенцев и притупления кромок
- 9 **Бруски HEAT-RESISTANT® для обработки с высокой скоростью резания.** Для ручного удаления заусенцев и притупления кромок с помощью приводного инструмента
- 10 **Бруски MEISTER FINISH®**
для ручного удаления заусенцев и притупления кромок
- 11 **Стержни MEISTER FINISH®**
для ручного удаления заусенцев и притупления кромок
- 11 **Карандаши MEISTER FINISH®**
для ручного удаления заусенцев и притупления кромок



ПРИМЕНЕНИЕ

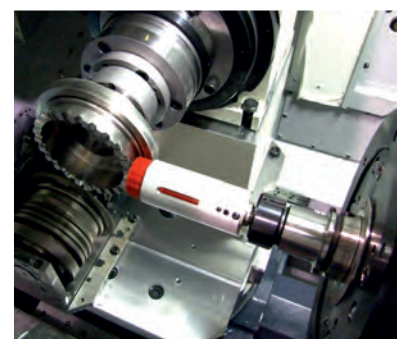
Удаление заусенцев и притупление кромок
Щетки предназначены для использования на обрабатывающих центрах, роботах и прочих станках, в том числе и сверлильных

ОСОБЕННОСТИ

Высокое качество обработки, благодаря самозатачиванию волокон.
Интенсивность удаления заусенцев определяется подбором режимов - глубины резания и скорости вращения.
Необходимый показатель шероховатости достигается за короткое время, таким образом сокращаются затраты времени на финишную обработку. Щетки идеально подходят для удаления заусенцев на деталях общего машиностроения. Щетки выпускаются 4 типов: розовые, красные, белые и голубые.
Розовая щетка наиболее мягкая, предназначена для удаления небольших заусенцев толщиной до 0,05 мм, большая гибкость позволяет обрабатывать поверхности заготовок со сложным профилем. Самая жесткая щетка - голубая, позволяет обрабатывать детали с большими заусенцами толщиной до 0,2 мм и высокой твердостью. Показана диаграмма областей применения 4 типов щеток:

виды обработки материал	фрезерование концевым инструментом	фрезерование плоскостей	зубофрезерование изготовление пресс-штампов
пластик	розовая щетка 0,05*	красная щетка 0,1*	белая щетка 0,1*
алюминий			голубая щетка 0,15*
сталь			
чугун			

* толщина заусенца, мм



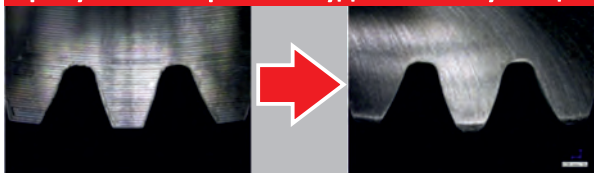
Результаты применения

Удаление заусенцев после зубонарезания



Деталь: шестерня
Материал: углеродистая сталь
Содержание операции:
удаление заусенцев после зубонарезания

Притупление кромок и удаление заусенцев



Деталь: шестерня
Щетка: A31-CB25M
Режимы резания:
3500 об/мин, подача - 2500 мм/мин,
глубина - 1 мм



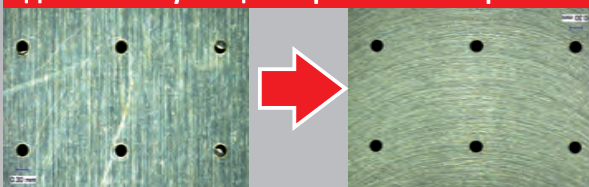
3

Удаление заусенцев после сверления



Деталь: пресс-форма
Материал: инструментальная сталь
Содержание операции:
удаление заусенцев после сверления
отверстий диаметром 0,5 мм

Удаление заусенцев и финишная обработка



финишная обработка поверхности
и удаление заусенцев (отверстия Ø 0,3 мм)

