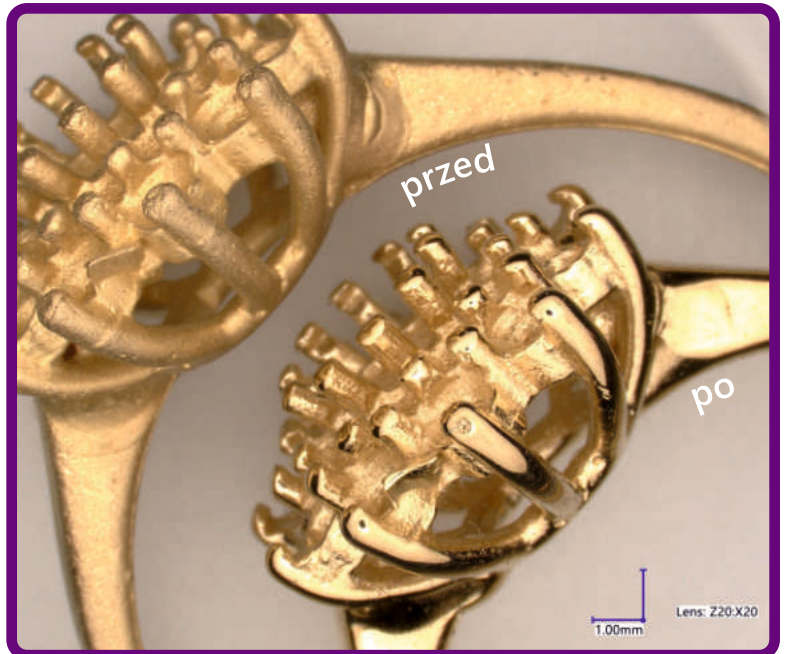


# AVALON

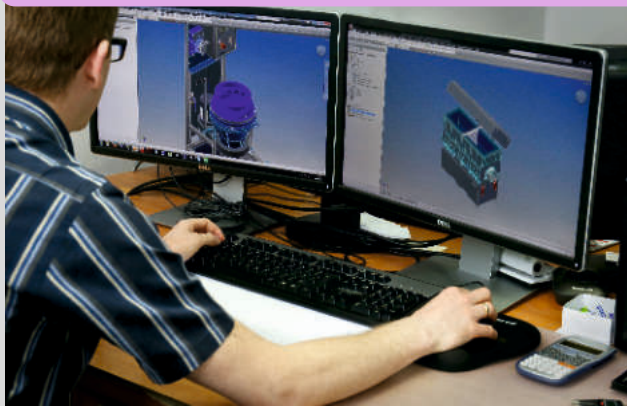
m a c h i n e s

*made in Poland*



**elektropolerki** (nowość!)  
wygładzarki odśrodkowe  
wibratory kołowe  
suszarki  
media





**AVALON**  
machines

**Avalon Machines- wyprodukowane w Polsce.** Jesteśmy unikatową na skalę Polski firmą produkującą maszyny do masowej obróbki powierzchni w zakresie takich procesów jak: szlifowanie, gładzenie, polerowanie oraz elektropolowanie. Od zawsze największą wagę przykładaliśmy do wysokiej jakości stąd nasze urządzenia są niezawodne, precyzyjne oraz skuteczne.

**Jakość i zaufanie.** Jakość naszych maszyn docenili nie tylko polscy producenci. Nasze urządzenia trafiają do klientów we wielu krajach Europy, Azji i Ameryki. Stale monitorując potrzeby naszych odbiorców bierzemy udział w cyklicznych targach na całym świecie przez co szukamy nowych inspiracji oraz twórczych wyzwań. To dla Państwa tworzymy i rozwijamy się. Dziękujemy że jesteście z nami.

**Know-how - dzielimy się z Państwem naszą wiedzą.** Działając komplementarnie proponujemy Państwu dobór i zakup kompletnych linii technologicznych dostosowanych w pełni do używanych przez Państwa materiałów jak i trybu pracy. Zaopatrzymy naszych klientów nie tylko w maszyny ale także niezbędne do obróbki media - kształtki, płyny oraz proszki i przede wszystkim wiedzę jak najefektywniej wykorzystać nasze urządzenia. Dlatego jesteśmy otwarci na szkolenia dla i u klienta.

