

FLEX-HONE®

CATALOGUE PRODUITS



SEDIMAT 
ÉTAT DE SURFACE
FLEX-HONE®

www.sedimat-flexhone.fr



QUI SOMMES NOUS ?

Depuis 1971, Sedimat est importateur exclusif pour la France des produits BRM : FLEX-HONE® et brosses industrielles. Nous sommes également distributeur d'abrasifs, d'outils coupants, d'accessoires machines outils et de métrologie.

Située à Seyssinet Pariset, Sedimat travaille sur stock avec les plus grandes marques.

Nos produits sont stockés en partenariat avec nos clients et nos fournisseurs pour permettre un ciblage de vos besoins et une optimisation de vos achats.

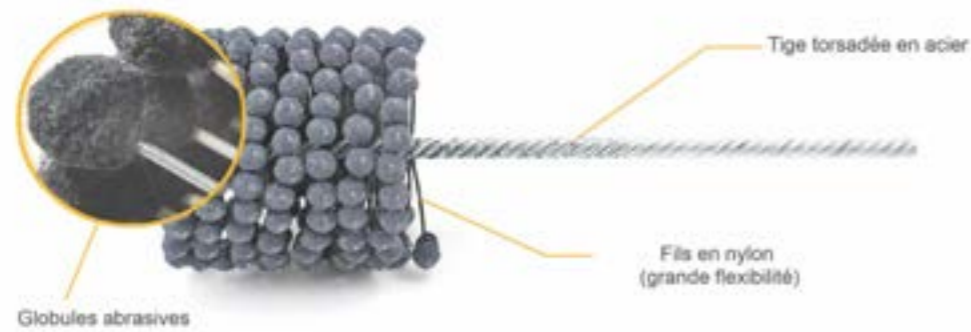
Forte de son expérience dans le domaine de l'industrie mécanique, notre équipe est à votre service pour tout renseignement technique et commercial.

SOMMAIRE

- 3 **OUTIL FLEX-HONE®**
- 9 **COMPOSITION DU FLEX-HONE®**
- 11 **TABLEAU DES DIAMÈTRES**
- 14 **FLEX-HONE® DIAMANT**
- 15 **FLEX-HONE® FOR CHAMFER**
- 16 **KIT FLEX-HONE® ÉBAVURAGE**
- 16 **FLEX-HONE® FOR ROTOR**

Outil FLEX-HONE®

FlexHone® est une solution parfaite pour vos besoins d'égavurage, de reprise d'alésage et de finition d'état de surface. Disponible dans une grande variété de tailles et de type d'abrasifs, cet outil de rodage utilise un processus de rodage souple pour fournir une finition de surface supérieure sur n'importe quel matériau de base.



> FLEX-HONE® dans l'industrie

8 Types d'abrasifs **12** Grosseurs de grain **+100** Diamètres standard

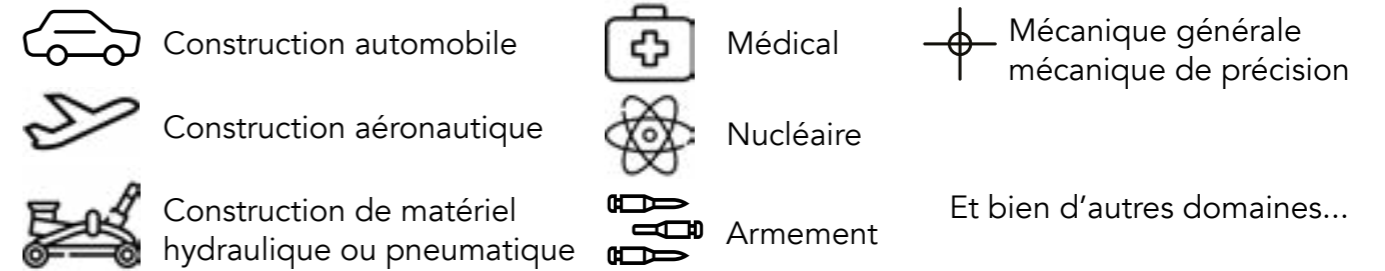
SOIT + 9600 POSSIBILITÉS

> FLEX-HONE® C'est une solution pour :

- ✓ L'égavurage des perçages sécants, les cassages d'angles
- ✓ Le surfacage, l'obtention d'états de surface
- ✓ La reprise d'alésage, le décalaminage, l'enlèvement d'oxydations



> FLEX-HONE® c'est un champ d'applications industrielles de plus en plus vaste :