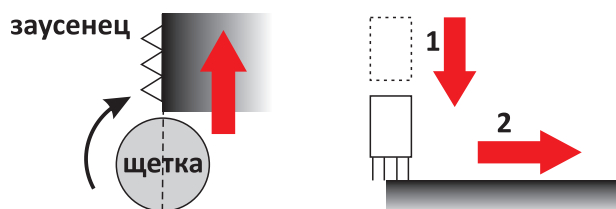
Код	Цвет щетки	Диаметр	Длина	Корпус щетки
A13-SB15M	розовая	Ø 15 мм	50 мм	S15M
A13-SB06M	розовая	Ø 6 мм	30 мм	S06M
A11-SB100M	красная	Ø 100 мм	75 мм	S100M
A11-SB60M	красная	Ø 60 мм	75 мм	S60M
A11-SB40M	красная	Ø 40 мм	75 мм	S40M
A11-SB25M	красная	Ø 25 мм	75 мм	S25M
A11-SB15M	красная	Ø 15 мм	50 мм	S15M
A11-SB06M	красная	Ø 6 мм	30 мм	S06M
A21-SB100M	белая	Ø 100 мм	75 мм	S100M
A21-SB60M	белая	Ø 60 мм	75 мм	S60M
A21-SB40M	белая	Ø 40 мм	75 мм	S40M
A21-SB25M	белая	Ø 25 мм	75 мм	S25M
A21-SB15M	белая	Ø 15 мм	50 мм	S15M
A21-SB06M	белая	Ø 6 мм	30 мм	S06M
A31-SB100M	голубая	Ø 100 мм	75 мм	S100M
A31-SB60M	голубая	Ø 60 мм	75 мм	S60M
A31-SB40M	голубая	Ø 40 мм	75 мм	S40M
A31-SB25M	голубая	Ø 25 мм	75 мм	S25M
A31-SB15M	голубая	Ø 15 мм	50 мм	S15M
A31-SB06M	голубая	Ø 6 мм	30 мм	S06M

КОРПУСА ДЛЯ ЩЕТОК

Код	Диаметр хвостовика	Длина хвостовика	Полная длина	Наружный диаметр
S100M	Ø 16 мм	40 мм	162 мм	Ø 110 мм
S60M	Ø 12 мм	35 мм	150 мм	Ø 65 мм
S40M	Ø 8 мм	30 мм	140 мм	Ø 45 мм
S25M	Ø 8 мм	30 мм	140 мм	Ø 30 мм
S15M	Ø 6 мм	29 мм	90 мм	Ø 18 мм
S15M-P*	Ø 6 мм	29 мм	90 мм	Ø 18 мм
S06M	Ø 6 мм	29 мм	70 мм	Ø 10 мм

*P - пластиковый корпус

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СХЕМЫ ОБРАБОТКИ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ:

ØD щетки	Ø6мм	Ø15мм	Ø25мм	Ø40мм	Ø60мм	Ø100мм
МАХ об/мин	10 000	6 000	5 000	3 000	2 000	1 200
Рекоменд. об/мин	8 000	4 800	4 000	2 400	1 600	960

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ:

0,5 мм при вертикальном заусенце

1,0 мм - горизонтальный заусенец

ПОДАЧА: 2400 мм/мин

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ РЕЖИМОВ:

Если после обработки заусенец остался -

а) увеличить скорость вращения до максимальной

б) использовать более жесткую щетку

Если кромка чрезмерно притуплена -

а) уменьшить скорость вращения на 20%

б) использовать более мягкую щетку

НОВИНКА - ПЛАСТИКОВЫЙ КОРПУС



УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ВЫЛЕТА РЕЖУЩИХ ЩЕТОК



- Позволяет отрегулировать вылет режущей щетки, не снимая ее со станка
- Нет необходимости каждый раз определять длину проекции щетки
- Быстрая настройка

XP-EZ-001
ДЛЯ ЗАКАЗА

Подходит для всех щеток диаметром от 15 мм до 100 мм
В комплекте 2 шестигранника для регулировки - 2,0 мм и 1,5 мм

ПРУЖИННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ МАССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА



FH-ST12

ПРУЖИННАЯ
ОПРАВКА

РЕЖУЩАЯ
ЩЕТКА

Прямой хвостовик
Диаметр хвостовика - 12 мм
Вылет - 60,5 мм
Осевое перемещение - 6 мм
Для щеток с хвостовиком 8 мм и 6 мм (исп. втулка)



СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ УПРОЩЕНИЕ КОНТРОЛЯ ЗА ПРОЦЕССОМ УВЕЛИЧЕНИЕ СТОЙКОСТИ ЩЕТОК



Пружина внутри корпуса оправки позволяет компенсировать изменения нагрузки на щетку в процессе работы. Нагрузка на щетку остается стабильной независимо от внешних условий. Оправка для работы на станках с ЧПУ, обрабатывающих центрах, сверлильных станках и т.д. Нагрузку можно изменять за счет смены пружины.

- Под действием центробежной силы ворсинки щетки прижимаются к стенкам отверстия и происходит удаление заусенца на кромках пересекающихся отверстий.
- Щетка также может быть использована для полировки или удаления следов обработки на внутренних стенках цилиндра.

