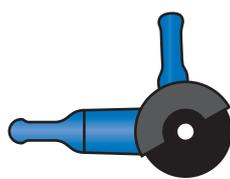


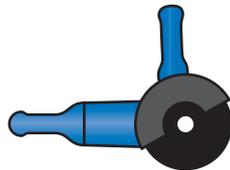


Allgemeine Informationen	4
Besatzmaterialien und ihre Verwendung	5
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	6
Sicherheitshinweise und Abmessungen	8
Schnittgeschwindigkeiten und Anwendungsempfehlungen	9
Hinweise zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX)	10
Gut verpackt und präsentiert	11



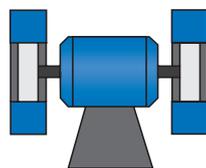
Topf- und Kegelbürsten

12



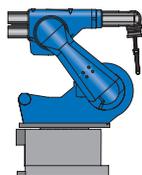
Rundbürsten

17



Rundbürsten mit Bohrung

21



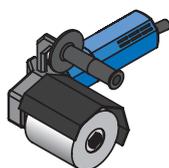
Composite Bürsten

27



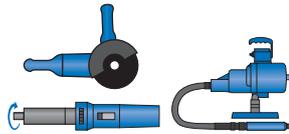
Schaftbürsten

32



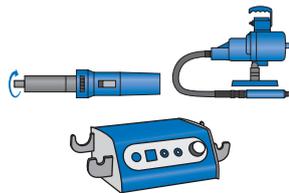
Walzenbürsten

41



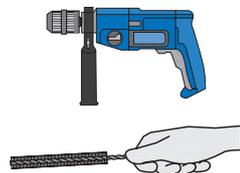
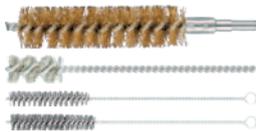
INOX-TOTAL

42



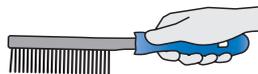
Miniaturbürsten

45



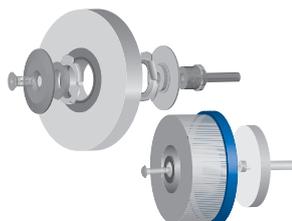
Innenbürsten

48



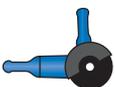
Handbürsten

53



Zubehör

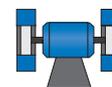
55



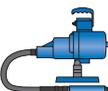
Winkelschleifer



Satiniermaschine/
Walzenantrieb



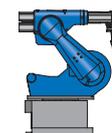
Stationärer
Einsatz



Biegwellenantrieb



Mikromotor



Robotereinsatz



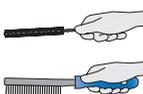
Bohrmaschine



Geradschleifer



Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com



Handeinsatz

Technische Bürsten von PFERD sind Qualitätswerkzeuge für die Oberflächenbearbeitung. PFERD bietet ein umfangreiches Programm hochwertiger Bürsten für die professionelle Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben. So finden Sie für jeden Einsatzfall, jedes Anwendungsproblem und jeden Werkstoff die passende Bürste.

Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist zertifiziert nach ISO 9001.

Vorteile:

- Hohe Standzeit durch PFERD-Spezialdrähte mit hoher Flexibilität und Biegewechsel-
festigkeit.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit durch gleich-
mäßige Verteilung und sichere Verankerung
des Besatzmaterials.
- Optimale Oberflächen durch abgestimmtes
Verhältnis von Grundkörper zu sichtbarer
Besatzlänge.

Gezopfte Rund- und Kegelbürsten werden bei PFERD nach einem besonderen Fertigungsverfahren hergestellt. Die spezielle Fixierung der Bürstenzöpfe führt zu einer deutlichen Leistungssteigerung.

Vorteil:

- Höhere Wirtschaftlichkeit durch
25% höhere Standzeit gegenüber
handelsüblichen gezopften Bürsten.



Bestellhinweis

Bei Bestellung bitte EAN oder die komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220153017
RBU 3006/6 ST 0,20

Erläuterung zum Bestellbeispiel:

RBU = Rundbürste, ungezopft
30 = Bürsten- \varnothing D [mm]
06 = Besatzbreite W_f [mm]
/6 = Schaft- \varnothing D_s [mm]
ST = Besatzmaterial Stahl
0,20 = Besatzmaterial- \varnothing D_f [mm]

Kundenberatung

Ihr PFERD-Vertriebsberater berät Sie kostenlos und unverbindlich vor Ort und steht Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems und zu allen Fragen des sicheren Einsatzes von PFERD-Bürsten gerne zur Verfügung.

Sonderanfertigungen

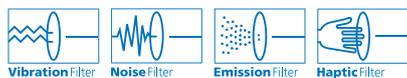
Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigen wir auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Bürsten in leistungsstarker PFERD-Qualität an. Als Sonderanfertigungen sind z. B. andere Drahtstärken und -qualitäten, Bohrungen oder Gewinde sowie andere Abmessungen möglich.

PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

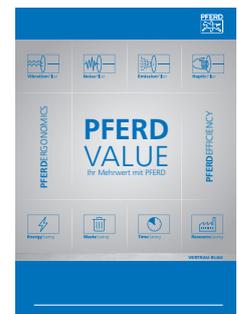
PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE** – Ihr Mehrwert mit PFERD“.



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Zur schnellen Auswahl des für Sie optimalen Werkzeugs finden Sie auf den Seiten 6–7 die zu den wichtigsten Bearbeitungsaufgaben passenden Bürsten.

❶ Besatzmaterial auswählen

Der zu bearbeitende Werkstoff ist ausschlaggebend für das optimale Besatzmaterial.

Stahldraht	–	grau
Edelstahldraht	–	blau
Kunststoffbesatz	–	rot
Messingdraht	–	gelb
Naturborsten	–	braun

❷ Besatzart auswählen

Der gewünschte Bürsteeffekt bestimmt die Auswahl der Besatzart.

❸ Werkzeug auswählen

Über die Bearbeitungsaufgabe und die Geometrie des Werkstücks gelangen Sie zur optimalen Bürste.

Haupt Einsatzgebiete technischer Bürsten sind:

- **Entgraten**
 - insbesondere von Sekundärgraten, die beim Fräsen, Schleifen, Drehen und Bohren entstehen
- **Reinigen**
 - Entrosten, Entzundern
 - Schweißnahtbearbeitung
 - Säubern, Entlacken
- **Strukturieren**
 - Mattieren, Satinieren
 - Aufrauen

Drahtbesatz

- **Ungezopfte Bürsten (gewellter Draht):** Für Arbeiten, die besondere Anforderungen an die Flexibilität der Bürsten stellen wie z. B. die Bearbeitung stark konturierter Werkstücke.
- **Gezopfte Bürsten (glatter Draht):** Für Arbeiten, die ein aggressives Bürstverhalten erfordern wie z. B. die Schweißnahtbearbeitung.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Stahldraht (ST)	bis 300 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ PFERD-Spezialdraht mit hoher Zug- und Biegezugfestigkeit. ■ Gewährleistet lange Standzeiten, auch bei extremen Bürstanwendungen.
Edelstahldraht (INOX)	bis 450 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drahtqualität 1.4310 (V2A): Rostbeständig; hinterlässt keine korrodierenden Rückstände auf dem Werkstück. ■ Im Vergleich zu Stahldraht mit möglichst niedrigeren Drehzahlen einsetzen. ■ PFERD-Bürsten mit INOX-Besatz sind in der Regel entfettet.
Edelstahldraht (INOX)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Anwendungen geeignet, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen. ■ Vor allem auf Materialien mit hoher Werkstofffestigkeit einsetzbar.
Diamant (DIA)		
Weitere Informationen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) finden Sie auf der Seite 10.		
Messingdraht (MES)	bis 180 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drahtqualität CuZn37: Messingdraht ist weicher als Stahldraht. ■ Arbeitet funkenfrei und erzeugt feine Oberflächen.

Kunststoffbesatz

- Schleifkörner sind in flexiblen Kunststofffilamenten eingebunden, wodurch der Besatz nicht nur an der Spitze, sondern auch mit den Seiten arbeitet.
- **Runder Besatz:** Für Anwendungen, die besondere Anforderungen an die Flexibilität der Bürste stellen.
- **Rechteckiger Besatz (REC):** Für Anwendungen, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen.
- Anwendungsempfehlung: Bei Anwendungen mit hoher Hitzeentwicklung Kühlflüssigkeit verwenden.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Siliciumcarbid (SiC)	bis 220°C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Entgratarbeiten und zur Oberflächenverbesserung geeignet.
Aluminiumoxid (AO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Vergleich zu SiC weniger scharfkantig und aggressiv. ■ Hauptsächlich zum Polieren und Glätten als Finish weicher Metalle geeignet.
Keramikkorn (CO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Zeichnet sich durch hohe Zähigkeit und sehr gute Schneidfähigkeit aus. ■ Zur Erzielung hoher Abtragswerte und eines aggressiven Bürstverhaltens.
Diamant (DIA)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Anwendungen geeignet, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen. ■ Vor allem auf Materialien mit hoher Werkstofffestigkeit einsetzbar.
Nylon		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für die Bearbeitung von Werkstoffen geeignet, die ansonsten „zerkratzt“ oder beschädigt würden, z. B. weiche Kunststoffe.

Naturborsten (tierisches Haar)

- Vor allem für leichte Reinigungs- und Entstaubungsarbeiten sowie zum Polieren (in Verbindung mit Polierpasten) geeignet.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Borste weiß (SBW) und schwarz (SBS)	bis 150 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Borste ist weniger flexibel und härter als Bürsten mit Ziegenhaarbesatz.
Ziegenhaar (ZHW)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Ziegenhaar ist flexibler und weicher als Borste.

