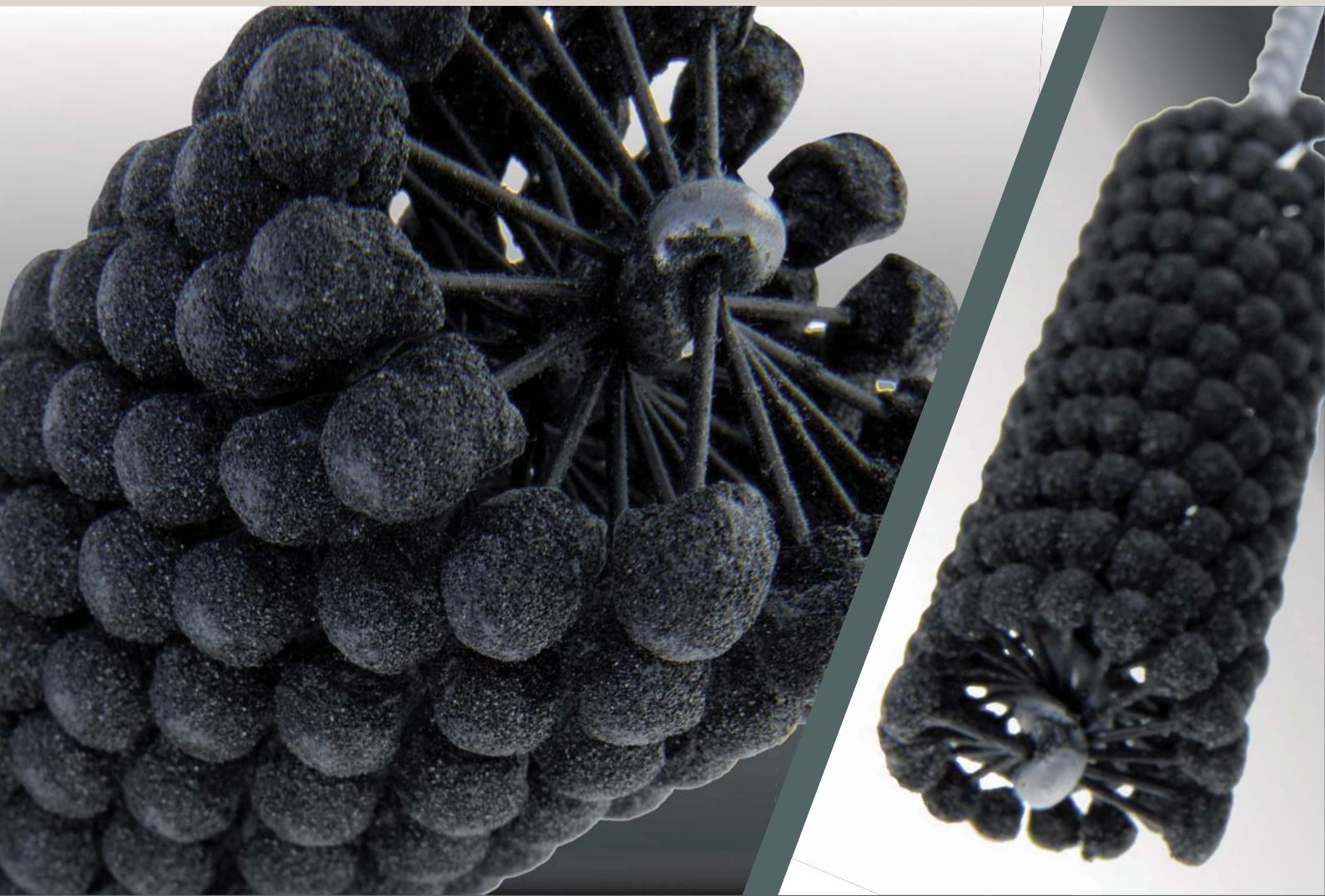




MUELAS FLEXIBLES



/ Para todo tipo
de cilindros



MUELAS FLEXIBLES



Úsalo en todo tipo de cilindros

La muela flexible es una herramienta abrasiva flexible y de corte suave ideal para el lapeado, desbarbado de camisas de cilindros, elementos hidráulicos, piezas de inyección de aluminio, automoción, decoletaje etc..