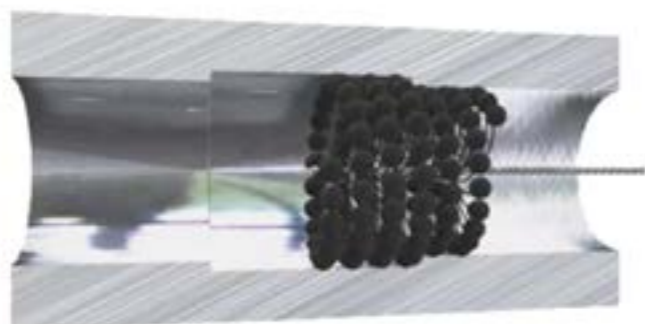
> Domaines d'application FLEX-HONE®



> FLEX-HONE® Que peut-on faire avec ?

OBTENIR UN ÉTAT DE SURFACE

Les différentes tailles de grain permettent d'obtenir des états de surface dont la rugosité peut aller de $Ra = 2 \mu m$ environ avec le grain 20, à Ra inférieur à $0,03 \mu m$ avec le grain 800 ou l'alumine lèvigée. On peut donc soit polir une surface trop rugueuse, soit au contraire donner une certaine rugosité à une surface trop polie (cylindres, vérins hydrauliques).



ÉBAVURER

Il se pose bien souvent des problèmes soit pour ébavurer des parties de pièces difficiles à atteindre, tels que des perçages débouchant dans un alésage, soit pour ébavurer certaines parties de pièces sans détruire l'état de surface, par exemple les portées de tiroirs dans les blocs de distributeurs hydrauliques.

Le FLEX-HONE®, par sa légère action abrasive et par sa force d'expansion, peut résoudre un grand nombre de ces problèmes.

ARRONDIR UN ANGLE

Il arrive qu'à la suite d'alésage, on obtienne des angles trop vifs qui détériorent les joints. On peut arrondir légèrement ceux-ci avec le FLEX-HONE®.

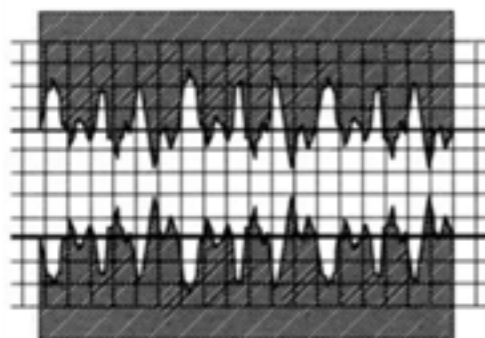
REPRENDRE UN ALÉSAGE

On peut utiliser le FLEX-HONE® pour enlever jusqu'à 2 centièmes de millimètre dans un alésage, sans risque de déformer celui-ci. Dans certains cas, on peut même améliorer le faux-rond.

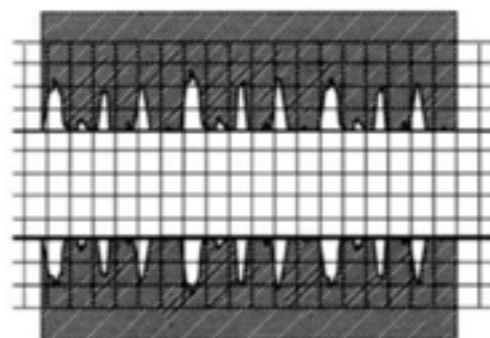
NETTOYER

Par son action abrasive le FLEX-HONE® peut être un bon outil de nettoyage, par exemple pour certaines tubulures.

AVANT
passage du FLEX-HONE®



APRÈS
passage du FLEX-HONE®



> FLEX-HONE® personnalisé

Le FLEX-HONE® est produit dans une grande variété de tailles, de grains et d'abrasifs.

Cependant, il peut être fourni dans des fabrications spéciales pour résoudre tous les problèmes hors gamme standard.

Vous pouvez demander des configurations personnalisées en choisissant :

- Diamètre effectif
- Longueur des parties abrasives et des tiges
- Revêtement de protection de la tige
- Diamètre de la tige
- Tige intubée filetée
- FLEX-HONE® à deux ou plusieurs diamètres
- Combinaison FLEX-HONE® brosse + FLEX-HONE® conique
- FLEX-HONE® hémisphérique
- Tige torsadée qui dépasse vers l'avant
- Couleurs spéciales de reconnaissance sur la tige
- Taille des billes abrasives
- Section des fils
- FLEX-HONE® tambour sur PVC

Nos techniciens sont à votre disposition pour trouver une solution à vos problèmes.



