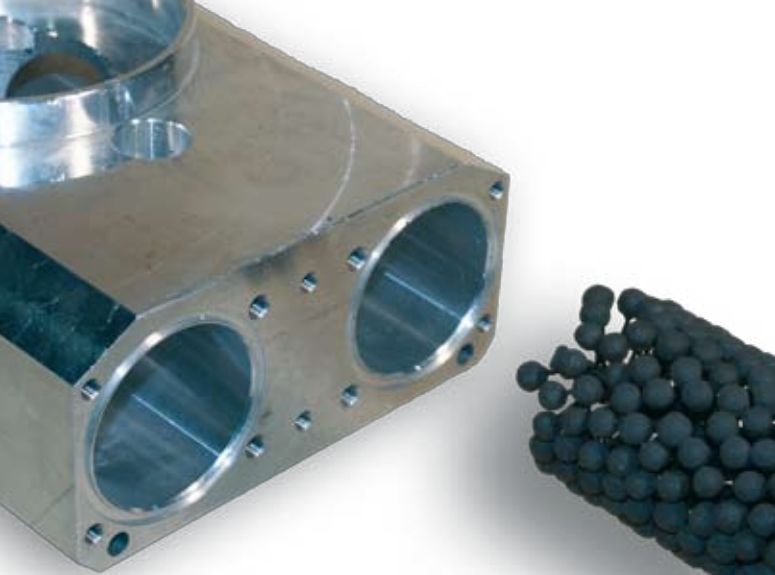


**Хонингование • Удаление заусенцев
• Закругление кромок**

*Финишная обработка поверхности
с помощью*

Флекс-Хоне®





Инструмент для фи

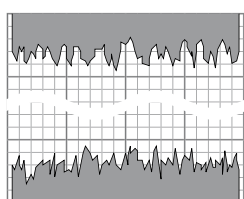
Технически продуманный принцип для многостороннего применения

Благодаря хитроумному техническому принципу инструменты Флекс-Хоне имеют разностороннее применение. Основу гибкой функциональной способности Флекс-Хоне создают шарики абразива, прочно закрепленные на концах щетинок густых нейлоновых щеток.

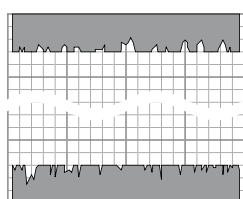
Такие щетки очень компактные, но благодаря изменяющейся форме инструмента хорошо согласуются с обрабатываемой цилиндрической поверхностью. Однако щеткой Флекс-Хоне можно легко обрабатывать не только цилиндрические поверхности, но и поверхности конической и даже овальной формы.

Кромки закругляются. Благодаря изменяющемуся давлению прижима можно избежать образования слоя металла, а там, где он образовался в результате другой обработки, легко удалить его с помощью Флекс-Хоне.

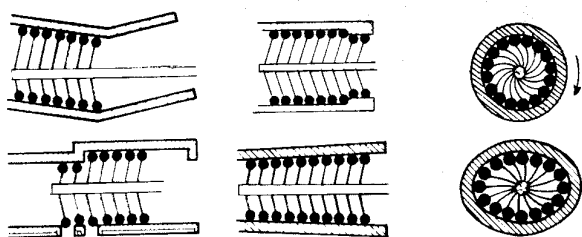
Запатентованная система Флекс-Хоне является примером того, как простая, но продуманная техника может эффективно решать самые разнообразные задачи.



до обработки



после обработки



Простота использования Флекс-Хоне

В инструменте Флекс-Хоне нет абразивных брусков, которые могут сломаться, и, кроме того, при его использовании можно сэкономить на трудоемкой операции настройки диаметра.

Флекс-Хоне – это специальный инструмент, который можно установить на любой станочной линии, и даже более того, его можно использовать вместе с простыми ручными дрелями.

Инструмент Флекс-Хоне во вращении вводится в деталь, которую необходимо хонинговать, и при равномерном движении в разные стороны создает правильную сетчатую шлифовку.



Флекс-Хоне – инструмент многостороннего использования для промышленности и ремесленного производства

Флекс-Хоне – это не просто надежный инструмент для хонингования плоских и зачистки цилиндрических поверхностей. С помощью роторных или дисковых инструментов Флекс-Хоне можно обрабатывать также и наружные поверхности.

Можно использовать для обработки как отдельных деталей, так и крупных партий.



