



ROTOR-FLEX-HONE®

Flex-Hone® für Außenflächen

Plateau-Finish, Strukturierung, Entgraten und Kantenbrechen nach dem bewährten Flex-Hone®-Verfahren auch an Außenflächen erlaubt das Rotor-Flex-Hone.

An den Enden von Nylonborsten sitzen zahlreiche Schleifmittelkugeln, die gleichsam wie flexibel befestigte Schleifsteine der Oberflächenform folgen, und die mit moderatem Druck an die zu bearbeitende Fläche angepresst werden. Das Werkzeug wird rotierend über die Fläche bzw. die Kanten geführt.

Rotor-Flex-Hone gibt es in feiner, mittlerer und grober Körnung.



Rotor-Flex-Hone® wurde optimiert für die Bearbeitung von Automobil- und Motorrad-Bremscheiben, -Schwungscheiben und -Kupplungsscheiben. Die Vorteile:

- geringere Oberschwingungen
- erzeugt ein ungerichtetes Muster
- ideal für neue und instandgesetzte Rotoren und Schwungscheiben

Bezeichnung	Körnung
RMFH 60	60
RMFH 120	120
RMFH 240	240



Die Anwendung:

Das Rotor-Flex-Hone® sollte sicher in einer Spannzange, einem Futter oder ähnlich gespannt werden. Die zu bearbeitende Scheibe sollte auf einen (Bremscheiben-) Drehbank montiert werden und mit 125 - 210 min⁻¹ gedreht werden.

Das Werkzeug sollte mit einer Drehzahl von 300 - 600 min⁻¹ rotieren (niemals über 1.000 min⁻¹!). Bringen Sie das Werkzeug unter einem leichten Winkel in Kontakt mit dem Werkstück und arbeiten Sie radial mit leichtem gleichmäßigem Druck. Rotor-Flex-Hone® wird trocken benutzt und. Vermeiden Sie Überhitzung durch zu langes ununterbrochenes Schleifen (>20 s). Eine Bearbeitung von 10 - 18 s im Uhrzeigersinn und 5 - 10 s gegen den Uhrzeigersinn sollte das gewünschte Ergebnis bringen.



Göddertzgarten 38, D - 53340 Meckenheim



eMail:
URL:

Postfach 1147, D - 53333 Meckenheim
++49 (0) 22 25 / 9 20 10
++49 (0) 22 25 / 1 75 32
wkd@wkd.de
<http://www.wkd.de>