> CONSEILS D'UTILISATION

Le FLEX-HONE® n'étant pas équilibré, **ne pas le faire tourner libre à grande vitesse**. Introduire et sortir le FLEX-HONE® en **rotation**.

Déterminer le type d'outil (diamètre, grain et abrasif) correspondant à l'alésage à honer. Le FLEX-HONE® peut s'**adapter** à toute force motrice à vitesse lente (perceuse, tour, etc.).

Lubrifier légèrement les pièces à honer avec l'huile FLEX-HONE® spéciale, conçue à cet effet, à défaut utiliser une huile légère.

Présenter le FLEX-HONE® **au-dessus de l'alésage**, le mettre en rotation et l'introduire en opérant des mouvements de va-et-vient à cadences rapprochées.

Le temps de honing, de quelques secondes à une minute maximum, est fonction du travail à effectuer et des matériaux à traiter.

En fonction du diamètre du FLEX-HONE® et du travail à effectuer, les vitesses de rotation recommandées sont comprises, en général, entre 1200 tours/mm pour les plus petits diamètres et 60 tours/mn pour la série GBDX. **Des vitesses trop élevées usent plus vite** le FLEX-HONE® sans apporter l'avantage de la rapidité.

Pour obtenir dans un cylindre des traits croisés à 45° : **opérer des mouvements de va-et-vient** durant 30 à 60 secondes. Si les traits ne sont pas assez croisés, accélérer le mouvement, s'ils le sont trop, ralentir le va-et-vient.

Après l'opération de honing, **nettoyer les pièces avec de l'eau tiède et un détergent** afin d'éliminer toutes particules de métal et d'abrasif. Ne pas utiliser de solvant.

Huiler légèrement après séchage.



Avant Flex-Hone®



Après Flex-Hone®

> VITESSE DE ROTATION

En fonction du diamètre du FLEX-HONE® et du travail à effectuer, les vitesses de rotation recommandées sont comprises en général entre 1 200 Tr/mn pour les plus petits diamètres et 60 Tr/mn pour la série GBDX.

Les vitesses de rotation sont données à titre indicatif mais seuls des essais réels pourront confirmer ces valeurs.

Ø FLEX-HONE® en mm	Tr/mn
de 483 à 914	60 - 120
de 305 à 457	125 - 200
de 203 à 292	225 - 300
de 101 à 190	350 - 600
de 51 à 95	600 - 900
de 12.7 à 48	900 - 1000
de 4 à 12	1000 - 1200

> PUISSANCE MINIMUM REQUISE

Le FLEX-HONE® peut être utilisé pratiquement sur n'importe quelle machine en rotation.

Le FLEX-HONE® est couramment utilisé sur des perceuses à colonne, des perceuses à main ou également en équipement CNC serré directement sur sa tige sans grande précision.

Le FLEX-HONE® étant surdimensionné pour un diamètre donné, il est donc auto-centrant.

Ø FLEX-HONE® en pouce	Watt
18" à 36"	1120 à 3730
12" à 18"	560 à 1120
8" à 12"	372 à 560
4" à 8"	250 à 372
2" à 4"	185 à 250
0,157" à 2"	125 à 185

> ACCESSOIRES

HUILE FLEX-HONE®



L'huile FLEX-HONE® est spécialement étudiée pour être utilisée avec les outils FLEX-HONE® pour le rodage de tous les métaux.

Cette huile contient un mélange d'huiles de rodage et de polissage, un anti-rouille, un agent mouillant pour assurer une excellente lubrification des alésages à honer, un additif spécial pour maintenir en suspension les particules de métal et les agents contaminants, et un dérivé du pétrole permettant d'éviter le teintage de l'aluminium.

Disponible en bidons de 1/4 litre et 1 litre environ. Autre conditionnement sur demande. Dans les vérins hydrauliques, nous conseillons l'utilisation de l'huile hydraulique.

Dans les cylindres de freins, utiliser obligatoirement du liquide de freinage.

Référence	
FHP	1/4 litre environ (1/2 pint)
FHQ	1 litre environ (1 quart)
FHG	3,79 litres environ (1 gallon)
FH5G	19 litres environ (5 gallons)

BROSSES POUR NETTOYAGE DES CYLINDRES



Cette brosse est fabriquée avec du fil nylon 6-12 pour un nettoyage efficace des parois du cylindre après rodage. Utilisez un détergent et de l'eau tiède / chaude.