**MAX
12000
ОБ/МИН**

Код	Хвост-ик, мм	Длина, мм	Щетка, мм	Обрабатываемое отверстие, мм
CH-A12-1,5M	Ø3	120	Ø1,5	Ø3.5 - 5
CH-A12-3M	Ø3	120	Ø3	Ø5 - 8
CH-A12-3L	Ø4	170	Ø3	Ø5 - 8
CH-A12-5M	Ø6	120	Ø5	Ø8 - 10
CH-A12-5L	Ø6	170	Ø5	Ø8 - 10
CH-A12-7M	Ø6	120	Ø7	Ø10 - 20
CH-A12-7L	Ø8	170	Ø7	Ø10 - 20
CH-A33-3M	Ø3	130	Ø3	Ø5 - 8
CH-A33-3L	Ø4	180	Ø3	Ø5 - 8
CH-A33-5M	Ø6	130	Ø5	Ø8 - 10
CH-A33-5L	Ø6	180	Ø5	Ø8 - 10
CH-A33-7M	Ø6	130	Ø7	Ø10 - 14
CH-A33-7L	Ø8	180	Ø7	Ø10 - 14
CH-A33-11M	Ø12	130	Ø11	Ø14 - 20
CH-A33-11L	Ø12	180	Ø11	Ø14 - 20

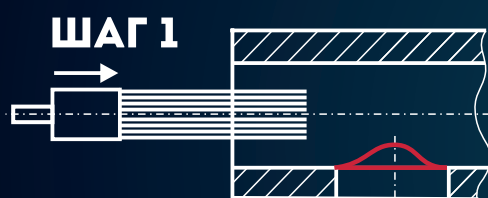
ПРИМЕНЕНИЕ

Удаление заусенцев не более 0,1 мм, образованного на кромке пересекающихся отверстий Полировка внутренней поверхности цилиндра и удаление следов обработки инструментом.

Полировка дна глухих отверстий.

Щетка не предназначена для обработки отверстий с резьбой или другими прерывистыми поверхностями, так как ворсинки могут повредиться о кромки.

Рекомендуемые режимы обработки: 8.000-10.000 об/мин при подаче 300-400 мм/мин



ШАГ 1
ввести щетку в отверстие
без вращения



ШАГ 2
включить вращение щетки
и с осевой подачей обработать кромки



ШАГ 3
остановить вращение
вывести щетку

Вращение щетки включается только в отверстия, в противном случае волоски щетки сломаются под действием центробежной силы. Если обрабатываемые кромки находятся слишком близко к краю отверстия, необходимо использовать что-то вроде кольца-переходника



ПРИМЕНЕНИЕ

Притупление кромок пересекающихся отверстий
Удаление заусенца не более 0,2 мм после механообработки.
Используется на ЧПУ-станках, обрабатывающих центрах и т.д.,
а также в ручных шлифовальных машинках.

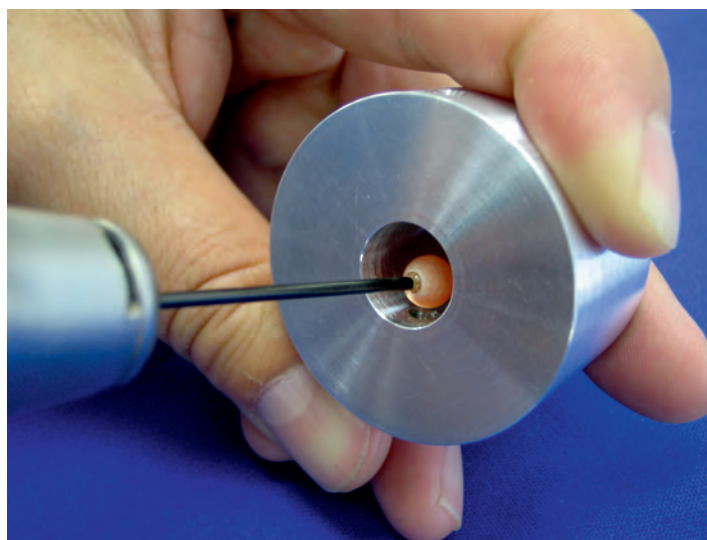
ОСОБЕННОСТИ

Гибкий стержень дает мягкий контакт с поверхностью.
2 типа камней: сферические и цилиндрические