**Najwyższe standardy w obsłudze klienta.** Misją naszej firmy jest jej ciągły rozwój i zadowolenie naszych Klientów. Szczególną uwagę zwracamy na opiekę posprzedażową w pełnym zakresie obsługi naszych maszyn, serwisu i indywidualnego dopasowania technologii.

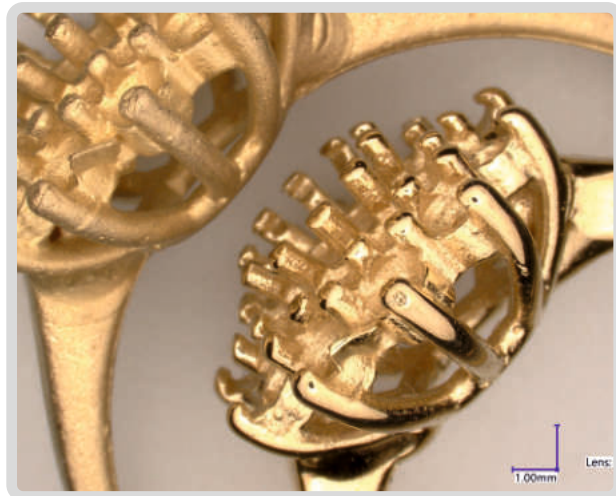
**Avalon Machines Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**  
84-351 Nowa Wieś Lęborska,  
ul. Grunwaldzka 38, Polska  
NIP: 8411731100

**Kontakt**

Tel. +48 59 86 22 667  
Kom. +48 602 234 909  
Whatsapp +48 600 957 826  
sprzedaz@avalon-machines.pl



# ELEKTROPOLERKI



Elektropolerki to innowacyjna grupa maszyn przeznaczona głównie do polerowania wyrobów ze złota 8, 10, 14, 18, 21 Kt cechująca się **wysoką efektywnością w rewolucyjnie krótkim czasie (5-25 min)** oraz pozwalająca wypolerować przestrzenie niedostępne i niemożliwe do wypolerowania przy użyciu luźnego ścierniwa a nawet polerowania ręcznego. **Jest szczególnie polecana dla wyrobów filigranowych, o skomplikowanej geometrii, zamkniętych przestrzeniach.**

**Elektropolerki Avalon Machines wyróżniają się spośród dostępnych na rynku maszyn tego typu swoją wyjątkową jakością i solidną konstrukcją.**



## IQ PRO elektropolerka

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
 moc zainstalowana: 0,7 kW  
 napięcie robocze: 0-30 V  
 prąd roboczy: 16A max  
 ilość uchwytów: 80  
 waga: 170 kg  
 wymiary (szer. x głęb. x wys.): 1050x1550x650 mm  
 poziom hałasu: 60-65 dB



## IQ ECO elektropolerka

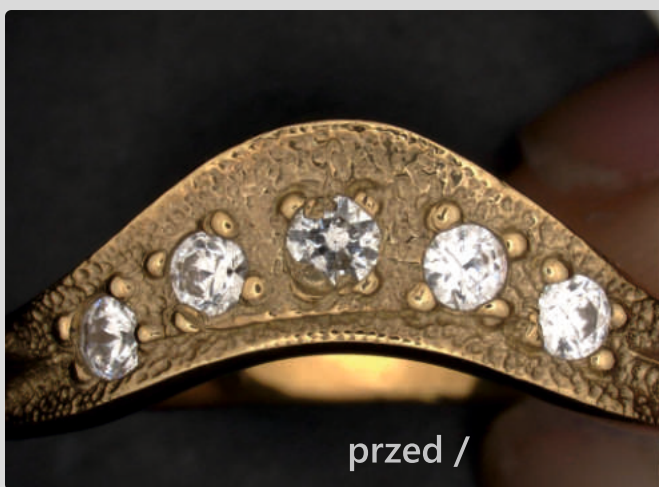
zasilanie: 230 V; 50 Hz  
 moc zainstalowana: 0,4 kW  
 napięcie robocze: 0-30 V  
 prąd roboczy: 6A max  
 ilość uchwytów: 32  
 waga: 88 kg  
 wymiary (szer. x głęb. x wys.): 810x1220x510 mm  
 poziom hałasu: 60-65 dB