Référence	Diamètre
03390	51 mm - 2"
03391	64 mm - 2" 1/2
02640	76 mm - 3"
10A312	89 mm - 3" 1/2
10A4	101 mm - 4"
10A412	114 mm - 4" 1/2
10A5	127 mm - 5"
10A512	140 mm - 5" 1/2
10A6	152 mm - 6"
10A612	165 mm - 6" 1/2


Composition du FLEX-HONE®

- + **CARBURE DE SILICIUM** (Sans marque) : s'utilise avec toutes les fontes et aciers ordinaires.
- + **CARBURE DE BORE** (marque or sur tige) : matière extrêmement dure (très proche du diamant artificiel). S'utilise avec les aciers spéciaux, et pièces trempées 45/50 HRC, titane, inconel.
- + **OXYDE D'ALUMINE** (marque noire sur tige) : indiqué particulièrement pour les métaux non ferreux, et éventuellement pour certains nylons. Peut également s'utiliser avec certains métaux ferreux, sur l'inox en application alimentaire / médicale. S'utilise également pour les cylindres avec revêtement NIKASIL ou similaire.
- + **ALUMINE LÉVIGÉE** (Marque verte sur tige) : composition particulière de Norton pour les polissages superfins sur tous métaux.
- + **ZIRCONIUM** (marque rouge sur tige) : Inox, aciers, fontes, pour grandes séries.
- + **DIAMANT** (marque jaune sur tige) : Métal dur, céramique, aciers trempés, matériaux durs 70-80 Hrc.
- + Nouveau sur demande en **CBN** et en **CERAMIQUE**

> TABLEAU DES ABRASIFS ET DES GRAINS

Type abrasif	Grain											
	20	40	60	80	120	180	240	320	400	600	800	
S = Carbure de Silicium	S2	S4	S6	S8	S12	S18	S24	S32	S40	S60	S80	
A = Oxyde d'Aluminium	A2	A4	A6	A8	A12	A18	A24	A32	A40	A60	A80	
Z = Zirconium N° 15225 (25% Zirconium/75% Alumine)			Z6	Z8	Z12	Z18	Z24					
Z = Zirconium N° 15249 (40% Zirconium/60% Alumine)					Z12	Z18	Z24					
B = Carbure de Bore	B2	B4	B6	B8	B12	B18	B24	B32	B40	B60	B80	
L = Alumine Lévigée	Disponible en un seul grain ultra fin											
D = Diamant	Disponible en grain mesh 170/200, 800, 2500											
C = CBN et Céramique	Uniquement sur commande											

> GUIDE DES COULEURS



Marque sur tige	Type d'abrasif
Sans couleur	(S)
Noir	(A)
Or	(B)
Blanc	(X)
Rouge	(Z)
Jaune	(D)

Marquage en bout	Taille de grain	Grain mesh (diamant)
Marron	20	
Violet	40	
Gris	60	
Orange	80	
Sans marque (argent)	120	
Rouge	180	170/200
Bleu marine	240	
Blanc	320	
Jaune	400	800
Rose	600	
Bleu ciel	800	2500
Vert	Alumine lévignée existe en un seul grain extra fin	

> SÉLECTION DU GRAIN

La quantité de travail à accomplir et le degré ou l'amélioration de l'état de surface requis dépendent de la sélection des grains. Une finition grossière peut exiger le passage progressif de plusieurs FLEX-HONE® de plus en plus fins pour répondre aux exigences finales.

Ci-joint l'indice de rugosité Ra obtenu en fonction des différents grains.

Cette correspondance n'est donnée qu'à titre indicatif, car elle dépend par ailleurs de la dureté et de la nature des métaux traités, ainsi que du type de lubrifiant utilisé. Elle est destinée à offrir un point de départ dans la sélection d'un grain, mais la sélection finale doit être vérifiée par des essais réels.

Grain	Ra (µm)
800-LA	.05 à .2
600	.2 à .3
400	.3 à .6
320	.5 à .7
240	.6 à .8
180	.7 à 1
120	.9 à 1.4
80	1.2 à 1.6
60	1.5 à 2
40	1.7 à 3.2
20	3.2 à 6.3

TABLEAU DES DIAMÈTRES



Série FH1

Du Ø 4 mm - 3/16 - Longueur totale 152 mm
 Du Ø 5 au Ø 76 mm - Longueur totale 200 mm

