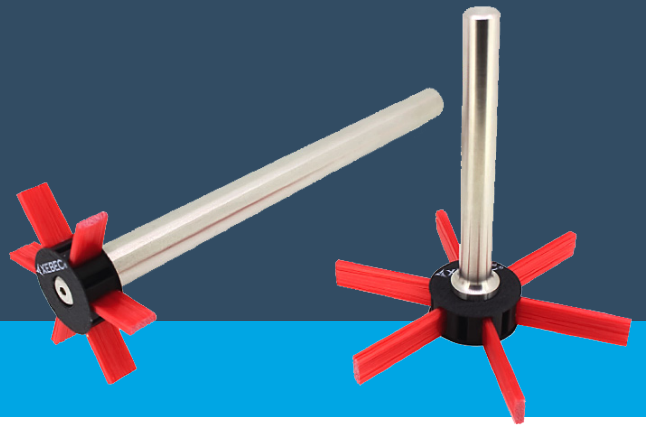


XEBEC®



KIEKKOHARJA

ULKO- JA SISÄPINTOJEN JÄYSTEENPOISTOON JA VIIMEISTELYYN
VOIDAAN KÄYTTÄÄ KONEISTUSKESKUKSESSA TAI MONITOIMISORVISSA.

Harjyksikkö ja varsi myydään erikseen. Aseta varsi harjaan ennen käyttöä.
Varret ovat uudelleen käytettäviä. Kun on aika vaihtaa harja uuteen, voit tilata vain harjaosan.



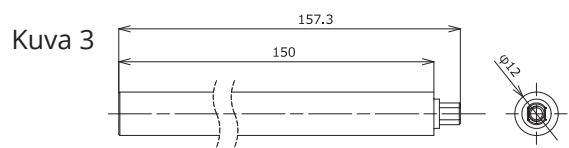
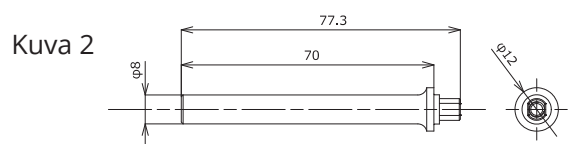
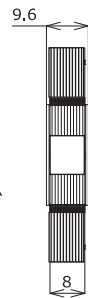
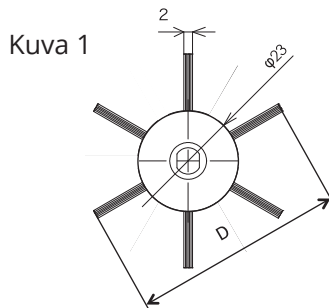
Harjyksikkö

| Osanumero | Harjan Ø (mm) | Nippujen määrä | Harjas (väri) | Mitat |
|-----------|---------------|----------------|---------------|--------|
| W-A11-50 | 50 | 6 | A11 (pun.) | kuva 1 |
| W-A11-75 | 75 | 6 | A11 (pun.) | kuva 1 |

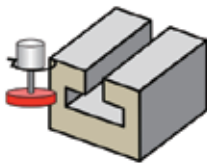


Varsi

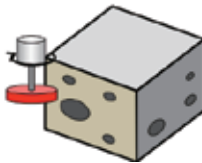
| Osanumero | Varren pituus (mm) | Varren Ø | Asetusruuvi | Mitat |
|-----------|--------------------|----------|-------------|--------|
| W-SH-M | 70 | 8 | M4 | kuva 2 |
| W-SH-L | 150 | 12 | M4 | kuva 3 |



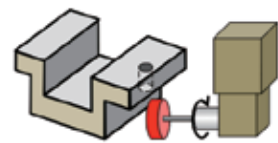
Käyttökohteita



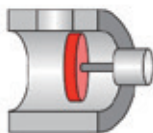
Sivupinta päädyn jrsinnän jälkeen



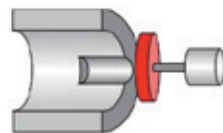
Sivupinta porauksen jälkeen



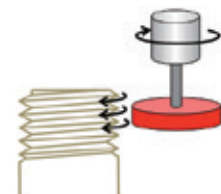
Taustapuolen jäyste



Yli Ø 50 mm:n sisähalkaisija



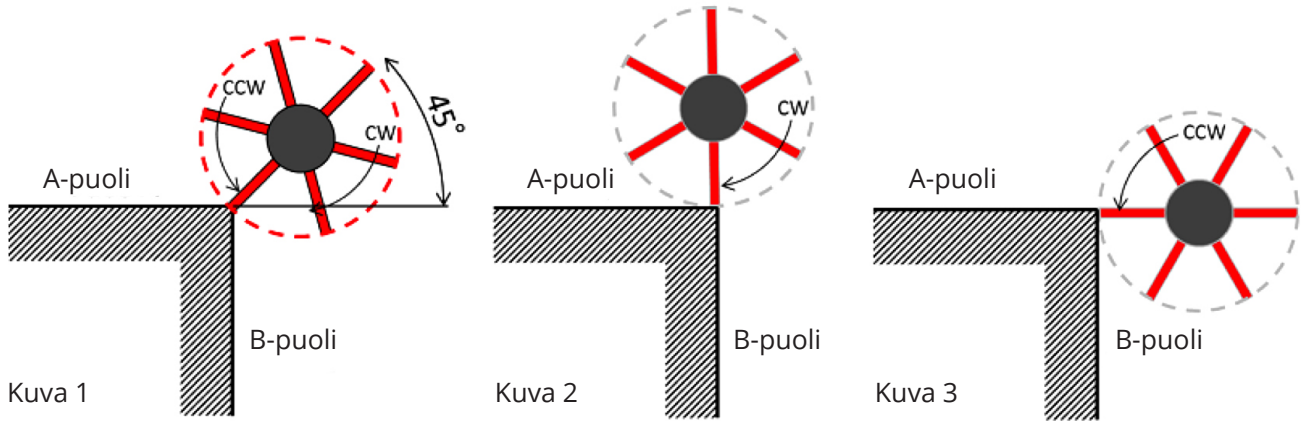
Koneistettu-ura



Ruuvin kierre

Olosuhteet

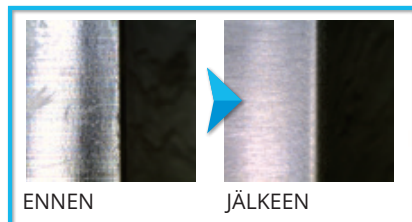
Paras tapa on asettaa harjan keskikohta reunan keskelle kuvan 1 mukaisesti. Näin voidaan poistaa jäyste sekä A- että B-puolelta. Reunasta tulee tasalaatuinen, jos harjaa pyöritetään sekä myötä- että vastapäivään. Kuvan 2 osoittama harjan asento tehoaa A-puolella olevaan jäysteeseen ja kuvan 3 asento B-puolella olevaan jäysteeseen.



| W-A11-50 | Pyörimisnopeus (min ⁻¹) | Syöttönopeus (mm/min) | Hiontasyyvyys (mm) |
|------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------------|
| Käyttöalue | 955–2 230 | max. 20 070 | max. 0,5 |
| Suositus | 1 590 | 4 770 | 0,2 |
| W-A11-75 | Pyörimisnopeus (min ⁻¹) | Syöttönopeus (mm/min) | Hiontasyyvyys (mm) |
| Käyttöalue | 640–1 490 | max. 14 310 | max. 0,5 |
| Suositus | 1 140 | 3 420 | 0,2 |

Esimerkkejä

Sivupinta



Ruuvinkierteen leikkauspinta