przed /



po elektropolerowaniu



przed /



po elektropolerowaniu



przed/



po elektropolerowaniu



przed /



po elektropolerowaniu

# ELECTROFIN

NOWY STANDARD W ELEKTROPOLEROWNIU



Obejrzyj wideo z  
IQ PRO na YouTube

- mechaniczny proces szlifowania wzmocniony o elektropolerowanie
- tylko 2 etapy
- bez zaokrąglania krawędzi (detal zachowuje kształt)
- polerowanie w niedostępnych miejscach
- doskonałe rezultaty w bardzo krótkim czasie
- idealny dla biżuterii drukowanej w 3D oraz filigranowej
- odzysk złota do 100 %

etap  
01



/1-2h/  
szlifowanie

- +  WYGŁADZARKA ODŚRODKOWA
- + 



etap  
02



/5-25 min/  
elektropolerowanie

- +  ELEKTROPOLERKA
- + 







# WYGŁADZARKI ODŚRODKOWE



Obejrzyj wideo o pracy  
wygładzarek odśrodkowych  
na YouTube

**Wygładzarki odśrodkowe należą do najbardziej niezawodnych i najszybszych maszyn do obróbki powierzchni.**

Czasy procesów są kilkukrotnie krótsze niż dla analogicznych procesów przeprowadzonych w wibratorach kołowych i nawet kilkunastokrotnie krótsze niż dla polerek bębnowych.

**Maszyny z tej serii mają zastąpić wstępną obróbkę ręczną oraz przygotować detal do kolejnych procesów** obróbki powierzchniowej. Obróbka powierzchni w wygładzarce odśrodkowej pozwala na: usuwanie nadpaleń po cięciu laserowym, szlifowanie zgrubne, szlifowanie wykańczające, gładzenie, polerowanie. Zintegrowany system dozowania płynu i opróżniania komory roboczej umożliwiają częste zmiany cyklu, co znacząco zwiększa wydajność obróbki.

**Wygładzarki odśrodkowe dzielą się na wersje do pracy na mokro z płynami wspomagającymi lub do pracy na sucho z granulatem orzechowym.**

Proces prowadzony na mokro wspomagany jest wodnymi roztworami chemicznymi, które polepszają własności ślizgowe i przyspieszają proces mikroskrawania. W metodzie na sucho stosuje się granulaty orzechowy lub kłocki drewniane, które pełnią rolę nośnika past szlifiersko-polarskich. Przy procesach prowadzonych na sucho komora robocza schładzana jest za pomocą specjalnej pompy tłoczącej powietrze do wnętrza przestrzeni roboczej. Każda z wersji, zarówno na sucho jak i na mokro, posiada płynną regulację obrotów.





## EC6 wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,3 kW  
waga: 33 kg  
wymiary (szer. x głęb. x wys.): 525x486x702 mm  
objętość komory roboczej: 6 l.  
średnica komory roboczej: 210 mm



## EC10 wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,4 kW  
waga: 56 kg  
wymiary (szer. x głęb. x wys.): 420x520x895 mm  
objętość komory roboczej: 10 l.  
średnica komory roboczej: 265 mm



## EC18 wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,65 kW  
waga: 66 kg  
wymiary (szer. x głęb. x wys.): 493x606x1024 mm  
objętość komory roboczej: 18 l.  
średnica komory roboczej: 320 mm



**TE10**  
wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,6 kW  
waga: 101 kg  
wymiary (SxGxW): 460x910x1800 mm  
objętość komory roboczej: 10 l.  
średnica komory roboczej: 265 mm



**TE18**  
wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,6 kW  
waga: 124 kg  
wymiary (SxGxW): 460x910x1800 mm  
objętość komory roboczej: 18 l.  
średnica komory roboczej: 320 mm



**TE30**  
wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 1,5 kW  
waga: 168 kg  
wymiary (SxGxW): 500x1040x1800 mm  
objętość komory roboczej: 30 l.  
średnica komory roboczej: 400 mm



**TE60 ECO**  
wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 400 V; 50 Hz  
moc: 4,5 kW  
waga: 345 kg  
wymiary (SxGxW): 900x910x1400 mm  
objętość komory roboczej: 60 l.  
średnica komory roboczej: 525 mm



**TE60**  
wygładzarka odśrodkowa

zasilanie: 3x400 V; 50 Hz  
moc: 4,7 kW  
waga: 380 kg  
wymiary (SxGxW): 1270x1160x1690 mm  
objętość komory roboczej: 60 l.  
średnica komory roboczej: 525 mm



**TE10 x 2**  
wyładzarka odśrodkowa

zasilanie: 400 V; 50 Hz  
moc: 1,2 kW  
waga: 184 kg  
wymiary (SxGxW): 900x910x1800 mm  
objętość komory roboczej: 2x10 l.  
średnica komory roboczej: 2x265 mm



**TE10 x 3**  
wyładzarka odśrodkowa

zasilanie: 400 V; 50 Hz  
moc: 1,8 kW  
waga: 255 kg  
wymiary (SxGxW): 1313x830x1750 mm  
objętość komory roboczej: 3x10 l.  
średnica komory roboczej: 3x265 mm



**TE 18 x 2**  
wyładzarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 1,2 kW  
waga: 235 kg  
wymiary (SxGxW): 920x910x1800 mm  
objętość komory roboczej: 2x18 l.  
średnica komory roboczej: 2x320 mm



**TE 18 x 3**  
wyładzarka odśrodkowa

zasilanie 230 V; 50 Hz  
moc: 1,8 kW  
waga: 330 kg  
wymiary (SxGxW): 1350x910x1800 mm  
objętość komory roboczej: 3x18 l.  
średnica komory roboczej: 3x320 mm

WERSJE ŁĄCZONE

WYŁĄDZARKI

# ORZECH

POLEROWANIE NA SUCHO



Obejrzyj wideo o procesie w orzechu na YouTube

01 etap



/3h/  
szlifowanie

- +  WYGŁADZARKA ODŚRODKOWA NA MOKRO
- + 



02 etap



/2,5h/  
gładzenie

- +  WYGŁADZARKA ODŚRODKOWA NA SUCHO
- + 



03 etap



/0,5h/  
polerowanie

- +  WYGŁADZARKA ODŚRODKOWA NA SUCHO
- + 





# WIBRATORY KOŁOWE

**Wibratory Kołowe mają szerokie spektrum zastosowań**, co odróżnia je od polerek bębnowych i wyłazdek odśrodkowych. Poprzez dobór odpowiedniego rodzaju ścierniwa, płynów oraz dobraniu odpowiednich parametrów możliwe jest uzyskanie pożądanych rezultatów – **szlifowania, wyłazania czy polerowania**. Oddziaływania na linii kształtka-detal i detal-detal są znacznie mniej agresywne niż w przypadku wyłazdek odśrodkowych. Umożliwia to **efektywne szlifowanie lub wyłazanie drobnych i delikatnych detali, które są podatne na odkształcenia mechaniczne**.

Wibratory Kołowe przystosowane są także do unikatowej technologii **CEROFIN, która pozwala na uzyskanie lustrzanego połysku na powierzchni detali**. Ubytek masy podczas tego procesu jest stosunkowo niewielki.



**WE6**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,14 kW  
waga: 22 kg  
wymiary (SxGxW): 340x350x420 mm  
pojemność komory roboczej : 6 l.  
średnica komory roboczej: 280 mm



**WE10**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,14 kW  
waga: 30 kg  
wymiary (SxGxW): 440x380x440 mm  
pojemność komory roboczej: 10 l.  
średnica komory roboczej: 310 mm



**W8**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,37 kW  
waga: 70 kg  
wymiar (SxGxW): 420x340x690 mm  
pojemność komory roboczej: 8 l.  
średnica komory roboczej: 280 mm

**W15**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,49 kW  
waga: 121 kg  
wymiar (SxGxW): 500x590x890 mm  
pojemność komory roboczej: 15 l.  
średnica komory roboczej: 360 mm

**W50**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,61 kW  
waga: 195 kg  
wymiar (SxGxW): 770x660x1150 mm  
pojemność komory roboczej: 50 l.  
średnica komory roboczej: 560 mm

**W100**  
wibrator kołowy

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,7 kW  
waga: 260 kg  
wymiar (SxGxW): 960x900x1180 mm  
pojemność komory roboczej: 100 l.  
średnica komory roboczej: 772 mm



Wibrator Kołowy W100  
Obejrzyj wideo prezentujące  
pracę maszyny  
na YouTube

# CEROFIN

PROCES NA MOKRO DLA UZYSKANIA  
LUSTRZANEGO POŁYSKU

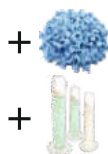


Obejrzyj wideo o procesie  
CEROFIN na YouTube

CEROFIN

PROCESY

etap  
01

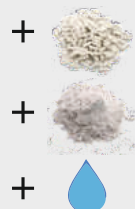


/3-4h/  
szlifowanie

WYGŁADZARKA  
ODŚRODKOWA



etap  
02

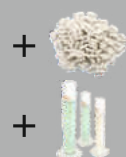


/16h/  
gładzenie

WIBRATOR  
KOŁOWY



etap  
03



/3-4h/  
polerowanie

WIBRATOR  
KOŁOWY





# SUSZARKI ODŚRODKOWE

**Suszarki odśrodkowe służą do suszenia detali po procesie masowej obróbki.** Woda odparowuje z powierzchni detali dzięki sile odśrodkowej wytwarzanej przez obracający się bęben. Dodatkowo maszyna wyposażona jest w nadmuch gorącego powietrza do szybszego usuwania wilgoci oraz w łatwo wyjmowany kosz, który ułatwia załadunek/rozładunek detali. **Maszyny te przystosowane są do suszenia delikatnych wyrobów - w takim przypadku stosuje się wkład materiałowy wewnątrz bębna.**

Dodatkowym zabezpieczeniem detali przed uszkodzeniem podczas pracy jest łagodny start oraz łagodne hamowanie silnikiem zrealizowane przy pomocy falownika. **Efektywne suszenie części metalowych następuje w ciągu 3-5 minut przy wadze załadunku nawet 4-5 kg.**



## ○ CD5 suszarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 1 kW  
waga: 42 kg  
wymiary (SxGxW): 470x400x580 mm  
regulacja temperatury: 35-80°C  
regulacja czasu: 1-60 min  
kosz roboczy: fi 180x120 mm

## ○ CD10 suszarka odśrodkowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 2,75 kW  
waga: 90 kg  
wymiary (SxGxW): 580x430x900 mm  
regulacja temperatury: 35-80°C  
regulacja czasu: 1-60 min  
kosz roboczy: fi 280x160 mm

## ○ CD25 suszarka odśrodkowa

zasilanie: 3x400 V; 50 Hz  
moc: 5,3 kW  
waga: 190 kg  
wymiary (SxGxW): 710x680x1050 mm  
regulacja temperatury: 20-80°C  
regulacja czasu: 1-60 min  
kosz roboczy: fi 380x250 mm



# POLERKI STOŁOWE



STOŁOWE

POLERKI

**Polerki stołowe służą do ręcznego szlifowania lub polerowania drobnych przedmiotów, półfabrykatów lub innych elementów jubilerskich.** Maszyny te są niezbędne w każdym warsztacie jubilerskim i bardzo przydatne w przypadku detali, których nie można wykańczać masowo. Urządzenia wyposażone są w zespół wentylacyjno-filtrujący zapewniający odprowadzenie pyłów po obróbce, bez konieczności instalowania zewnętrznego wyciągu.



## ○ PS1NF polerka stołowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,62 kW  
waga: 56 kg  
wymiały (SxGxW): 590x700x760 mm  
obroty: 1000-3000 rpm  
oświetlenie LED: 12 V; 20 W  
wydajność wyciągu: 920 m<sup>3</sup>/h



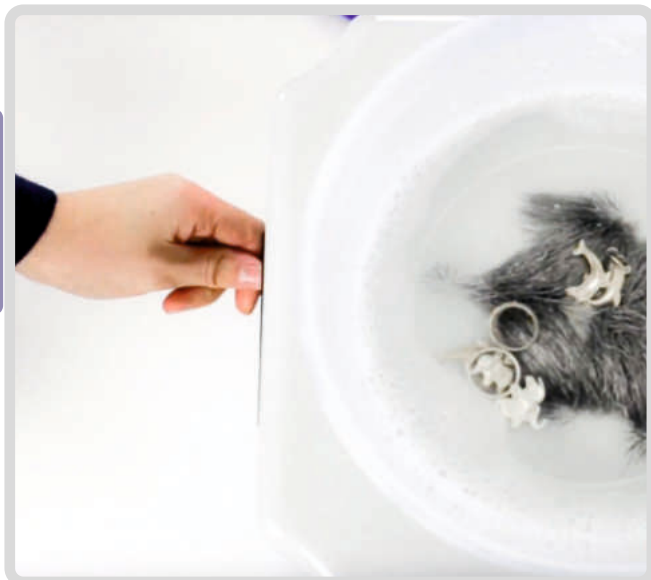
## ○ PS2F polerka stołowa

zasilanie: 230 V, 50-60 Hz  
moc: 0,74 kW  
waga: 116 kg  
wymiały (SxGxW): 1100x780x1550 mm  
obroty: 2800 rpm  
oświetlenie LED: 12 V; 20 W  
wydajność wyciągu: 1250 m<sup>3</sup>/h



## ○ PS1F polerka stołowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,74 kW  
waga: 108 kg  
wymiały (SxGxW): 1400x800x1350 mm  
obroty: 2800 rpm  
oświetlenie LED: 12 V; 20 W  
wydajność wyciągu: 1250 m<sup>3</sup>/h



# POLERKI MAGNETYCZNE



Obejrzyj wideo prezentujące pracę polerki magnetycznej w procesie CEROFIN na YouTube

Dostęp kształtek ściernych do różnego typu rowków, wgłębień i zakamarków jest często niemożliwy. Do obróbki detali tego rodzaju **najlepszym rozwiązaniem są polerki magnetyczne, których zadaniem jest wstępne oczyszczenie miejsc trudno dostępnych w surowych odlewach.** Maszyny odgrywają szczególnie ważną rolę przy obróbce odlewów wykonanych ze srebra i złota, **eliminując osad pozostały po poprzednich etapach produkcji.**

Dodatkowy atut maszyn PM200S i PM500 stanowi **możliwość regulacji i zmiany kierunku obrotów.** Dołączona do zestawu strzykawka magnetyczna gwarantuje proste i szybkie oddzielenie detali od mikro igieł.



## PM 200 polerka magnetyczna

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 2,25 kW  
waga: 14 kg  
wymiary (SxGxW): 300x300x320 mm  
media: igły ze stali nierdzewnej 60g



## PM 200S polerka magnetyczna

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,29 kW  
waga: 14 kg  
wymiary (SxGxW): 300x300x320 mm  
media: igły ze stali nierdzewnej 60g



## PM 500 polerka magnetyczna

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,37 kW  
waga: 23 kg  
wymiary (SxGxW): 270x330x360 mm  
media: igły ze stali nierdzewnej 100g

# OCZYSZCZALNIE ŚCIEKÓW

Poznaj zasadę działania  
Kaskady Pionowej K6/250



ŚCIEKÓW

OCZYSZCZALNIE

Podczas procesów szlifowania na mokro zawsze **powstają ścieki technologiczne, w których często znajdują się rozpuszczone drobiny obrabianych metali, często szlachetnych jak złoto czy srebro.** Odzysk metali szlachetnych jest niezwykle istotny ze względów ekonomicznych. Ponadto odprowadzanie ścieków jest ściśle związane z określonymi normami prawnymi, gdzie zakłada się ponowne użycie oczyszczonej wody w kolejnych procesach obróbczych. **Aby zapewnić efektywne oczyszczanie ścieków, przy jednoczesnym odzysku opiłków metali szlachetnych, stosuje się kaskady i oczyszczalnie.**