Réf - (Ø Alésage maxi)	Réf - (Ø Alésage maxi)	Réf - (Ø Alésage maxi)
FH1-DIAM 3.5 - 4 (4mm)	FH1-DIAM 11 - 12 (12 mm)	FH1-DIAM 35 - 38 (38mm)
FH1-DIAM 4 - 4,5 (4.5mm)	FH1-DIAM 12 - 12,7 (12.7 mm)	FH1-DIAM 38 - 41 (41 mm)
FH1-DIAM 4,5 - 4,75 (4.75 mm)	FH1-DIAM 12,7- 14 (14 mm)	FH1-DIAM 41 - 45 (45 mm)
FH1-DIAM 4,75 - 5 (5 mm)	FH1-DIAM 14 - 16 (16 mm)	FH1-DIAM 45 - 47,6 (48 mm)
FH1-DIAM 5 - 5,5 (5.5 mm)	FH1-DIAM 16 - 18 (18 mm)	FH1-DIAM 47,6 - 51 (51 mm)
FH1-DIAM 5,5 - 6 (6 mm)	FH1-DIAM 18 - 19 (19 mm)	FH1-DIAM 51 - 54 (54 mm)
FH1-DIAM 6 - 6,4 (6.4 mm)	FH1-DIAM 19 - 20 (20 mm)	FH1-DIAM 54 - 57 (57 mm)
FH1-DIAM 6,4 - 7 (7mm)	FH1-DIAM 20 - 22 (22 mm)	FH1-DIAM 57- 60 (60 mm)
FH1-DIAM 7 - 8 (8 mm)	FH1-DIAM 22 - 23,8 (23.8 mm)	FH1-DIAM 60 - 64 (64 mm)
FH1-DIAM 8 - 9 (9 mm)	FH1-DIAM 23,8-25,4 (25.4 mm)	FH1-DIAM 64 - 67 (67 mm)
FH1-DIAM 8,5 - 9,5 (9.5 mm)	FH1-DIAM 25,4 - 29 (29 mm)	FH1-DIAM 67- 70 (70 mm)
FH1-DIAM 9 - 10 (10 mm)	FH1-DIAM 29 - 31,8 (31.8 mm)	FH1-DIAM 70 - 73 (73 mm)
FH1-DIAM 10 - 11 (11 mm)	FH1-DIAM 31,8 - 35 (35 mm)	FH1-DIAM 73 - 76 (76 mm)



Série FH2

Simple spirale - Du Ø 83 mm au Ø 118 mm
 Longueur totale 300 mm

Référence (Ø Alésage maxi)	Plage de travail
FH2-DIAM 76 - 83 (83 mm)	de 3" à 3" 1/4
FH2-DIAM 83 - 89 (89 mm)	de 3" 1/4 à 3" 1/2
FH2-DIAM 89 - 95 (95 mm)	de 3" 1/2 de 3" 3/4
FH2-DIAM 95 - 105 (105 mm)	de 3" 3/4 à 4" 1/8
FH2-DIAM 105 - 118 (118 mm)	de 4" 1/8 à 4" 5/8



Série FH3

Référence (Ø Alésage maxi)	Référence (Ø Alésage maxi)
FH3-DIAM 73 - 76 (76 mm)	FH3-DIAM 114 - 127 (127 mm)
FH3-DIAM 76 - 83 (83 mm)	FH3-DIAM 127 - 140 (140 mm)
FH3-DIAM 83 - 89 (89 mm)	FH3-DIAM 140 - 152 (152 mm)
FH3-DIAM 89 - 95 (95 mm)	FH3-DIAM 152 - 165 (165 mm)
FH3-DIAM 95 - 101 (101 mm)	FH3-DIAM 165 - 178 (178 mm)
FH3-DIAM 101 - 108 (108 mm)	FH3-DIAM 178 - 190 (190 mm)
FH3-DIAM 108 - 114 (114 mm)	FH3-DIAM 190 - 203 (203 mm)

Double spirale du Ø 76 au Ø 203
 Du Ø 76 au Ø 114 long totale 340 mm - Du Ø 127 au Ø 203 long totale 450 mm

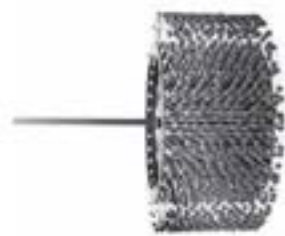


Série FH4 renforcé

Centre bois
 Du Ø 203 mm
 au Ø 457 mm

Référence	(Ø Alésage maxi)
Tige centre bois 3"	
FH4-DIAM 190 - 203	(203 mm)
FH4-DIAM 203 - 216	(216 mm)
FH4-DIAM 216 - 228	(228 mm)
FH4-DIAM 228 - 241	(241 mm)
FH4-DIAM 241 - 254	(254 mm)
Tige centre bois 4"	
FH4-DIAM 254 - 267	(267 mm)
FH4-DIAM 267 - 280	(280 mm)
FH4-DIAM 280 - 292	(292 mm)
FH4-DIAM 292 - 305	(305 mm)
Tige centre bois 5"	
FH4-DIAM 305- 318	(318 mm)
FH4-DIAM 318 - 330	(330 mm)
FH4-DIAM 330 - 344	(344 mm)
FH4-DIAM 344 - 355	(355 mm)
Tige centre bois 6"	
FH4-DIAM 355 - 381	(381 mm)
FH4-DIAM 381 - 406	(406 mm)
FH4-DIAM 406 - 432	(432 mm)
FH4-DIAM 432 - 457	(457 mm)





