

ЛЕПЕСТКОВЫЕ ЩЕТКИ НА ШПИНДЕЛЕ (КЛО)



Разработаны с целью предоставить однородную конечную поверхность с равномерным шлифованием. Лепестковые круги обладают равномерным износом, благодаря которому появляются новые абразивные зерна. Их конструкция делает их идеальными для шлифования контуров и неровных кромок.

Абразивный материал: Электрокорунд.

Обрабатываемые материалы:
Сталь и нержавеющая сталь (INOX), дерево, пластмасса.

Виды обработки:

Тонкое шлифование радиусов в производстве инструментов и пресс-форм, обработка малых и трудно доступных мест при производстве емкостей, шлифовка лопастей и турбин, удаление заусенцев, обработка цветных металлов.

Артикул	Наименование	Размер	Градация	Упаковка	МАХ оборотов
133123	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	20 x 20 x 6мм	P40	50	15 000
133303	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	30 x 10 x 6мм	P40	50	15 000
133305	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	30 x 10 x 6мм	P60	50	15 000
133323	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	30 x 20 x 6мм	P40	50	15 000
133325	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	30 x 20 x 6мм	P60	50	15 000
133343	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	30 x 30 x 6мм	P40	50	15 000
133403	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 10 x 6мм	P40	50	15 000
133405	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 10 x 6мм	P60	50	15 000
133406	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 10 x 6мм	P80	50	15 000
133408	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 10 x 6мм	P120	50	15 000
133423	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 20 x 6мм	P40	50	13 300
133425	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 20 x 6мм	P60	50	13 300
133426	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 20 x 6мм	P80	50	13 300
133427	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 20 x 6мм	P100	50	12 200
133428	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	40 x 20 x 6мм	P120	50	12 200
133523	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	50 x 20 x 6мм	P40	50	12 200
133525	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	50 x 20 x 6мм	P60	50	12 200
133526	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	50 x 20 x 6мм	P80	50	12 200
133528	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	50 x 20 x 6мм	P120	50	12 200

Рекомендации по применению:

Увеличить производительность можно с помощью более грубого зерна и ни в коем случае не за счет увеличения прижима. Наибольшую производительность можно достигнуть при рекомендованной скорости 15-20 м/с. Их конструкция предотвращает засаливание инструмента и снижает нагрев.

ЛЕПЕСТКОВЫЕ ЩЕТКИ НА ШПИНДЕЛЕ (КЛО)



Разработаны с целью предоставить однородную конечную поверхность с равномерным шлифованием. Лепестковые щетки обладают равномерным износом, благодаря которому появляются новые абразивные зерна. Их конструкция делает их идеальными для шлифования контуров и неровных кромок.

Абразивный материал: Электрокорунд.

Обрабатываемые материалы:

Сталь и нержавеющая сталь (INOX), дерево, пластмасса.

Виды обработки:

Тонкое шлифование радиусов в производстве инструментов и пресс-форм, обработка малых и трудно доступных мест при производстве емкостей, шлифовка лопастей и турбин, удаление заусенцев, обработка цветных металлов.

Артикул	Наименование	Размер	Градация	Упаковка	МАХ оборотов
133643	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	65 x 30 x 6мм	P40	50	12 200
133645	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	65 x 30 x 6мм	P60	50	12 200
133646	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	65 x 30 x 6мм	P80	50	12 200
133647	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	65 x 30 x 6мм	P100	50	12 200
133648	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	65 x 30 x 6мм	P120	50	12 200
133813	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 15 x 6мм	P40	50	12 200
133815	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 15 x 6мм	P60	50	12 200
133816	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 15 x 6мм	P80	50	12 200
133818	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 15 x 6мм	P120	50	12 200
133843	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 30 x 6мм	P40	40	12 200
133845	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 30 x 6мм	P60	40	12 200
133846	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 30 x 6мм	P80	40	12 200
133847	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 30 x 6мм	P100	40	12 200
133848	Абразивная щётка ROXTOP на шпинделе	80 x 30 x 6мм	P120	40	12 200

Рекомендации по применению:

Увеличить производительность можно с помощью более грубого зерна и ни в коем случае не за счет увеличения прижима. Наибольшую производительность можно достигнуть при рекомендованной скорости 15-20 м/с. Их конструкция предотвращает засаливание инструмента и снижает нагрев.