Финишной обработки

Применение

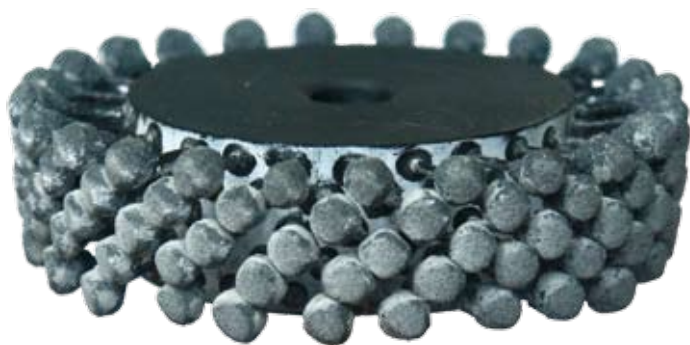
Устройство Флекс-Хоне с вращением вводится и выводится из цилиндрического отверстия. Используйте обычное масло для хонингования, смесь легкого моторного масла и керосина или наше специальное масло для инструмента Флекс-Хоне. По возможности не работайте «всухую».

Для хонингования или очистки не используйте никакие растворители! Число оборотов инструмента в зависимости от диаметра должно составлять от 80 до 1200 об./мин. Чтобы получить перекрестную сетку шлифовочных штрихов под заданным углом, характеристики хода должны соответствовать числу оборотов. Длительность обработки должна составлять примерно 5-60 секунд – не выполняйте хонингование слишком долго!



Области применения инструментов Флекс-Хоне

- Чистовая обработка поверхностей гидравлических и пневматических цилиндров
- Защита колец для радиального уплотнения валов и манжет
- Черновая и заключительная обработка при выполнении гальванических и других процессов нанесения покрытий.
- Хонингование цилиндров с отверстиями и каналами с одновременным закруглением всех кромок.
- Удаление заусенцев и закругление кромок ступенчатых неравномерных цилиндров и цилиндров с поперечными отверстиями.
- Хонингование расточенных цилиндров. При этом достигается такое качество финишной обработки поверхности, которого обычно можно ожидать лишь после завершения процесса приработки двигателя.
- Восстановление цилиндров и сглаживание изнашивающихся кромок.
- Например, в безукоризненно работающих цилиндрах двигателей при смене поршневых колец могут образоваться насечки, а перекрестная шлифовка поможет восстановить отличное состояние поверхности.
- Удаление заусенцев и полировка, удаление пятен или налетов ржавчины.



Дисковые инструменты Флекс-Хоне



Роторные инструменты Флекс-Хоне

Серия BC	
BC 4 - BC 4,75 общей длиной около 150 мм а также общей длиной около 200 мм в ассортименте 120 – 180 – 240 – 320 SC	
Обозначение	для Ø до
BC 4	4,0 мм
BC 4,5	4,5 мм
BC 4,75	4,75 мм
BC 5	5,0 мм
BC 5,5	5,5 мм
BC 6,4	6,4 мм
BC 7	7,0 мм
BC 8	8,0 мм
BC 9	9,0 мм
BC 9,5	9,5 мм
BC 10	10,0 мм
BC 11	11,0 мм
BC 12	12,0 мм
BC 12,7	12,7 мм
BC 14	14,0 мм
BC 16	16,0 мм
BC 18	18,0 мм
BC 19	19,0 мм
BC 20	20,0 мм
BC 22,2	22,2 мм
BC 23,8	23,8 мм
BC 25,4	25,4 мм
BC 28,6	28,6 мм
BC 31,8	31,8 мм
BC 35	35,0 мм
BC 38	38,0 мм
BC 41	41,0 мм
BC 45	45,0 мм
BC 48	48,0 мм
BC 51	51,0 мм
BC 54	54,0 мм
BC 57	57,0 мм
BC 60	60,0 мм
BC 64	64,0 мм
BC 67	68,0 мм
BC 70	70,0 мм
BC 73	73,0 мм
BC 76	76,0 мм

Серия GB	
Стандартное исполнение общей длиной около 350 мм в ассортименте 120 – 180 – 240 – 320 SC	
Обозначение	для Ø до
GB 83	83 мм
GB 89	89 мм
GB 95	95 мм
GB 105	105 мм
GB 118	118 мм

Серия GBD	
GBD 76 - GBD 114 общей длиной около 350 мм а также общей длиной около 450 мм в ассортименте 120 – 180 – 240 – 320 SC	
Обозначение	для Ø до
GBD 76	76 мм
GBD 83	83 мм
GBD 89	89 мм
GBD 95	95 мм
GBD 101	101 мм
GBD 108	108 мм
GBD 114	114 мм
GBD 127	127 мм
GBD 140	140 мм
GBD 152	152 мм
GBD 165	165 мм
GBD 178	178 мм
GBD 190	190 мм
GBD 203	203 мм