Série FH5 à sections interchangeables

Centre bois

Du Ø 203 mm
au Ø 457 mm

Réf (Ø Alésage maxi)	Nombre sections	Types section	Ø tambour en mm	Ø Tige
FH5-DIAM 457- 483 (483 mm)	22	A	292	3/4"
FH5-DIAM 483 - 508 (508 mm)	22	B	292	3/4"
FH5-DIAM 508 - 533 (533 mm)	22	C	292	3/4"
FH5-DIAM 533 - 559 (559 mm)	22	D	292	3/4"
FH5-DIAM 559—584 (584 mm)	29	A	394	3/4"
FH5-DIAM 584 - 610 (610 mm)	29	B	394	3/4"
FH5-DIAM 610 - 635 (635 mm)	29	C	394	3/4"
FH5-DIAM 635 - 660 (660 mm)	29	D	394	3/4"
FH5-DIAM 660 - 686 (686 mm)	36	A	495	1"
FH5-DIAM 686 - 711 (711 mm)	36	B	495	1"
FH5-DIAM 711 - 737 (737 mm)	36	C	495	1"
FH5-DIAM 737- 762 (762 mm)	36	D	495	1"
FH5-DIAM 762 - 787 (787 mm)	36	E	495	1"
FH5-DIAM 787 - 813 (813 mm)	44	A	623	1" 1/4
FH5-DIAM 813 - 838 (838 mm)	44	B	623	1" 1/4
FH5-DIAM 838 - 864 (864 mm)	44	C	623	1" 1/4
FH5-DIAM 864 - 889 (889 mm)	44	D	623	1" 1/4
FH5-DIAM 889 - 914 (914 mm)	44	E	623	1" 1/4

Les sections sont interchangeables

Références section	Largeur totale
FH5 - A	4" 1/8 (105 mm)
FH5 - B	4" 5/8 (118 mm)
FH5 - C	5" 1/4 (133 mm)
FH5 - D	5" 3/4 (146 mm)
FH5 - E	6" 3/8 (162 mm)



Hauteurs des tambours et des sections 30 cm



FLEX-HONE® DIAMANT

Idéal pour des problèmes de finition / Super Finish, micro-bavures, bords arrondis sur les matériaux durs au-delà de 70-80 Hrc, carbure, anodisation dure, alliages céramiques frittés, pour les applications aéronautiques, titane, Inconel, aciers, moules, etc.

Disponible en standard du Ø 4 mm au Ø 38 mm
en grain Mesh 170/200 , 800 et 2500
Autres tailles sur demande

