

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

1. NYELES, FONATLAN KEREK KEFÉK



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Teljes drótszál h. mm	Csap mm
0,20	20,0	4,0	3,0	37,0	6,0
0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	6,0
0,20	40,0	9,0	9,0	46,0	6,0
0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6,0
0,30	70,0	15,0	19,0	50,0	6,0
0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	6,0

2.



INOX-drót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Teljes drótszál h. mm	Csap mm
0,20	20,0	4,0	3,0	37,0	6,0
0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	6,0
0,20	40,0	9,0	9,0	46,0	6,0
0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6,0
0,30	70,0	15,0	19,0	50,0	6,0
0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	6,0

Öntvényvarratok tisztítására, rozsdátlanítására, simításra, revéltetésre, takarításra, enyhe sorjátlanításra
korrózió és lakkok eltávolítására.

3. KEREK KEFÉK / FURATTAL / FONOTT KIVITELBEN



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Csap mm
0,50	115,0	12,0	28,0	22,2
0,50	125,0	12,0	19,0	22,2
0,50	178,0	13,0	42,0	22,2

4.

INOX-drót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Csap mm
0,35	115,0	12,0	28,0	22,2
0,35	125,0	12,0	19,0	22,2
0,35	178,0	13,0	42,0	22,2

Ezek a kefék más drótvastagságokkal is kaphatók.

Hegesztési varratok revéltetésére, rozsdátlanításra, sorjátlanításra. Ragasztási maradékok és gumitöbbség
eltávolítására. A fonott drótok révén a kefe agresszívebben hat, mint a hullámosított szélső sávos feltételek
közötti alkalmazásra. Sarokcsiszolókon történő alkalmazására.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

5. NYELES FONÁS NÉLKÜLI FAZÉK KEFE



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Teljes drótszál h. mm	Csap mm
0,30	50,0	10,0	20,0	75,0	6,0
0,30	60,0	15,0	20,5	85,0	6,0

A nyeles fazék kialakítású keféket homlokoldalukon, a teljes szerszámozási felülettel sík, tehát könnyen hozzáférhető felületeken alkalmazzuk. Alkalmazások: tisztítás, rozsdátlanítás, könnyű sorjátlanítás stb.

6. MENETES, FONÁS NÉLKÜLI, HULLAMOSÍTOTT SZÁLÚ, FAZÉK KIALAKÍTÁSÚ KEFE



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,30	60,0	20,0	M14
0,30	75,0	40,0	M14
0,20	100,0	25,0	M14

7.



INOX-drót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,30	75,0	40,0	M14
0,20	100,0	25,0	M14

Robosztus fazék kialakítású kefe közepnehéz tisztítási munkák céljára, nagy felületek megmunkálására, rozsdátlanításra és sorjátlanításra.

8. MENETES, FONOTT FAZÉK KIALAKÍTÁSÚ KEFE



9.

Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,35	65,0	20,0	M14
0,50	80,0	25,0	M14
0,50	100,0	25,0	M14

INOX-drót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,35	65,0	20,0	M14
0,35	80,0	25,0	M14
0,35	100,0	25,0	M14

Agresszív szerszámok nehéz tisztítási munkákhoz történő alkalmazásra és nagy felületek megmunkálására. Mindennemű szennyeződést, rozsdát, festéket, rétvét eltávolítanak. A támaszgyűrű miatt a drótok oldalirányban nem tudnak kitérni. Ha a drótszálak a támaszgyűrűre ütköznek, akkor azt eltávolítják, ami által a maradék drótszálhossz felszabadul és teljes egészében felhasználható.

Sarokcsiszolókon történő alkalmazásra. Kérjük vegye figyelembe a max. megengedett fordulatszámot.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

10. KÚPOS KIALAKÍTÁSÚ MENETES, FONAT NÉLKÜLI KEFÉK, HULLÁMOSÍTOTT DRÓTTAL



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,35	100,0	10,0	22,0	M14

INOX-drót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,35	100,0	10,0	22,0	M14

A kefetest kúpos alakja elnyövéssé teszi a munkát nehezen hozzáférhető helyeken, pl. belső éleken, hornyokon és bemélyedéseken.

11.



