

Mikro-Rohrbürste, abrasiv

Ausführung: Einfache Besatzspirale mit verzinktem Drehdraht und Korbesatz, besonders flexibel. Gesamtlänge 125 mm.

Anwendung: Zum Reinigen und Polieren von Düsen und kleinen Bohrungen sowie zum Entgraten von Bohrungen und O-Ringeinstichen.

Hinweis: Im maschinellen Einsatz ist die maximale Drehzahl zu beachten. Die Bürste ist min. 10 mm tief einzuspannen und vor Arbeitsbeginn in das Werkstück einzuführen. Rechtsdrehend einsetzen.



Stahl	●
INOX	●
Guss	●
Aluminium	●
NE-Metall, weich	●

7949 Korundkorn (A 600/0,3), Besatzlänge 25 mm.
Ideal für feinere, weniger aggressive Arbeiten.



7949

7967 Siliciumcarbidkorn (SiC 120/0,6), Besatzlänge 65 mm.
Ideal für aggressivere Arbeiten.



7967

Bürsten-Ø mm	Schaft-Ø mm	max. Drehzahl min ⁻¹	LESSMANN [®]	
			7949 €	Bestell-Nr.
3,2	1,5	800	13,90	...0032
4,2	2,2	1000	13,20	...0042
4,8	2,2	1000	13,05	...0048
5,5	2,2	1000	12,55	...0055
6,6	2,5	1000	11,75	...0066
8,2	3,2	2000	12,10	...0082
9,8	3,2	2000	12,25	...0098
11,5	3,7	2000	12,55	...0115

(W870)

Bürsten-Ø mm	Schaft-Ø mm	max. Drehzahl min ⁻¹	LESSMANN [®]	
			7967 €	Bestell-Nr.
6	3	1500	9,20	...0060
8	3	1500	8,95	...0080
10	3,7	2000	7,50	...0100
13	3,7	2000	7,60	...0130
16	5,2	2000	7,80	...0160
20	5,7	2000	8,15	...0200
22	5,7	2000	8,35	...0220
25	5,7	2000	8,50	...0250

(W870)

Tellerbürste für CNC-Maschinen

Ausführung: Sehr dichter Vollbesatz aus korndurchsetzten, besonders biegesteifen und abriebbeständigen Polyamidfäden. Bohrung mit Doppelkeilnut. Passend für Messerkopfaufnahme (DIN 6357) oder Kombi-Fräsdorn-Aufnahme (DIN 6358).



Anwendung: Zum Einsatz in Bearbeitungszentren, auf Durchlauf-Entgratanlagen und Anlagen mit Planeten-Bürstsystemen geeignet sowie für den Robotereinsatz. Zum Entgraten und zur Kantenverrundung an Werkstückkanten planer Oberflächen, wie z. B. Stanz-, Press- und Sinterteile, gebohrte und gefräste Werkstücke etc. Für die Nass- und Trockenbearbeitung geeignet.

Ihre Vorteile:

Zeitersparnis: Bearbeitung des Werkstücks direkt nach dem Zerspanungsvorgang ohne das Werkstück umzuspannen.

Prozesssicherheit: Hohe Formstabilität der Borsten und Rundlaufgenauigkeit der Bürste.

Reproduzierbares Ergebnis: Freisetzung neuer Schleifkörner über die komplette Standzeit.



Weitere Besatzmaterialien und -formen auf Anfrage.

Passende Messerkopfaufnahmen und Kombi-Fräsdorn-Aufnahmen finden Sie ab 3/12.

Siliciumcarbid

Bürsten-Ø mm	Besatzlänge mm	Bohrung mm	max. Drehzahl min ⁻¹	LESSMANN [®]			Bestell-Nr.
				7954 K 80 €	7956 K 120 €	7958 K 180 €	
50	35	16	3600	59,80	59,80	59,80	...0050
75	35	22	3600	75,90	75,90	75,90	...0075
100	35	22	3600	82,50	82,50	-	...0100
125	40	27	3000	103,50	103,50	-	...0125
150	40	32	2500	128,50	128,50	-	...0150

(W870) (W870) (W870)



Stahl	●
INOX	●
Guss	●
Aluminium	●

Keramik Korn

Bürsten-Ø mm	Besatzlänge mm	Bohrung mm	max. Drehzahl min ⁻¹	LESSMANN [®]		Bestell-Nr.
				7964 K 80 €	7966 K 120 €	
50	35	16	3600	68,70	68,70	...0050
75	35	22	3600	87,50	87,50	...0075
100	35	22	3600	95,10	95,10	...0100
125	40	27	3000	118,50	118,50	...0125
150	40	32	2500	144,00	144,00	...0150

(W870) (W870)



Stahl	●
INOX	●
Hartmetall	●
Metall, hochwarmfest	○