Ø Alés Max mm	Grain mesh 170/200	Grain mesh 800	Grain mesh 2500
4	FH1-DIAM 3,5-4 - C17	FH1-DIAM 3,5-4 - C80	FH1-DIAM 3,5-4 - C250
4.5	FH1-DIAM 4-4,5 - C17	FH1-DIAM 4-4,5 - C80	FH1-DIAM 4-4,5 - C250
4.76	FH1-DIAM 4,5-4,76 - C17	FH1-DIAM 4,5-4,76 - C80	FH1-DIAM 4,5-4,76 - C250
5	FH1-DIAM 4,76-5 - C17	FH1-DIAM 4,76-5 - C80	FH1-DIAM 4,76-5 - C250
5.5	FH1-DIAM 5-5,5 - C17	FH1-DIAM 5-5,5 - C80	FH1-DIAM 5-5,5 - C250
6	FH1-DIAM 5,5-6 - C17	FH1-DIAM 5,5-6 - C80	FH1-DIAM 5,5-6 - C250
6.4	FH1-DIAM 6-6,4 - C17	FH1-DIAM 6-6,4 - C80	FH1-DIAM 6-6,4 - C250
7	FH1-DIAM 6,4-7 - C17	FH1-DIAM 6,4-7 - C80	FH1-DIAM 6,4-7 - C250
8	FH1-DIAM 7-8 - C17	FH1-DIAM 7-8 - C80	FH1-DIAM 7-8 - C250
9	FH1-DIAM 8-9 - C17	FH1-DIAM 8-9 - C80	FH1-DIAM 8-9 - C250
9.5	FH1-DIAM 8,5-9,5 - C17	FH1-DIAM 8,5-9,5 - C80	FH1-DIAM 8,5-9,5 - C250
10	FH1-DIAM 9-10 - C17	FH1-DIAM 9-10 - C80	FH1-DIAM 9-10 - C250
11	FH1-DIAM 10-11 - C17	FH1-DIAM 10-11 - C80	FH1-DIAM 10-11 - C250
12	FH1-DIAM 11-12 - C17	FH1-DIAM 11-12 - C80	FH1-DIAM 11-12 - C250
12.7	FH1-DIAM 12-12,7 - C17	FH1-DIAM 12-12,7 - C80	FH1-DIAM 12-12,7 - C250
14	FH1-DIAM 12,7-14 - C17	FH1-DIAM 12,7-14 - C80	FH1-DIAM 12,7-14 - C250
16	FH1-DIAM 14-16 - C17	FH1-DIAM 14-16 - C80	FH1-DIAM 14-16 - C250
18	FH1-DIAM 16-18 - C17	FH1-DIAM 16-18 - C80	FH1-DIAM 16-18 - C250
19	FH1-DIAM 18-19 - C17	FH1-DIAM 18-19 - C80	FH1-DIAM 18-19 - C250
20	FH1-DIAM 19-20 - C17	FH1-DIAM 19-20 - C80	FH1-DIAM 19-20 - C250
22	FH1-DIAM 20-22 - C17	FH1-DIAM 20-22 - C80	FH1-DIAM 20-22 - C250
23,8	FH1-DIAM 22-23,8 - C17	FH1-DIAM 22-23,8 - C80	FH1-DIAM 22-23,8 - C250
25,4	FH1-DIAM 23,8-25,4 - C17	FH1-DIAM 23,8-25,4 - C80	FH1-DIAM 23,8-25,4 - C250
29	FH1-DIAM 25,4-29 - C17	FH1-DIAM 25,4-29 - C80	FH1-DIAM 25,4-29 - C250
31,8	FH1-DIAM 29-31,8 - C17	FH1-DIAM 29-31,8 - C80	FH1-DIAM 29-31,8 - C250
35	FH1-DIAM 31,8-35 - C17	FH1-DIAM 31,8-35 - C80	FH1-DIAM 31,8-35 - C250

FLEX-HONE® for Chamfer

FLEX-HONE® POUR EBAVURAGE ET MICRO EBAVURAGE DE CHANFREIN

Ces FLEX-HONE® ont été spécialement conçus avec une forme de globules particulière qui convient pour le travail des chanfreins après ébavurage et / ou chanfreinage manuel avec enlèvement de copeaux.

L'utilisation du FLEX-HONE® permet d'effectuer des ébavurages, des micro ébavurages, d'arrondir les bords et de nettoyer les surfaces, d'obtenir une finition lisse pour certaines applications où l'absence totale de bavures est exigée.

Ces FLEX-HONE® sont disponibles en grain 180 en carbure de silicium, et à la demande dans tout autre grain et abrasif de manière à s'adapter à toutes les applications et matériaux tels que le titane, l'Inconel, différents alliages d'acier, etc ...