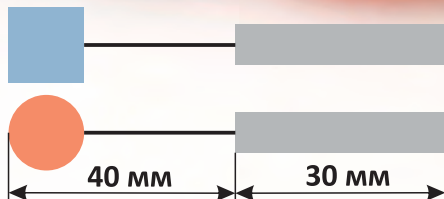
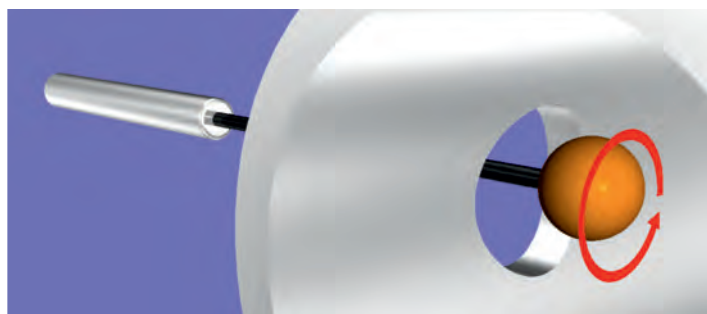
-  сферические камни для удаления заусенцев с кромок отверстий, пересекающихся под прямым углом
-  цилиндрические камни для глухих отверстий и могут обрабатывать кромки эллиптической формы

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

При приложении нагрузки к инструменту, стержень не должен прогибаться более чем на 2 мм, что соответствует нагрузке примерно 5 Н. Диаметр головки должен быть больше диаметра примыкающего отверстия.



КАМНИ ВЫПУСКАЮТСЯ 3-Х ЦВЕТОВ:
СЕРОВОГО, **ОРАНЖЕВОГО** И **ГОЛУБОГО**
ДЛЯ ТОНКОЙ, СРЕДНЕЙ И ГРУБОЙ ОБРАБОТКИ



Серые зерно #220	Оранжевые зерно #400	Голубые зерно #800	Форма головки	Размеры головки, мм	Отверстие, мм	Макс. обороты, об/мин
CH-PM-3B	CH-PO-3B	CH-PB-3B	СФЕРА	Ø3	Не менее Ø3	15000
CH-PM-3R	CH-PO-3R	CH-PB-3R	ЦИЛИНДР	Ø3X3		
CH-PM-4B	CH-PO-4B	CH-PB-4B	СФЕРА	Ø4	Не менее Ø4	13000
CH-PM-4R	CH-PO-4R	CH-PB-4R	ЦИЛИНДР	Ø4X4		
CH-PM-5B	CH-PO-5B	CH-PB-5B	СФЕРА	Ø5	Не менее Ø5	12000
CH-PM-5R	CH-PO-5R	CH-PB-5R	ЦИЛИНДР	Ø5X5		
CH-PM-6B	CH-PO-6B	CH-PB-6B	СФЕРА	Ø6	Не менее Ø6	10000
CH-PM-5R-C01	-	-	ЦИЛИНДР	Ø5X10	Не менее Ø5	12000
CH-PM-10B	-	-	СФЕРА	Ø10	Не менее Ø10	7000

ДЛЯ РУЧНОЙ РАБОТЫ И ЗАЧИСТКИ МЕЛКИХ ЗАГОТОВОК



- Обработка углов и кромок в пресс-формах
- Доработка пресс-форм
- Удаление заусенцев у высокоточных заготовок
- Удаление заусенцев с заготовок после обработки резанием
- Полирование поверхности (удаление неровностей, царапин)
- Удаление следов обработки концевым режущим инструментом

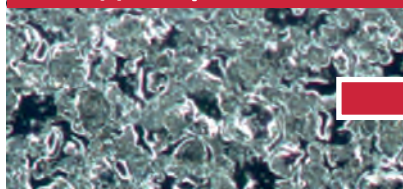


**12000
ОБ/МИН**

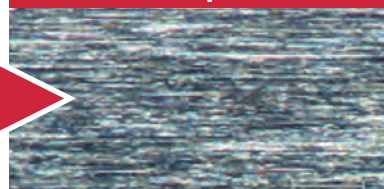
Щетка держится под углом 45 градусов с постоянным усилием нажима и глубиной резания менее 1 мм.

Форму щетки можно исправить при помощи наждачной бумаги, закрепленной на столе. Для этого вращающуюся щетку подносят к абразиву и проводят правку.

