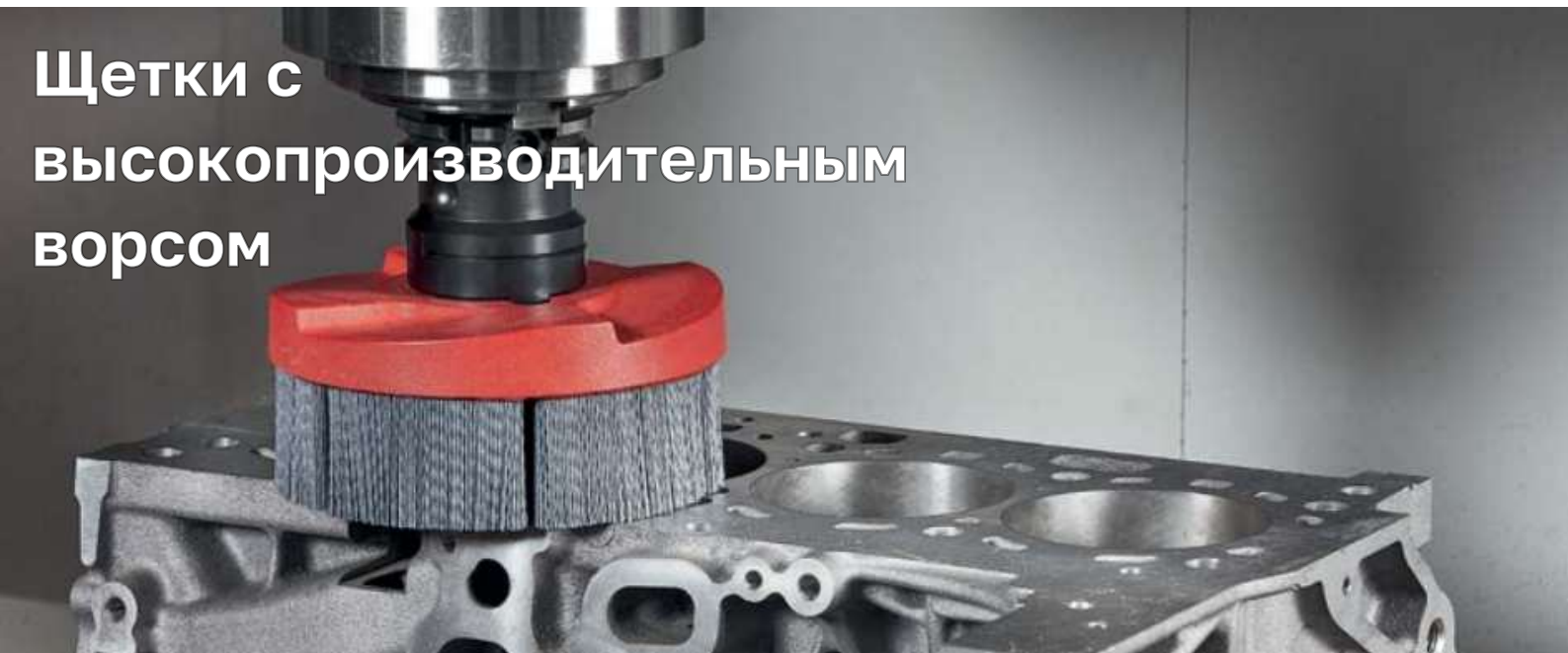


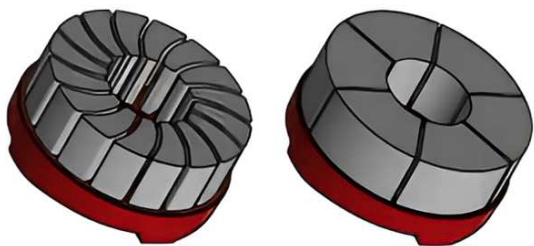
Щетки с высокопроизводительным ворсом



Дисковые набивные щетки HFB от LESSMANN — это высокоабразивные инструменты для обработки плоских поверхностей, предназначенные для снятия заусенцев и скругления кромок. Они эффективно работают как на обрабатывающих центрах, так и на автоматических станках с планетарными щеточными системами. Щетки применяются для обработки штампованных, прессованных, спеченных деталей, гидравлических и пневматических элементов, алюминиевых компонентов и других плоских поверхностей.

Щетки LESSMANN HFB производятся с очень высокой плотностью ворса по специальной технологии. Возможны варианты с высокоабразивным ворсом из карбида кремния, оксида алюминия, керамики или алмазного зерна. В качестве стандартного материала ворса в щетках LESSMANN HFB используется высококачественный материал (PA 6.12).

Он обладает высокой жесткостью и износостойкостью. Благодаря правильному подбору материала ворса под конкретное применение, можно добиться более быстрого снятия заусенцев и равномерного скругления кромок, одновременно увеличивая срок службы инструмента. В зависимости от применения щетки HFB можно использовать как в сухих условиях, так и с применением охлаждающих жидкостей.



В зависимости от требований, щетки могут быть изготовлены с индивидуальными зонами расположения ворса. Например, корпус щетки может быть полностью заполнен, абразивные волокна могут быть распределены по заданным секторам или расположены под углом. В зависимости от направления вращения, это может способствовать более эффективной обработке, например, за счет оптимального отвода охлаждающей жидкости по схеме **наполнения**.

Рекомендации по использованию

- Оптимальная скорость вращения, как правило, значительно ниже максимальной. Обязательно соблюдайте указания, приведенные на корпусе щетки.
- Скорость подачи щетки зависит от желаемого результата обработки и должна определяться индивидуально.
- Во время работы убедитесь, что все края и поверхности, подлежащие обработке, достигнуты. Для равномерной обработки важно не отрывать щетку от заготовки преждевременно, особенно при запуске и постепенной остановке.