Herramienta compuesta por pequeñas

bolas irrompibles e independientes atadas al centro por tiras de nylon.

Es autocentrante y autoalineable, adaptándose a cualquier irregularidad de la superficie del agujero a trabajar.

Reduce los valores de Ra, Rk y Rpk mientras mantiene Rvk y Vo y mantiene

el volumen para la retención del aceite, logrando un bruñido ideal.

Se pueden acoplar tanto en taladros manuales como maquinas automáticas.

Esta herramienta es ideal para cilindros, bielas, apoyos de cigüeñales.....



Diámetro del cilindro a limpiar mm pulgadas	Longitud Total mm pulgadas	Longitud Útil mm pulgadas	Grano SC 120	Grano SC 180
4 .157"	150 6"	21 5.9"	04SC18	04SC18
8 .315"	203 8"	53 2.1/4"	08SC12	08SC18
9 .354"	203 8"	53 2.1/5"	09SC12	09SC18
10 .394"	203 8"	53 2.1/6"	10SC12	10SC18
12,7 1/2"	203 8"	65 2.1/7"	13SC12	13SC18
14 .552"	203 8"	65 2.1/8"	14SC12	14SC18
16 5/8"	203 8"	65 2.1/9"	16SC12	16SC18
18 .709"	203 8"	65 2.1/10"	18SC12	18SC18
20 .787"	203 8"	65 2.1/11"	20SC12	20SC18
22 7/8"	203 8"	65 2.1/12"	22SC12	22SC18
25,4 1"	203 8"	80 2.1/13"	26SC12	26SC18
29 1.1/8"	203 8"	80 2.1/15"	29SC12	29SC18
31,8 1.1/4"	203 8"	80 2.1/16"	32SC12	32SC18
35 1.3/8"	203 8"	80 2.1/17"	35SC12	35SC18
38 1.1/2"	203 8"	80 2.1/18"	38SC12	38SC18
41 1.5/8"	203 8"	80 2.1/19"	41SC12	41SC18
45 1.3/4"	203 8"	80 2.1/20"	45SC12	45SC18
48 1.7/8"	203 8"	80 2.1/21"	48SC12	48SC18
51 2"	203 8"	80 2.1/22"	51SC12	51SC18



Características técnicas:

- Herramienta compuesta por bolas impregnadas en carburo de silicio en diferentes granos.
- Se puede usar tanto en seco como con aceites de viscosidad SAE 10 a 30 (se recomienda lubricar).
- No utilizar disolventes ni durante el uso de la herramienta ni para limpiar los cilindros.
- Para la elección del diámetro adecuado, éste será el del diámetro interior del cilindro a bruñir.
- Las velocidad recomendada oscila entre 500 y 1200 rpm. No utilizar en motores de alta velocidad.
- Los avances serán entre 3 – 4,5 m/seg
- Las oscilaciones para un correcto trabajo serán 20 - 45 segundos por cilindro. (5-15 pasadas).
- Es importante que la herramienta entre en el orificio y salga siempre en rotación
- Después del trabajo, y con el objeto de eliminar posibles residuos, utilizar agua jabonosa y un cepillo Espiral de nylon (LNY) del mismo diámetro.
- Disponemos de una amplia gama de dimensiones, granos y abrasivos fuera de la tabla de stock permanente.

Aplicaciones:

- Compresores de Aire.
- Cilindros Hidráulicos.
- Cilindros Neumáticos.
- Componentes de Caldera.
- Herramientas Neumáticas.
- Cilindros de Frenos
- Rotores de Freno
- Bloques Motor
- Cañones y Recámaras para armas
- Instrumentos Musicales