до обработки



после обработки



Более гибкая **красная** щетка позволяет обрабатывать заготовки со сложным рельефом. Наиболее эффективно она справляется с заусенцем до 0,1 мм при HRC<45

A11

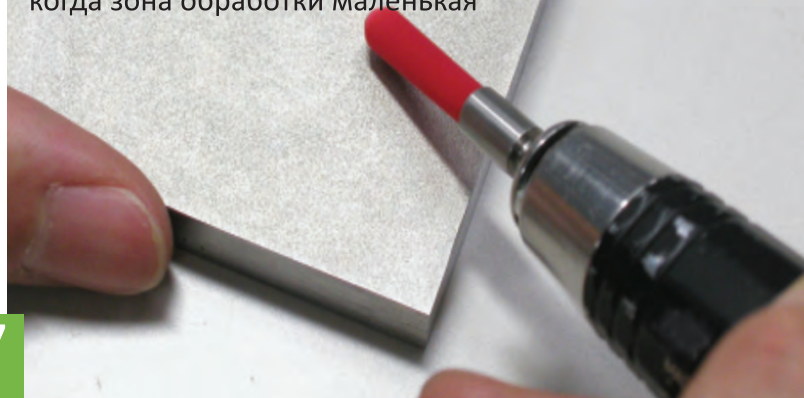


A21

Белая щетка жестче и агрессивней. Её стойкость выше, режимы обработки выше. Отлично подходит для твердых материалов. Менее приспособлена для сложных рельефов.

Код	Цвет щетки	Диаметр	Длина	Хвостовик
A11-EB06M	красная	Ø 6 мм	20 мм	Ø 3 мм
A21-EB06M	белая	Ø 6 мм	20 мм	Ø 3 мм
A13-EB03M	розовая	Ø 3 мм	67 мм	Ø 3 мм

Волоски щетки имеют хорошие режущие свойства
Улучшение качества поверхности за минимум времени
Щетка не засаливается за счет эффекта самозаточки
Возможность применения с СОЖ и без СОЖ
Хороший результат и универсальность
Щетки могут быть использованы и на станках с ЧПУ, когда зона обработки маленькая



ПРИМЕНЕНИЕ

- Удаление заусенцев и притупление кромок
- Обработка любых материалов твердостью до 57HRC
- Величина заусенцев не более 0,2 мм

Рабочая часть не содержит металлического сердечника, поэтому может быть изношена в процессе работы до основания

Мягкое касание заготовки, благодаря гибкому стержню. Обработка труднодоступных поверхностей заготовок

AX-PM-6T

60 000 об/мин

AX-PM-5RF

30 000 об/мин

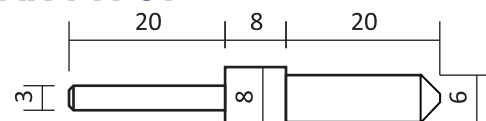
AX-PM-3R

60 000 об/мин

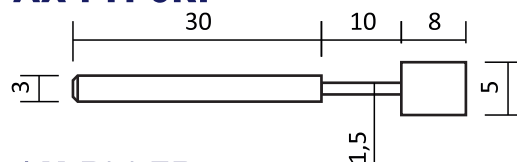


РАЗМЕРЫ

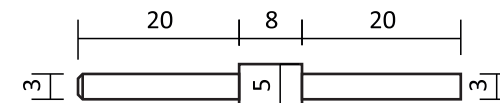
AX-PM-6T



AX-PM-5RF

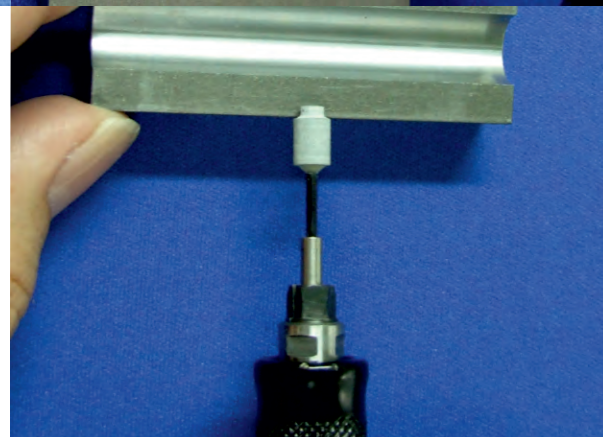


AX-PM-3R



ОСОБЕННОСТИ

Эквивалент параметру зернистости - #220. В процессе работы нет засаливания. Эффект самозатачивания позволяет работать с высокой производительностью до полного изнашивания инструмента. Рабочая часть в процессе обработки заготовок не скалывается и не происходит поломок. Можно использовать совместно как с высокооборотистыми пневматическими машинками, так и с электрическими ручными машинками. Выбор скорости вращения ограничен только максимальным значением. Рабочей части инструмента можно придать любую форму для обработки рельефных поверхностей



ULTRASONIC POLISHER® ПОЛИРОВАЛЬНАЯ МАШИНКА



Ультразвуковая полировальная машинка предназначена для работы с брусками ХЕВЕС DIAMOND® и ХЕВЕС HEAT-RESISTANT®. Регулируемая мощность - от 20 до 45 Ватт. Поставляется с педалью. Удобная и легкая в управлении.

