

Hartmetall- STARLIGHT Polierer

Carbide STARLIGHT-Polishers
Polissoirs STARLIGHT en carbure
Pulidores de carburo STARLIGHT



Hochglanz für Platin und Gold

High polish for platinum and gold

Polissage brillant pour le platine et l'or

Pulimento de brillo alto para platino y oro

Einsatzmöglichkeiten:

Possible applications:

Applications possibles:

Aplicaciones posibles:

- Setzen von Glanzpunkten oder Glanzstreifen
- an gewölbten Ringschienen
- auf höherstehenden Kanten
- für partielle Glanzpunkte an tieferliegenden oder schwer erreichbaren Stellen

- Setting of highlights or highlight strips
- on curved ring shanks
- on elevated edges
- for partial highlights on recessed or difficult accessible points

- pour réaliser des points brillants ou des bandes brillantes
- aux corps de bague courbés
- aux bords élevés
- pour les points partiels brillants aux endroits profonds ou difficilement accessibles.

- realizar puntos de brillo o bien rayas de brillo
- en rieles de anillos bombeados
- en bordes sobresalientes
- para puntos de brillo en objetos de mayor tamaño
- para efectos de brillo en sitios bajos o bien en sitios con difícil acceso

Optimale Ergebnisse erzielen Sie mit Drehzahlen zwischen 25.000 bis 35.000 min⁻¹.

You can achieve optimum results with speed between 25.000 et 35.000 r.p.m.

Effets optimaux obtenus en appliquant des vitesses de rotation comprises entre 25.000 r.p.m. to 35.000 tours/minute.

Velocidad recomendada para lograr resultados optimos 25.000 y 35.000 min⁻¹.

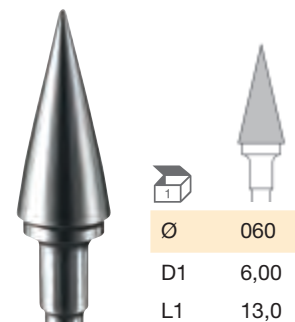
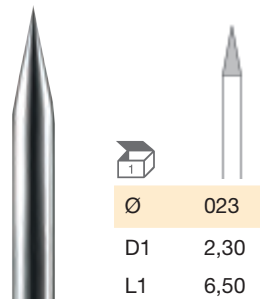
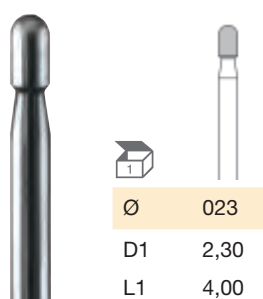
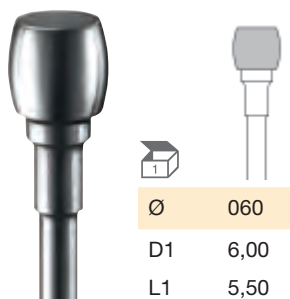


BUSCH 550

BUSCH 552

BUSCH 553

BUSCH 554



BUSCH 5110



Sortiment / Set / Assortiment / Surtido

je 1 Hartmetall-STARLIGHT-Polierer
Carbide STARLIGHT-polishers (one of each)
un de chaque Polissoir STARLIGHT en carbure
un pulidor de carburo STARLIGHT de cada clase

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm
L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm

