

Durch eine innovative Fertigungstechnik und ein patentiertes Verfahren entstand eine neue Generation Draht-Rundbürsten.



Die Drahtspitze streicht nicht wie bei allen herkömmlichen Rundbürsten nur über das Werkstück sondern durch die Abbiegung der Borsten gegen die Arbeitsrichtung trifft die gehärtete Spitze frontal auf die zu bearbeitende Fläche.



So entsteht eine rauere Oberfläche „wie sandgestrahlt“.

Je höher die Drehzahl ist, desto größer ist auch die Rautiefe. (Bei ca. 800 U/min ist die Rautiefe etwa vergleichbar mit Schleifpapier 120er Körnung, bei 3000 U/min mit 60er Körnung. Dadurch ist es auch möglich kleine Unebenheiten wie Lochfraß rostfrei und sauber zu machen. Gleichzeitig wird durch die Schlagwirkung der Zähne die Materialoberfläche verdichtet und verfestigt.



Die Abbiegung der Borsten ist besonders bei zu entfernenden weichen Materialien von Metalloberflächen vorteilhaft.

Durch die neuartige, wesentlich offenere Konstruktion als bei herkömmlichen Bürsten entsteht ein hoher Kühleffekt, der die Temperatur am Werkstück und an der Bürste erheblich reduziert! Gleichermäßen wirkt diese geringere Borstendichte gegen das Verschmieren und Zusetzen der Bürste, d.h. die abgebürsteten Partikel werden nicht zwischen den Borsten festgeklemmt, sondern sofort weggeschleudert. So bleibt die Bürste länger einsatzbereit.

Die gehärteten Metallborsten können sehr einfach ohne Spezialwerkzeug mehrmals (bis zu 10 mal) nachgeschärft werden. Die höhere Nutzungsdauer spart bares Geld.

Weitere Vorteile:

- Kaum Erwärmung der bearbeiteten Bereiche.

- Kein Verschmieren und Zusetzen des Werkzeugs.

- Höhere Standzeit der Bürsten. Problemlos selbst nachzuschärfen, dadurch lange Lebensdauer Deutlich schnelleres Arbeiten.

- Vielfältige Einsatzmöglichkeiten durch unterschiedliche Bürstenbreiten.

- Für alle regelbaren Winkelschleifer, biegsame Wellen und Bohrmaschinen.

- Werkzeugaufnahme M14, Adapter für biegsame Wellen und Bohrmaschinen, sowie Vierkeilaufnahme für D=19 mm.

- Ideale Drehzahl für Sandstrahleffekt ca. 1600 bis 3000 rpm. (Sandstrahleffekt, sorgt für guten Haftgrund bei verzinnen, verspachteln oder beschichten.)

- Entfernen von weichen Stoffen, z.B. Dichtmasse, mit ca. 800 bis 1000 rpm.

- Die schmalere, 20 mm breite CONTROL BRUSH (Durchmesser 100 mm) ist an Kanten, Sicken, Rillen, Konturen und allen schwer zugänglichen Stellen vorteilhaft.