70970
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА



DIAMOND® БРУСКИ ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ С ТВЕРДОСТЬЮ HRC57

Бруски и стержни XEBEC DIAMOND® для удаления заусенца и притупления кромок режущего инструмента и деталей с высокой твердостью (HRC>57).

Удаляют следы механической обработки.

Наиболее эффективны при использовании с ультразвуковой машинкой ULTRASONIC.

Черные бруски #200 для большого съема материала. Серые бруски #800 для тонкой доводки деталей. Зелено-голубые бруски #400 оптимально сочетают эффективный съем материала и тонкость доводки.



бруски	Размеры В x Ш x Д			Черные #200	Зелено-голубые #400	Серые #800	Зелено-коричневые #1200
	1	4	100	DM1004M	DF1004M	DS1004M	DU-1004M
	1	6	100	DM1006M	DF1006M	DS1006M	DU-1006M
	1	10	100	DM1010M	DF1010M	DS1010M	DU-1010M

стержни	Размеры Ø x L, мм		Зелено-голубые #400
	3	50	PDF30S
	3	100	PDF30M

HEAT-RESISTANT® БРУСКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ С ВЫСОКОЙ СКОРОСТЬЮ

Бруски XEBEC HEAT-RESISTANT®

для удаления заусенцев и притупления кромок.

Температурный режим работы обычных брусков был повышен с 100 до 200 градусов.

Идеально подходит для использования с ультразвуковой машинкой ULTRASONIC.

Красные #1200 и голубые #800 бруски для тонкой доводки деталей.

Темно-коричневые #220 и фиолетовые #120 для большого съема материала.

Размеры В x Ш x Д			Красные #1200	Голубые #800	Темно-коричневые #220	Фиолетовые #120
1	4	100	HR-1004M	HB-1004M	HD-1004M	HV-1004M
1	6	100	HR-1006M	HB-1006M	HD-1006M	HV-1006M
1	10	100	HR-1010M	HB-1010M	HD-1010M	HV-1010M
2	4	100	HR-2004M	HB-2004M	HD-2004M	HV-2004M
2	6	100	HR-2006M	HB-2006M	HD-2006M	HV-2006M
2	10	100	HR-2010M	HB-2010M	HD-2010M	HV-2010M


