

Tellerbürsten - mit Keramik-Kornanteil für den universellen Einsatz

ATORN

Anwendung

Auf CNC-Bearbeitungszentren und im Robotereinsatz, bevorzugt im Nassschliff mit Kühlschmiermittel. Bearbeiten von flachen Bauteilen: präzises Entgraten, Kantenverrunden, Feinbearbeiten nach dem Fräsen, Oberflächenfinish von z.B. Dicht- und Kontaktflächen.

Ausführung

- mit Längsnut zum Spannen auf Messerkopfaufnahmen (DIN 6357) und Kombi-Fräsdorn-Aufnahmen (DIN 6358) - kein weiteres Zubehör erforderlich
- Tellerbürsten mit dichtem Schleifborstenbesatz (Vollbesatz) fest im Kunststoffteller vergossen

Vorteil

- Nachbearbeitung direkt nach dem Zerspanungsprozess - ohne Veränderung der Geometrie des Werkstücks
- Kontinuierlich freigesetztes Schleifkorn ermöglicht reproduzierbare Ergebnisse
- Sehr hohe Formstabilität und -genauigkeit
- Kontrollierbares Verschleißverhalten bis zum Standzeitende – kein Borstenbruch
- 4 x höhere Besatzdichte als im herkömmlichen Verfahren (gestanzt) hergestellt

Hinweis

Zustellung bei Bürsten-Ø 50: 0,3 mm (fein) - 1,0 mm (grob) Zustellung bei Bürsten-Ø 76-150: 0,8 mm (fein) - 1,5 mm (grob)
Weitere Ausführungen auf Anfrage lieferbar



Technische Daten

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Produktnummer | 1047801 201 |
| Bürstendurchmesser | 76 mm |
| Bohrungsdurchmesser | 22 mm |
| Werkstoff Besatz | Keramikkorn |
| Besatzlänge | 35 mm |
| Körnung | 80 |
| Drehzahl min./max. | 1900-2300 U/min |
| Vorschubgeschwindigkeit min./max. | 2500-5000 mm/min |
| Herstellerteilenummer | 60660361 |
| EAN Code | 4050293621532 |
| Statistische Warennummer | 96035000 |



Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com