

Entgrat-Rundbürsten, Stahldraht, Stahldraht vermessingt

D	A	EB	R	H	d		UPM	STH 0,20	STH 0,35	STH 0,50	STM 0,38
					Stand. min.	max.					
250	60	55	100	50	50,8	30-100	3.600	377.051	377.053	377.054	377.063
250	100	95	100	50	50,8	30-100	3.000	377.076	377.066	▲	▲
300	60	55	100	60	50,8	30-100	3.600	387.051	387.053	387.054	▲
300	100	95	100	50	50,8	30-120	3.000	▲	387.055	▲	▲

Entgrat-Rundbürsten, rostfreier Draht

D	A	EB	R	H	d		UPM	ROF 0,20	ROH 0,35	ROF 0,50
					Stand. min.	max.				
250	60	55	100	50	50,8	30-100	3.600	377.055	377.057	377.058
250	100	95	100	50	50,8	30-100	3.000	▲	377.072	▲
300	100	95	100	50	50,8	30-120	3.000	▲	▲	▲

Entgrat-Rundbürsten, Schleifborsten

D	A	EB	R	H	d		UPM	SIC 80/1,2	SIC 120/1,1	SIC 180/1,0	SIC 320/0,6
					min.	max.					
250	60	55	100	50	50,8	30-100	3.600	▲	377.834	377.854	▲
250	100	95	100	50	50,8	30-100	3.000	▲	▲	▲	377.877
300	60	55	100	60	50,8	30-100	3.600	387.824	▲	▲	▲
300	100	95	100	60	50,8	30-100	3.000	▲	▲	▲	▲

Alle Bürsten mit Achsdeckel und Bohrung 50,8 mm und Doppelkeilnut 13 x 7 mm! Hierfür auch Kunststoff-Reduzierring möglich (Art.-Nr. 83.886.680, Seite 19)
 Weitere Standardbohrungen sind 52,9 / 54,5 mm; Entgratbürsten auch mit Rohr 120 lieferbar.

Entgratpinsel

D	L	BH	Pack.	STH 0,35	ROF 0,35	SIC 120/0,6	SIC 120 + ROF 0,20
				Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.
25	120	95	16	048.171	048.371	048.841	048.901 *

▲ Auf Anfrage lieferbar / ■ Preis auf Anfrage / * Mischbesatz aus ROF 0,20 und SIC 120



Entgratrundbürsten

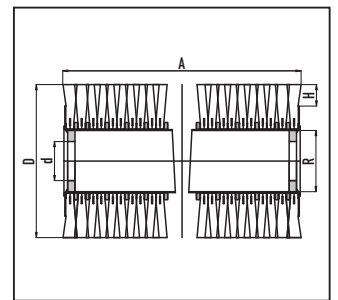
Spezialbürsten für alle gängigen Entgratmaschinen: hoher Drahtgehalt, exakt gleichmäßige Besatzverteilung und Prüfung jedes Exemplars. Hinzu kommt eine längere Standzeit durch Verwendung von besonders hochwertigem Draht.

Die Aufnahmedeckel sind mit Doppelkeilnut versehen. Bitte vermerken Sie die gewünschte Bohrung.

Entgratpinsel

Dies sind spezielle Bürsten zum Entgraten von Schnittkanten bei Rohren und Profilen oder zum Ent-

graten von Flächen. Die Entgratpinsel werden als Satz, bestehend aus 8, 16 oder 24 Einzelpinsel, in einen Bürstenkopf eingesetzt. Die Metallhülse zum Einspannen passt in die gängigen Aufnahmen.



Walzenbürsten

D	A	R	H	d	UPM max.	STH 0,35 Art.-Nr.	ROH 0,35 Art.-Nr.	STM 0,35 Art.-Nr.
250	300	100	50	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲
250	450	100	50	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲
250	500	100	50	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲
300	450	100	60	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲
300	450	120	50	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲
300	600	120	50	Bohrung angeben	3.600	▲	▲	▲

▲ Auf Anfrage lieferbar

Entgrat-Walzenbürsten:
Sind möglich mit Durchmesser **D = 250 – 400 mm** und Arbeitsbreite **A = 55 – 700 mm**.

Als Besatzmaterial stehen Stahl- und rostfreie Drähte, vermessingte Stahldrähte oder Litzendraht zur Verfügung. Sie zeichnen sich durch dichten Besatz aus.

Bitte geben Sie bei Anfragen stets die Maße D, A sowie die Bohrung an, z.B. 50,8 mm, 52,9 mm oder 54,5 mm mit Doppelkeilnut 13x7 mm. Weitere Bohrungen bis 120 mm sind möglich.

Zudem können wir mit unseren Einschweißflanschen spezielle Aufnahmen für die Walzenbürsten anbieten. Bohrung und Keilnuten werden nach Kundenvorgaben gefertigt (siehe Detailfoto oben).

Für weitere Informationen zum Thema Entgraten fordern sie bitte unseren Prospekt „Entgraten mit Bürsten“ an.

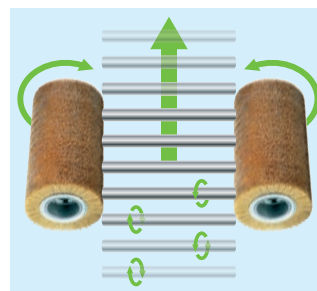
STH = hochfester Stahldraht, gewellt

STM = Stahldraht vermessingt, gewellt

ROF = rostfreier Draht, gewellt

SIC = Schleifborsten mit Siliziumcarbidkorn

ROH = hochfester, rostfreier Draht, gewellt



Funktionsschema eines Entgratautomaten mit Walzenbürsten