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,50	100,0	13,0	22,0	M14
0,50	115,0	15,0	26,0	M14
0,50	125,0	15,0	19,0	M14

Drótszál vast. mm	Kefe mm	Szersz. szél. mm	Szabad drótszál h. mm	Menet
0,35	100,0	13,0	22,0	M14
0,35	115,0	15,0	26,0	M14
0,35	125,0	15,0	19,0	M14

Hegesztési varratok rozsdátlanítására, revéltlenítésére, tisztítására, sorjátlanítására, stb. A kúpos forma miatt ideális nehezen hozzáférhető helyek megmunkálására. Sokoldalú, éppenséggel nehéz munkáknál alkalmazható. A fonott drótok miatt a kefe agresszívebben hat, mint a hullámosított drótu kefe.

12. KÉZI KEFÉK

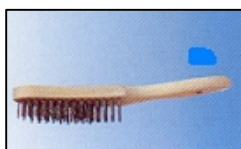
1 sor.



Acéldrót

Drótszál vast. mm	Hossz mm	Sor	Menet
0,30	265,0	H-0001	M14
0,30	290,0	5	M14

5 sor.



INOX-drót

Drótszál vast. mm	Hossz mm	Sor	Menet
0,30	265,0	1	M14
0,30	290,0	5	M14

Univerzálisan alkalmazható minden könnyű tisztítási és rozsdátlanítási munkához.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

13. NYELES,FONATLAN ECSETKEFÉK,HULLÁMOSÍTOTT DRÓTTAL



Acéldrót

Drótszál vast. mm		Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Szersz. szél. mm	Csap mm
0,20	0,35	20,0	3,0	4,0	6,0
0,20	0,40	30,0	6,5	6,0	6,0
0,20	0,50	40,0	9,0	9,0	6,0
0,20	0,50	50,0	12,5	15,0	6,0

14.



Drótszál vast. mm		Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Szersz. szél. mm	Csap mm
0,20	0,35	20,0	3,0	4,0	6,0
0,20	0,40	30,0	6,5	6,0	6,0
0,20	0,50	40,0	9,0	9,0	6,0
0,20	0,50	50,0	12,5	15,0	6,0

Sorják,salak,reve,festék,rozsdá,maradékok,szennyezések eltávolítására.Forgás közben a drótok vagy a sörték szétfeszülnek,ezáltal elérünk olyan nehezen hozzáférhető helyeket is,mint a furatok és az üregek belső felületei.

15. NYELES ECSETKEFÉK,FONATNÉLKÜLI HULLÁMOSÍTOTT DRÓT



Acéldrót

Drótszál vast. mm		Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Szersz. szél. mm	Csap mm
0,20	0,35	12,0	25,0	70,0	6,0
0,20	0,35	19,0	25,0	70,0	6,0
0,20	0,35	25,0	25,0	70,0	6,0

16.



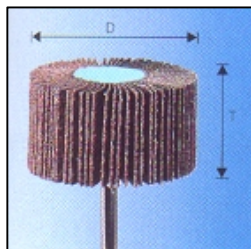
INOX-drót

Drótszál vast. Mm	Kefe mm	Szabad drótszál h. mm	Szersz. szél. mm	Csap mm
0,20	12,0	25,0	70,0	6,0
0,20	19,0	25,0	70,0	6,0
0,20	25,0	25,0	70,0	6,0

Sorják,salak,reve,festék,rozsdá,maradékok,szennyezések eltávolítására.A levehető határoló gyűrűk miatt a kefeszerszámozás szétfeszítését és rugalmasságát kiválóan lehet szabályozni.Ezáltal olyan nehezen hozzáférhető helyeket is kontrollált formában érünk el,mint a furatok és üregek belső felületei.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

17. LAMELLÁS CSISZOLÓ



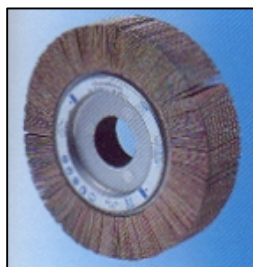
INOX

Fej x magasság mm D x T	Csap mm	Szemcsézet mm	
30x20	6	60	80
40x20	6	60	80
50x20	6	60	80
60x30	6	60	80
80x50	6	60	80

Az INOX lamellás csiszolók külön rozsdamentes acélok és hűtálló ötvözetek csiszolásához készülnek. Nagy teljesítőképesség, semmi eltömődés.