Серия GBD	
Сложное исполнение Шестигранный хвостовик общей длиной около 860 мм в ассортименте 120 – 180 – 240 – 320 SC	
Обозначение	для Ø до
Стержень 75 мм, хвостовик 1/2"	
GBDH 203	203 мм
GBD 216	216 мм
GBD 228	228 мм
GBD 241	241 мм
GBD 254	254 мм
Стержень 100 мм, хвостовик 1/2"	
GBD 267	267 мм
GBD 280	280 мм
GBD 292	292 мм
GBD 305	305 мм
Стержень 125 мм, хвостовик 5/8"	
GBD 318	318 мм
GBD 330	330 мм
GBD 344	344 мм
GBD 355	355 мм
Стержень 150 мм, хвостовик 5/8"	
GBD 381	381 мм
GBD 406	406 мм
Стержень 200 мм, хвостовик 5/8"	
GBD 432	432 мм
GBD 457	457 мм

Серия DBC	
для цилиндров дисковых тормозов общей длиной около 125 мм в ассортименте 240 SC	
Обозначение	для Ø до
DBC 38	38 мм
DBC 45	45 мм
DBC 54	54 мм
DBC 64	64 мм
DBC 70	70 мм
DBC 79	79 мм

Серия GBD		
Сверхсложное исполнение в ассортименте 120 SC		
Обозначение	для Ø до	
Барабан 292 мм, хвостовик 3/4"	22 сегмента	
GBDX 483	A	483 мм
GBDX 508	B	508 мм
GBDX 533	C	533 мм
GBDX 559	D	559 мм
Барабан 394 мм, хвостовик 3/4"	29 сегмента	
GBDX 584	A	584 мм
GBDX 610	B	610 мм
GBDX 635	C	635 мм
GBDX 660	D	660 мм
Барабан 495 мм, хвостовик 1"	36 сегмента	
GBDX 686	A	686 мм
GBDX 711	B	711 мм
GBDX 737	C	737 мм
GBDX 762	D	762 мм
GBDX 787	E	787 мм
Барабан 622 мм, хвостовик 1 1/4"	44 сегмента	
GBDX 813	A	813 мм
GBDX 838	B	838 мм
GBDX 864	C	864 мм
GBDX 889	D	889 мм
GBDX 914	D	914 мм

Запасные сегменты для GBDX	
в ассортименте 120 SC	
Обозначение	Общая длина
Сегмент GBDX-A	105 мм
Сегмент GBDX-B	118 мм
Сегмент GBDX-C	133 мм
Сегмент GBDX-D	146 мм
Сегмент GBDX-E	162 мм

Гибкое приводное удлинение примерно до 280 мм.

Кроме вышеперечисленных инструментов для хонингования, имеющихся в ассортименте, могут поставляться инструменты Флекс-Хоне с любыми размерами (даже конической формы) и указанные ниже абразивные порошки:

Оформляйте заказ на основании фактического диаметра цилиндра. Все инструменты Флекс-Хоне имеют несколько большие размеры.

Маркировка хвостовика – тип абразивного материала	SC	Карбид кремния (стандартное исполнение)	- бесцветный	Алюминиевый порошок Нортон классифицируется только как «сверхмелкий» (отсутствие зерна) и предназначен для полировки.
	AO	Оксид алюминия	- черный	
	BC	Карбид бора	- золотой	
	WC	Карбид вольфрама (покрытие)	- желто-коричневый	
	LA	Алюминиевый порошок (сверхмелкий)	- зеленый	
	ZO 1525	Оксид циркония / оксид алюминия	- красный	
	ZO 1549	Оксид циркония / оксид алюминия	- белый	

Конечная маркировка – Размер зерна	20	коричневый	80	оранжевый	180	фиолетово-красный	400	желтый
	40	пурпурный	120	серебряный или	240	ультрамарин	600	розовый
	60	серый		бесцветный	320	белый	800	голубой



Масло Флекс-Хоне	
Обозначение	литр
FHP	0,25
FHQ	1
FHG	4
FH5G	20

Специально созданное масло для хонингования любых металлов с помощью инструмента Флекс-Хоне. Оно содержит смесь масла для смазки и охлаждения режущего инструмента и масла для доводки, низкоплавленную фракцию топленого жира для предотвращения износа алюминия, диспергатор влаги, неионное поверхностно-активное смазывающее вещество для обеспечения полноценной смазки поверхности, специальную присадку, связывающую металлическую стружку и абразивную пыль в шлам, и антибактериальное средство. Нанесите небольшое количество на стенки цилиндра, чтобы образовался шлам. Тщательно очистите цилиндр и слегка смажьте его для защиты от ржавчины.

Ротор Флекс-Хоне	
Обозначение	Зерно
RMFH 60	60
RMFH 120	120
RMFH 240	240