Ø Alés Max mm	Petit chanfrein 0.12 - 0.33 mm	Moyen chanfrein 0.38 - 0.76 mm	Grand chanfrein 0.76 - 1.27 mm
4	FHP-DIAM 3,5 - 4	FHM-DIAM 3,5 - 4	FHG-DIAM 3,5 - 4
4.5	FHP-DIAM 4 - 4,5	FHM-DIAM 4 - 4,5	FHG-DIAM 4 - 4,5
4.75	FHP-DIAM 4,5 - 4,75	FHM-DIAM 4,5 - 4,75	FHG-DIAM 4,5 - 4,75
5	FHP-DIAM 4,75 - 5	FHM-DIAM 4,75 - 5	FHG-DIAM 4,75 - 5
5.5	FHP-DIAM 5 - 5,5	FHM-DIAM 5 - 5,5	FHG-DIAM 5 - 5,5
6	FHP-DIAM 5,5 - 6	FHM-DIAM 5,5 - 6	FHG-DIAM 5,5 - 6
6.4	FHP-DIAM 6 - 6,4	FHM-DIAM 6 - 6,4	FHG-DIAM 6 - 6,4
7	FH1-DIAM 6,4 - 7	FHM-DIAM 6,4 - 7	FHG-DIAM 6,4 - 7
8	FH1-DIAM 7 - 8	FHM-DIAM 7 - 8	FHG-DIAM 7 - 8
9	FH1-DIAM 8 - 9	FHM-DIAM 8 - 9	FHG-DIAM 8 - 9
9.5	FH1-DIAM 8,5 - 9,5	FHM-DIAM 8,5 - 9,5	FHG-DIAM 8,5 - 9,5
10	FH1-DIAM 9 - 10	FHM-DIAM 9 - 10	FHG-DIAM 9 - 10
11	FH1-DIAM 10 - 11	FHM-DIAM 10 - 11	FHG-DIAM 10 - 11
12	FH1-DIAM 11 - 12	FHM-DIAM 11 - 12	FHG-DIAM 11 - 12
12.7	FH1-DIAM 12 - 12,7	FHM-DIAM 12 - 12,7	FHG-DIAM 12 - 12,7
14	FH1-DIAM 12,7- 14	FHM-DIAM 12,7- 14	FHG-DIAM 12,7- 14
16	FH1-DIAM 14 - 16		FHG-DIAM 14 - 16
18	FH1-DIAM 16 - 18		FHG-DIAM 16 - 18
19	FH1-DIAM 18 - 19		FHG-DIAM 18 - 19
20	FH1-DIAM 19 - 20		FHG-DIAM 19 - 20
22	FH1-DIAM 20 - 22		FHG-DIAM 20 - 22

Kit FLEX-HONE® ébavurage

Le kit est composé de 15 FLEX-HONE® disponibles avec 2 granulométries et 4 abrasifs différents afin de s'adapter au mieux à votre besoin. Très simple d'utilisation, ce produit peut être utilisé sur tout type de machine (manuelle, automatique et semi-automatique).

KIT 1 EBAVURAGE ACIER - FONTE	KIT 2 EBAVURAGE ACIER - FONTE	KIT 3 SUR MESURE	GRAIN	ABRASIFS
FH1-DIAM 5,5 - 6	FH1-DIAM 19 - 20	13 FLEX-HONE® de diamètres différents au choix	120 - 180	Carbure de Silicium Carbure de Bore Oxyde d'Alumine Zirconium
FH1-DIAM 6 - 6,4	FH1-DIAM 20 - 22			
FH1-DIAM 6,4 - 7	FH1-DIAM 22 - 23,8			
FH1-DIAM 7 - 8	FH1-DIAM 23,8 - 25,4			
FH1-DIAM 8 - 9	FH1-DIAM 25,4 - 29			
FH1-DIAM 9 - 9,5	FH1-DIAM 29 - 31,8			
FH1-DIAM 9,5 - 10	FH1-DIAM 31,8 - 35			
FH1-DIAM 10 - 11	FH1-DIAM 35 - 38			
FH1-DIAM 11 - 12	FH1-DIAM 38 - 41			
FH1-DIAM 12 - 12,7	FH1-DIAM 41 - 45			
FH1-DIAM 12,7 - 14	FH1-DIAM 45 - 47,6			
FH1-DIAM 14 - 16	FH1-DIAM 47,6 - 51			
FH1-DIAM 16 - 18	FH1-DIAM 51 - 54			
FH1-DIAM 18 - 19	FH1-DIAM 54 - 57			
FH1-DIAM 19 - 20	FH1-DIAM 57 - 60			
3 FLEX-HONE® offerts*		2 FLEX-HONE® offerts*		

* Offre valable pour 15 FLEX-HONE® de diamètres consécutifs.
Les articles offerts correspondent aux 3 FLEX-HONE® les moins chers du KIT



FLEX-HONE® for rotor

Le FLEX-HONE® for Rotor utilise la technologie du FLEX-HONE® pour produire une finition parfaite :

- > Sur des surfaces planes, avec de faibles vibrations et une finition non directionnelle
- > Sur la surface des disques de freins pour automobiles et motocyclettes
- > Sur des disques d'embrayage ou pour toute application qui nécessite une finition de surface adaptée. Idéal pour les disques à la fois neufs et reconditionnés



Référence	Grain
FHR-DIAM 63 - F6	60 - Grossier
FHR-DIAM 63 - F12	120 - Medium
FHR-DIAM 63 - F24	240 - Fin

SEDIMAT FLEX-HONE®

2D Av. Pierre de Coubertin

38170 SEYSSINET PARISET

Tél. : 04 76 48 81 70

Fax : 04 76 48 44 32

contact@sedimat-flexhone.fr

www.sedimat-flexhone.fr

SEDIMAT 
ÉTAT DE SURFACE
FLEX-HONE®