18. LAMELLÁS KORONGOK INOX

INOX



mm	Szélesség mm	Furat mm	Szemcsézet mm			
100	30	25,4	40	60	80	120
100	50	25,4	40	60	80	120
150	25	25,4	40	60	80	120
150	30	25,4	40	60	80	120
150	50	25,4	40	60	80	120
165	25	25,4	40	60	80	120
165	30	25,4	40	60	80	120
165	50	25,4	40	60	80	120
200	25	44,0	60	80	120	
200	30	44,0	60	80	120	
200	50	44,0	60	80	120	
250	50	44,0	60	80	120	

Rozsdamentes acélhoz. Olyan aktív csiszolóhatású töltőanyagokat tartalmaz, amelyek jelentősen javítják a teljesítményt rozsdamentes acél nagyoló és finomcsiszolásnál és hatékonyabbá teszik a csiszolást.

19. CSISZOLÓCSAPOK (polinox)



Szemcsézet mm		Méret mm D x T	Csap mm
100	180	40x20	6
100	180	60x50	6
100	180	80x50	6
100	180	100x50	6

A vilesanyag lamellák formájában radiális elrendezés és egyidejűleg a lamellák között mindig egy csiszolóvászor van. Ezzel az elrendezéssel fokozott anyagleválasztás realizálható, a csiszolt felület durvább benyomást kelt.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

20. CSISZOLÓKORONGOK (lamellás vlies)



Fej x magasság mm D x T	Furat mm	Szemcsézet mm	
150x50	25,4	100	180
200x50	44,0	100	180

A vlies csikok radiálisan állnak, lamellás elrendezésűek, amikor is a vlies lamellák között mindig egy csiszolóvászon található. Ezzel az elrendezéssel fokozott anyagleválasztás realizálható, a csiszolt felület egyidejűleg durvább benyomást kelt.

21. CSISZOLÓKORONGOK (hullámos vlies)



Fej x magasság mm D x T	Furat mm	Szemcsézet mm		
150x50	25,4	100	180	280
200x50	44,0	100	180	280

Ennél a szerszámnál több, erősen hullámosított vlies csík vesz körül egy magot. A vlies anyag hullámosításával nyommentesen karcolhatók (szálcsiszolhatók) a felületek.

22. NÉGERTÁRCSA



mm	Szélesség mm	Furat mm
50	13	6
75	13	6
100	13	13
150	13	13

Univerzálisan használhatók a palástcsiszolás terén. Kezelésük egyszerű, a korongcsere gyors, és vibrációtól mentes körfutás.

23. NÉGERTÁRCSA (üvegszál erőtítés)

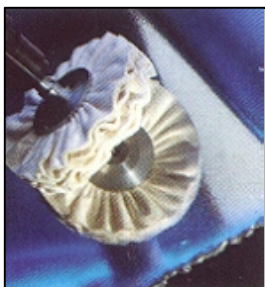


mm	Szélesség mm	Furat mm
115	13	22,2
125	13	22,2

Tisztítóvlies és üvegszál erőtítés tányér sarokcsiszolókhöz. Homlokfelület tisztításához.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

24. RONGYKORONG



szizál anyagú korong	rongy korong kemény	rongy korong puha	flanel korong	mm	Betét-szélesség mm	Furat mm
x	x	x	x	80	10	10
x	x	x	x	100	10	10
x	x	x	x	125	10	20
x	x	x	x	150	10	20
x	x	x	x	200	10	20

Felhasználási ajánlások Munkamenet	Rongykorong min ség	paszta
El polírozás,acél és rozsdamentes acél	szizál vagy kemény	zöld
El polírozás,aluminium és sárgaréz	szizál vagy kemény	szürke
El polírozás,színesfémek	szizál vagy kemény	barna
Tükrös polírozás,az összes fém	puha vagy flanel	rózsaszín
Tükrös polírozás,m anyagok	puha vagy flanel	bézs

A rongykorongokat külön erre a célra készített anyagból állítjuk el .Az összes rongykorong esetében az anyag egy magot vesz körül,azaz mind a küls ,mind a bels átmér n azonos az anyaghányad.Az anyagmin ségek kiválasztása els sorban a szükséges polírozási eredményhez igazodik.Ha nagyon kit n fel let a cél akkor több min ségre is szükség lehet. s t az összes egymás utáni használatára.