System oczyszczania ścieków składa się z dwóch modułów: wysokoefektywnego zbiornika do oczyszczania ścieków oraz

układu kaskady pionowej. Rolą wstępnego oczyszczania jest wychwytywanie większych cząstek i szlamu ze ścieków. Po wstępnym procesie filtracji woda pompowana jest do kaskady, w której woda stopniowo opada do kolejnego zbiornika. Zasada działania polega na utrzymywaniu ścieków w spowalnianym przepływie, dzięki czemu uzyskujemy podział na dwie fazy: jedna to woda, druga to cząstki zawieszane. Oczyszczoną wodę można wykorzystać do dalszej produkcji.

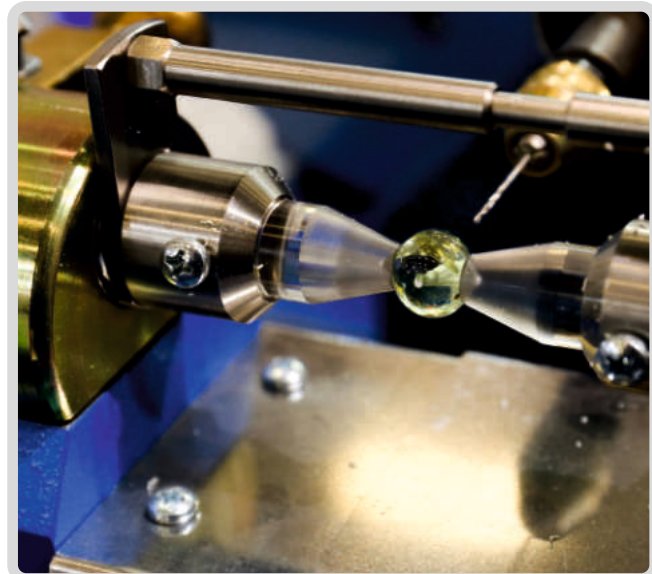
**Wprowadzenie technologii oczyszczania wody jest korzystne ze względów ekologicznych, ekonomicznych i prawnych.**

## ○ K6/250 kaskada pionowa

zasilanie: 230 V; 50 Hz  
moc: 0,4 kW  
waga: 84 kg  
wymiary (SxGxW): 1170x990x1540 mm  
pojemność całkowita: 250 l.



# MASZYNY DO BURSZTYNY



**Maszyny do obróbki bursztynu to niezbędne rozwiązanie dla zakładów które wykorzystują obróbkę kamieni szlachetnych. Tworzenie wielu kształtów lub wiercenie staje się o wiele łatwiejsze dzięki zastosowaniu naszego sprzętu.**

Pilarka tarczowa P2 tnije precyzyjnie za pomocą tarcz diamentowych chłodzonych wodą. SZK, SK2 czy SKU ułatwiają kształtowanie różnych materiałów (np. kamieni syntetycznych i szlachetnych, szkła, ceramiki).

Wiertarka WK1 pozwala na symetryczne wiercenie otworów przede wszystkim w kulkach bursztynowych, a także oliwkach, baryłkach czy minaretach.



Więcej informacji  
znajdziesz na [www](#)



PODSTAWA Z POMPA PBM



PILARKA P2



WIERTARKA KŁOWA WK1



KABOSZONIARKA SK2



KULKARKA SKU



SZLIFIERKA KŁOWA SZK

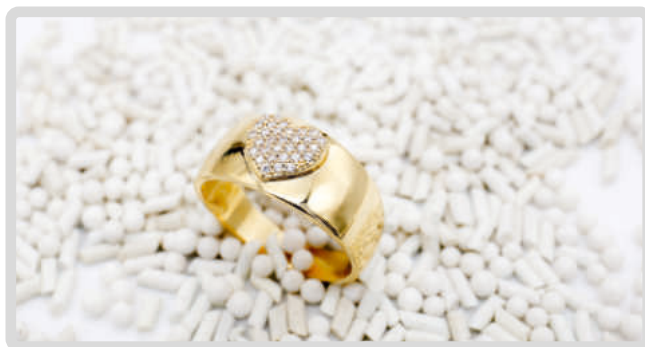


# MEDIA ŚCIERNE

**W procesach masowej obróbki kluczowy jest dobór odpowiednich mediów ściernych w zależności od materiału i celu obróbki.** W zależności od zdolności skrawnej - media pozwalają na nadanie oczekiwanej gładkości powierzchni obrabianej - począwszy od szlifowania zgrubnego, dokładnego po wykańczające.

