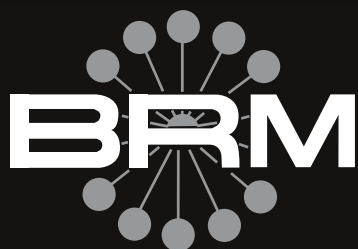


ELIMINUJE HAŁAS HAMULCÓW



Brush Research Manufacturing z dumą przedstawia narzędzia Flex-Hone® do części obrotowych. Narzędzia Flex-Hone do części obrotowych nadają się idealnie do wykończenia nowych powierzchni hamulców, zapewniając natychmiastową reakcję oraz eliminację hałasu. To wyjątkowe narzędzie wykorzystuje opatentowaną technologię Flex-Hone® aby uzyskać wykończenie gładkie lub o fakturze pociągnięć krzyżujących się podczas usuwania zadziorów i złożonego materiału wytworzonego w procesie toczenia lub okrawania. Hałas wywołany tarcie jest przyczyną numer jeden niezadowolenia klienta i zwrotu przy zakupie nowych hamulców. Usuwając nierówności z toczonej powierzchni hamulca, narzędzie wytwarza powierzchnię typu „plateau” o znacznie wyższej jakości powierzchni nośnej przekładającej się na cichsze hamulce. Flex-Hone do części obrotowych może być również używany na kołach zamachowych dla lepszej wydajności tarcia. Wykończenie produkowane przez narzędzia Flex-Hone to znacznie bardziej stały i powtarzalny efekt wykończenia w porównaniu do papieru ściernego lub tarcz.

www.brushresearch.com



SPECYFIKACJA PRODUKTU

NR CZĘŚCI

OPIS

RMFH240Z25	FLEX HONE DO CZĘŚCI OBTOTOWYCH 240Z #1525 DROBNE
RMFH120Z25	FLEX HONE DO CZĘŚCI OBROTOWYCH 120Z #1525 ŚREDNIE
RMFH60Z25	FLEX HONE DO CZĘŚCI OBROTOWYCH 60Z #1525 GRUBE

ZALECANE UŻYTKOWANIE:

Drobne ziarno - zalecane do lekkich pojazdów dostawczych i motocykli lub gdy części obrotowe są widoczne i mają być wykończone na lustro.

Średnia ziarnistość - zalecana do zastosowania w większości samochodów osobowych i lekkich ciężarówkach.

Grube ziarno - zalecany do kół zamachowych i do ciężkich pojazdów lub gdy części obrotowe zostały za chropowato wytoczone.

INSTRUKCJE

Flex-Hone do części obrotowych należy bezpiecznie zamocować w tulei zaciskowej, uchwycie lub podobnym urządzeniu przytrzymującym. Tarcza hamulcową należy zamontować na tokarce i obracać między 125 a 210 obr / min. Ustaw wszystkie zabezpieczenia przed uruchomieniem narzędzia. Narzędzie powinno być bezpiecznie zamocowane w elektrycznym silniku wiertarskim o zmiennej prędkości lub wiertarce pneumatycznej o niskiej prędkości. Narzędzie powinno obracać się w zakresie 300-600 RPM. (nigdy nie przekraczaj 1000 obr / min). Narzędzie powinno zetknąć się z wirującym wirnikiem pod niewielkim kątem i pracować od środka do zewnętrznej krawędzi powierzchni wirnika. Zastosuj lekki, równomierny nacisk. Czas przebywania w stosunku do części dostarcza pożądane wykończenie, nie nadmierny nacisk. Jeśli narzędzie musi być używane na sucho powinno pracować 15 do 20 sekund. Nie przegrzewaj narzędzia przez dłuższy czas. Praca przez 10-15 sekund zgodnie z ruchem wskazówek zegara i 5-10 sekund w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powinna dać pożądane wykończenie.



REZULTAT

PRZED HONOWANIEM



PO HONOWANIU



KORZYŚCI OBEJMUJĄ:

- WIĘCEJ CZĘŚCI NA CYKL HONOWANIA
- UZYSKIWANIE WYKOŃCZENIA NIEKIERUNKOWEGO
- NIŻSZE HARMONICZNE WIBRACJE ELIMINUJĄCE HAŁAS HAMULCA

S.T.M. SYSTEMY I TECHNOLOGIE MECHANICZNE SP. Z O.O.

ul. Dziewosłęby 14/1
www.stmech.pl

04-403 Warszawa

Tel.: 22 673 55 48

e-mail: info@stmech.pl

FLEX-HONE®

FOR ROTORS