25. POLÍRPASZTA-RÚD



Kivitel Alkalmazás	szélességxmélység x magasság mm
zöld:el polírozás,acél+rozsdamentes acél	70x50x140
szürke:el polírozás,aluminium+sárgaréz	70x50x140
barna:el polírozás,színesfémek	70x50x140
rózsaszín:tükrőfényes polírozás,az összes fém	70x50x140
bézs:tükrőfényes polírozás,m anyagok	70x50x140

26. INOX VÁGÓKORONGOK 27. ACÉL VÁGÓKORONGOK



INOX			ACÉL		
mm	Szélesség mm	Furat mm	mm	Szélesség mm	Furat mm
115	1,0	22,2	115	1,0	22,2
115	1,6	22,2	115	1,6	22,2
115	2,5	22,2	115	2,5	22,2
125	1,0	22,2	125	1,0	22,2
125	1,6	22,2	125	1,6	22,2
125	2,5	22,2	125	2,5	22,2
125	3,2	22,2	125	3,2	22,2
180	3,0	22,2	180	3,0	22,2
230	2,5	22,2	230	2,5	22,2
230	3,0	22,2	230	3,0	22,2
300	3,0	22,2	300	3,0	22,2

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

28. TISZTÍTÓKORONGOK



INOX

mm	Szélesség mm	Furat mm
115	4	22,2
115	6	22,2
x	x	125
x	x	150
x	x	200

Rozsdamentes acél megmunkálásához nagy csiszolási teljesítménnyel és nagy élettartammal.

29. LAMELLÁS CSISZOLÓTÁNYÉROK



Átmér x furat mm	szemcse
100x16	36
100x16	40
100x16	50
100x16	60
100x16	80
100x16	120
115x22	36
115x22	40
115x22	50
115x22	60
115x22	80
115x22	120
125x22	36
125x22	40
125x22	50
125x22	60
125x22	80
125x22	120

Különösen alkalmas acél, rozsdamentes acél és ötvözött nemesacélok, megmunkálására.

CSISZOLÓSZERSZÁMOK

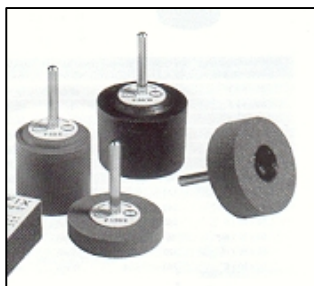
30. FÍBER CSISZOLÓK



mm	Furat mm	Szemcsézet							
100	16		24	36	50	60	80	100	120
115	22,2	16	24	36		60	80	100	
125	22,2	16	24	36		60	80	100	
150	22,2		24	36		60	80		
180	22,2	16	24	36		60	80	100	120
230	22,2			36		60			

Kiválóan alkalmas rozsdamentes acélok felületi és hegesztési varratok durva megmunkálására.

31. PIKKELYEZ TEST

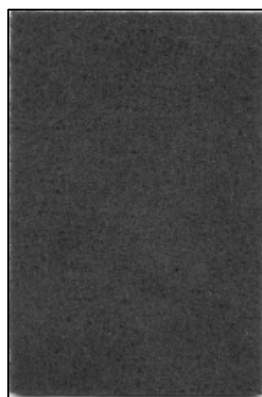


átmér x magasság x csap mm-ben	szemcse	köt anyag
30 x 30 x 6	60	W
30 x 30 x 6	120	W
40 x 30 x 6	30	W
40 x 30 x 6	60	W
40 x 30 x 6	120	W

W: puha, rugalmas (különösen alkalmas nemesacélhoz).

Kiválóan alkalmas rozsdamentes acél lemezek díszít csiszolására.

32. ÍV (DÖRZSIKE)



méret	min ség
158x224	scotch brite vörös 7448
158x228	scotch brite barna 7440
158x228	scotch brite 7446
158x228	scotch brite 7447

33. TEKERCS

méret	min ség
100X10000	barna közepes.
100X10000	szürke UNF
100X10000	vörös finom
100X10000	vörös nagyon finom

A felület tisztítás és strukturálás nélkülözhetetlen eszköze, a polírozás el készít je, egyes esetekben megvalósítója. Rendkívül széles gyártási tartományban-tekercek, lapok, korongok, tárcsák-el állított termékek, melyek a felülettisztításban általában minimális forgácsleválasztási tartományban használatosak. Segítségükkel a hengeres és szabálytalan alakú felületek is megmunkálhatók, tisztíthatók.