Do obróbki na mokro stosuje się środki żywiczne, ceramiczne, porcelanowe i ze stali nierdzewnej w połączeniu z odpowiednimi płynami, natomiast do obróbki na sucho granulat orzecha włoskiego z pastą polerską.

Istnieje szeroka gama środków do szlifowania i polerowania pod względem kształtu, wielkości i ścieralności.



KSZTAŁTKI PORCELANOWE			
	TYP	SYMBOL	ROZMIAR w mm
watek		2x5 CMG/CMP*	2x5
		2x8 CMG/CMP	2x8
		3x10 CMG/CMP	3x10
		6x15 CMG/CMP	6x15
kulka		fi 1,0 CMG/CMP	fi 1,0
		fi 1,5 CMG/CMP	fi 1,5
		fi 3 CMG/CMP	fi 3
		fi 4 CMG/CMP	fi 4
		fi 5 CMG/CMP	fi 5
mix		CMG/CMP	mix

\*CMG - gładzenie, CMP - polerowanie

KSZTAŁTKI ŻYWICZNE				
	KOLOR	PIRMIDA (PP)	STOŻEK (PS)	ROZMIAR w mm
01	czarne			10x10
02	zielone			10x10 15x15 20x20
03	różowe			PS 14x14 PP 18x18
05	niebieskie			10x10
06	białe			10x10
A1	brązowe	X		15x15
A6	różowe	X		15x15

**PŁYNY I PROSZKI**

SYMBOL	PRZEZNACZENIE	SYMBOL	PRZEZNACZENIE
N10E	polerowanie we wsadzie nierdzewnym	SK6	uniwersalny płyn do szlifowania
U11	polerowanie złota	U32	polerowanie srebra (CEROFIN)
SZ4	obróbka metali kolorowych (miedź, mosiądz, brąz, alpaka)	B3	szlifowanie
A5	polerowanie złota w polerkach magnetycznych i wibratorach	V6	polerowanie stali nierdzewnej
A3	polerowanie srebra w polerkach magnetycznych i wibratorach	V9	obróbka stali
A7	polerowanie metali nieżelaznych (np. miedź i jej stopy)	V10	uniwersalny płyn do szlifowania
V27	płyn antykorozyjny do stali węglowej	N51	odtuszczanie, zmywanie past polerskich
VILUX	polerowanie złota w polerkach magnetycznych i wibratorach	GP20 POWDER	wygładzanie srebra w CEROFIN
A1	wytrawianie srebra (CEROFIN)	GP10 POWDER	wygładzanie złota w CEROFIN



GRANULAT ORZECHOWY, PASTY			
	TYP	SYMBOL	ROZMIAR w mm
<i>granulat orzechowy impregnowany</i>		H-1/050	2,4-4,0
		H-1/100	1,7-2,4
		H-1/400	0,4-0,8
		H-1-500	0,2-0,4
<i>pasty</i>		PA-2 szlifowanie	-
		PA-1 polerowanie	-

WSADY NIERDZEWNE		
	TYPE	ROZMIAR w mm
<i>statelitka</i>		2x3
		3x4
		6x4
<i>kluka</i>		fi 1,0
		fi 2
		fi 2,4
		fi 2,7
		fi 3,2
<i>mix</i>		mix

CYRKON		
	TYP	ROZMIAR w mm
<i>zółty</i>		1,8-2
		1,8-2

# AVALON

m a c h i n e s



AVALON MACHINES SP. Z O. O.  
UL. GRUNWALDZKA 38  
84-351 NOWA WIEŚ LĘBORSKA  
POLSKA/POLAND

+48 59 86 22 667 WEWNĘTRZNY 25  
+48 602 234 909  
sprzedaz@avalon-machines.pl  
www.avalon-machines.pl



03/2023