



Hartmetall-STARLIGHT-Polierer

Hochglanz für Platin und Gold

Einsatzmöglichkeiten:

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

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

Carbide STARLIGHT-Polishers

High polish for platinum and gold

Possible applications:

- Setting of highlights or highlight strips
- on curved ring shanks
- on elevated edges
- for partial highlights on larger objects
- for brilliant polish effects at recessed or difficult accessible points

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

Polissoirs STARLIGHT en carbure

Polissage brillant pour le platine et l'or

Applications possibles:

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

Effets optima obtenus en appliquant des vitesses de rotation comprises entre 25.000 et 35.000 tours/minute

Pulidores de carburo STARLIGHT

Pulimento brillo para platino y oro

Aplicaciones posibles:

- realizar puntos de brillo o bien rayas de brillo;
- en rieles de anillo 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

Velocidad recomendada para lograr mejores resultados: 25.000 y 35.000 revoluciones/minuto

2

BUSCH 550	060	552	023	553	023	554	060
D 1	6,00		2,30		2,30		6,00
L 1	5,50		4,00		6,50		13,0

Sortiment / Set / Assortiment / Surtido



BUSCH 5110

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