БОЛЕЕ ТОНКАЯ ДОВОДКА
БОЛЬШОЙ СЪЕМ МАТЕРИАЛА

Размеры В x Ш x Д	Розовые #3000	Кремовые #2000	Желтые #1500	Красные #1200	Белые #1000	Голубые #800	Черные #600	Оранжевые #400	Светло-коричневые #300	Темно-коричневые #220	Фиолетовые #120
0,3x4x100				AR-0304M	AW-0304M	AB-0304M	AP-0304M	AO-0304M	AL-0304M	AD-0304M	
0,4x4x100				AR-0404M	AW-0404M	AB-0404M	AP-0404M	AO-0404M	AL-0404M	AD-0404M	
0,5x4x100				AR-0504M	AW-0504M	AB-0504M	AP-0504M	AO-0504M	AL-0504M	AD-0504M	
0,5x4x150				AR-0504L	AW-0504L	AB-0504L	AP-0504L	AO-0504L	AL-0504L	AD-0504L	
0,5x6x100				AR-0506M	AW-0506M	AB-0506M	AP-0506M	AO-0506M	AL-0506M	AD-0506M	
0,5x6x150				AR-0506L	AW-0506L	AB-0506L	AP-0506L	AO-0506L	AL-0506L	AD-0506L	
0,5x10x100				AR-0510M	AW-0510M	AB-0510M	AP-0510M	AO-0510M	AL-0510M	AD-0510M	
0,5x10x150				AR-0510L	AW-0510L	AB-0510L	AP-0510L	AO-0510L	AL-0510L	AD-0510L	
0,8x4x100				AR-0804M	AW-0804M	AB-0804M	AP-0804M	AO-0804M	AL-0804M	AD-0804M	
0,8x4x150				AR-0804L	AW-0804L	AB-0804L	AP-0804L	AO-0804L	AL-0804L	AD-0804L	
0,8x6x100				AR-0806M	AW-0806M	AB-0806M	AP-0806M	AO-0806M	AL-0806M	AD-0806M	
0,8x6x150				AR-0806L	AW-0806L	AB-0806L	AP-0806L	AO-0806L	AL-0806L	AD-0806L	
0,8x10x100				AR-0810M	AW-0810M	AB-0810M	AP-0810M	AO-0810M	AL-0810M	AD-0810M	
0,8x10x150				AR-0810L	AW-0810L	AB-0810L	AP-0810L	AO-0810L	AL-0810L	AD-0810L	
1,0x1x100	AS-1001M	AC-1001M	AY-1001M	AR-1001M	AW-1001M	AB-1001M	AP-1001M	AO-1001M	AL-1001M	AD-1001M	
1,0x2x100	AS-1002M	AC-1002M	AY-1002M	AR-1002M	AW-1002M	AB-1002M	AP-1002M	AO-1002M	AL-1002M	AD-1002M	AV-1002M
1,0x4x100			AY-1004M	AR-1004M	AW-1004M	AB-1004M	AP-1004M	AO-1004M	AL-1004M	AD-1004M	AV-1004M
1,0x4x150			AY-1006M	AR-1004L	AW-1004L	AB-1004L	AP-1004L	AO-1004L	AL-1004L	AD-1004L	AV-1004L
1,0x6x100			AY-1010M	AR-1006M	AW-1006M	AB-1006M	AP-1006M	AO-1006M	AL-1006M	AD-1006M	AV-1006M
1,0x6x150				AR-1006L	AW-1006L	AB-1006L	AP-1006L	AO-1006L	AL-1006L	AD-1006L	AV-1006L
1,0x8x150				AR-1008M	AW-1008M	AB-1008M	AP-1008M	AO-1008M	AL-1008M	AD-1008M	AV-1008M
1,0x8x150				AR-1008L	AW-1008L	AB-1008L	AP-1008L	AO-1008L	AL-1008L	AD-1008L	AV-1008L
1,0x10x100				AR-1010M	AW-1010M	AB-1010M	AP-1010M	AO-1010M	AL-1010M	AD-1010M	AV-1010M
1,0x10x150				AR-1010L	AW-1010L	AB-1010L	AP-1010L	AO-1010L	AL-1010L	AD-1010L	AV-1010L
1,5x1,5x100				AR-1515M	AW-1515M	AB-1515M	AP-1515M	AO-1515M	AL-1515M	AD-1515M	
1,5x4x100				AR-1504M	AW-1504M	AB-1504M	AP-1504M	AO-1504M	AL-1504M	AD-1504M	AV-1504M
1,5x4x150				AR-1504L	AW-1504L	AB-1504L	AP-1504L	AO-1504L	AL-1504L	AD-1504L	AV-1504L
1,5x6x100				AR-1506M	AW-1506M	AB-1506M	AP-1506M	AO-1506M	AL-1506M	AD-1506M	AV-1506M
1,5x6x150				AR-1506L	AW-1506L	AB-1506L	AP-1506L	AO-1506L	AL-1506L	AD-1506L	AV-1506L
1,5x10x100				AR-1510M	AW-1510M	AB-1510M	AP-1510M	AO-1510M	AL-1510M	AD-1510M	AV-1510M
1,5x10x150				AR-1510L	AW-1510L	AB-1510L	AP-1510L	AO-1510L	AL-1510L	AD-1510L	AV-1510L
2,0x2x100				AR-2002M	AW-2002M	AB-2002M	AP-2002M	AO-2002M	AL-2002M	AD-2002M	
2,0x4x100				AR-2004M	AW-2004M	AB-2004M	AP-2004M	AO-2004M	AL-2004M	AD-2004M	AV-2004M
2,0x4x150				AR-2004L	AW-2004L	AB-2004L	AP-2004L	AO-2004L	AL-2004L	AD-2004L	AV-2004L
2,0x6x100				AR-2006M	AW-2006M	AB-2006M	AP-2006M	AO-2006M	AL-2006M	AD-2006M	AV-2006M
2,0x6x150				AR-2006L	AW-2006L	AB-2006L	AP-2006L	AO-2006L	AL-2006L	AD-2006L	AV-2006L
2,0x10x100				AR-2010M	AW-2010M	AB-2010M	AP-2010M	AO-2010M	AL-2010M	AD-2010M	AV-2010M
2,0x10x150				AR-2010L	AW-2010L	AB-2010L	AP-2010L	AO-2010L	AL-2010L	AD-2010L	AV-2010L
3,0x4x100				AR-3004M	AW-3004M	AB-3004M	AP-3004M	AO-3004M	AL-3004M	AD-3004M	AV-3004M
3,0x4x150				AR-3004L	AW-3004L	AB-3004L	AP-3004L	AO-3004L	AL-3004L	AD-3004L	AV-3004L
3,0x6x100				AR-3006M	AW-3006M	AB-3006M	AP-3006M	AO-3006M	AL-3006M	AD-3006M	AV-3006M
3,0x6x150				AR-3006L	AW-3006L	AB-3006L	AP-3006L	AO-3006L	AL-3006L	AD-3006L	AV-3006L
3,0x10x100				AR-3010M	AW-3010M	AB-3010M	AP-3010M	AO-3010M	AL-3010M	AD-3010M	AV-3010M
3,0x10x150				AR-3010L	AW-3010L	AB-3010L	AP-3010L	AO-3010L	AL-3010L	AD-3010L	AV-3010L



ПРИМЕНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ И БРУСКОВ MEISTER FINISH®

Удаление заусенцев и притупление кромок

Тонкое полирование плоских поверхностей, криволинейных поверхностей, ребер, выступов штампов и пресс-форм. Использование в узких труднодоступных местах, где обычные абразивные инструменты либо ломаются, либо вовсе бесполезны.

При сложном профиле заготовок с неравномерным качеством поверхности.

Эффективны для удаления следов механической обработки резанием. Полирование поверхности после электроэрозионной обработки.

Применимы к использованию в электрических, пневматических и ультразвуковых инструментах для большей эффективности обработки.

ОСОБЕННОСТИ СТЕРЖНЕЙ И БРУСКОВ MEISTER FINISH®

Стержни и бруски ХЕВЕС MEISTER FINISH® не трескаются, отсутствует скалывание и поломки.

Равномерное шлифование благодаря отсутствию засаливания.

При помощи алмазного напильника можно придать необходимую форму для применения в нестандартных ситуациях.

Высокая производительность отделки достигается без засаливания даже в таких сложных материалах как алюминий, медь, латунь и бронза.



← более тонкая доводка → → больший сьем материала ←

Размеры Ø x L, мм		Красные #1200	Белые #1000	Голубые #800	Черные #600	Оранжевые #400	Светло-коричневые #300	Серые #220
1	50	PR-10S	PW-10S	PB-10S	PP-10S	PO-10S	PL-10S	PM-10S
1	100	PR-10M	PW-10M	PB-10M	PP-10M	PO-10M	PL-10M	PM-10M
1,5	50	PR-15S	PW-15S	PB-15S	PP-15S	PO-15S	PL-15S	PM-15S
1,5	100	PR-15M	PW-15M	PB-15M	PP-15M	PO-15M	PL-15M	PM-15M
2	50	PR-20S	PW-20S	PB-20S	PP-20S	PO-20S	PL-20S	PM-20S
2	100	PR-20M	PW-20M	PB-20M	PP-20M	PO-20M	PL-20M	PM-20M
2,34	50	PR-234S	PW-234S	PB-234S	PP-234S	PO-234S	PL-234S	PM-234S
2,34	100	PR-234M	PW-234M	PB-234M	PP-234M	PO-234M	PL-234M	PM-234M
3	50	PR-30S	PW-30S	PB-30S	PP-30S	PO-30S	PL-30S	PM-30S
3	100	PR-30M	PW-30M	PB-30M	PP-30M	PO-30M	PL-30M	PM-30M
3	150	PR-30L	PW-30L	PB-30L	PP-30L	PO-30L	PL-30L	PM-30L
6	50	-	-	-	-	-	-	PM-60S
6	100	-	-	-	-	-	-	PM-60M

КАРАНДАШИ MEISTER FINISH®

Размеры Ø x L, мм		Зерно	Цвет	Код	Код держателя	Кол-во в упаковке
0,5	50	#1200	КРАСНЫЙ	A-R-0505S	PCL05	3 шт.
0,9	50	#1200	КРАСНЫЙ	A-R-0909S	PCL09	3 шт.
0,5	50	#800	ГОЛУБОЙ	A-B-0505S	PCL05	3 шт.
0,9	50	#800	ГОЛУБОЙ	A-B-0909S	PCL09	3 шт.

Держатели, в виде карандаша, поставляются отдельно