Auswahl Besatzmaterial

Besatzmaterial	Zu bearbeitender Werkstoff						Gusseisen	Kunststoffe
	Stahl	Edelstahl (INOX)	NE-Metalle					
			Aluminium	Weiche NE-Metalle Messing, Kupfer, Zink	Harte NE-Metalle Titan, Bronze, Nickel- und Kobaltbasislegierungen			
Stahldraht (ST)	●	-	-	-	-	●	○	
Edelstahldraht (INOX)	○	●	●	○	○	-	-	
Edelstahldraht (INOX)	○	-	-	-	●	●	●	
Diamant (DIA)	-	-	-	●	-	-	-	
Messingdraht (MES)	-	-	-	●	-	-	-	
Siliciumcarbid (SiC)	●	●	●	-	○	●	●	
Aluminiumoxid (AO)	○	○	●	-	-	○	○	
Keramikkorn (CO)	●	○	○	-	●	●	-	
Diamant (DIA)	○	-	-	-	●	●	●	
Nylon	-	-	○	○	-	-	●	
Borste und Ziegenhaar (mit Polierpaste)	●	●	●	●	●	●	●	

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet - = nicht geeignet

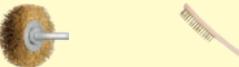
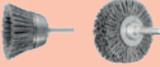
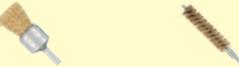


Technische Bürsten

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Bearbeitbare Werkstoffe	Stahl, Gusseisen, Kunststoffe			Edelstahl (INOX), Aluminium, weitere NE-Metalle							
Besatzmaterial	Stahldraht (ST) Leitfarbe: grau			Edelstahldraht (INOX) Leitfarbe: blau							
Besatzart	 gezoft	 ungezoft	 vulkanisiert	 gezoft							
Gewünschter Effekt	Aggressiver Bürsteeffekt, wenig flexibel	Leichter Bürsteeffekt, flexibel	Sehr aggressiver Bürsteeffekt, nicht flexibel	Aggressiver Bürsteeffekt, wenig flexibel							
Schweißnaht 	 RBG S. 18-19	 RBG PIPE S. 20-21	 HBU S. 53	 HBK S. 53	 RBV S. 39	 RBG S. 18-19	 RBG PIPE S. 20-21				
Oberfläche strukturieren 		 RBU S. 22-26	 RBU SC S. 17	 WBU S. 41							
Entgraten Kante 	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 RBG S. 40	 KBU S. 15, 37	 RBU S. 17, 22, 24-26	 RBU S. 38	 RBU S. 47	 RBV S. 39	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 RBG S. 40
Entgraten Fläche 	 TBG S. 13-14	 TBU S. 12	 TBU S. 36						 TBG S. 13-14		
Entgraten Innen 	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33			 PBG S. 35		
Reinigen Fläche 	 TBG S. 13-14	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 TBU S. 12	 KBU S. 15, 37	 RBU S. 38	 HBU S. 53		 TBG S. 13-14	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19
	 RBG S. 40		 RBU S. 22-26						 RBG S. 40		
Reinigen Innen 	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33			 PBG S. 35		
Polieren 											

Edelstahl (INOX), Aluminium, weitere NE-Metalle	Stahl, Edelstahl (INOX), Aluminium, NE-Metalle, Titan, Guss, Kunststoffe, Holz	Messing, Kupfer, weitere NE-Metalle	Stahl, Edelstahl (INOX), NE-Metalle, Gusseisen
Edelstahldraht (INOX) Leitfarbe: blau	Kunststoff-Besatz (SiC, CO, Nylon) Leitfarbe: rot	Messingdraht (MES) Leitfarbe: gelb	Naturmaterialien Leitfarbe: braun
 ungezopft	 ungezopft	 ungezopft	 ungezopft
Leichter Bürsteffekt, flexibel	Schleifender Bürsteffekt, sehr flexibel	Leichter Bürsteffekt, flexibel	Leichter Bürsteffekt (Einsatz mit Polierpasten)
 HBU S. 53 HBK S. 53		 HBU S. 53	
 RBU S. 17, 22, 24-26 WBU S. 41	 RBU S. 22-24, 26 RBUP S. 27-28 WBU S. 41		
 KBU S. 15, 37 RBU S. 22, 24-26 RBU S. 38 RBU S. 47	 RBU S. 22-24, S. 27-28, 26 RBUP S. 39 RBU S. 47	 RBU S. 38 RBU S. 47	
 TBU S. 12 TBU S. 36	 TBU S. 12 DBU S. 29-30 TBU S. 36		
 PBU S. 32-34 PBU S. 45 TBU S. 46 IBU S. 48, 50, 52	 PBU S. 31-32 PBU S. 45 TBU S. 46 IBU S. 48, 51-52	 PBU S. 32 PBU S. 45 TBU S. 46 IBU S. 48, 50, 52	
 TBU S. 12 KBU S. 15, 37 RBU S. 38 HBU S. 53	 TBU S. 12 RBU S. 22-24, S. 27-28, 26 RBUP S. 29-30 DBU S. 29-30	 RBU S. 38 HBU S. 53	
 RBU S. 17, 22, 24-26	 TBU S. 36 RBU S. 39		
 PBU S. 32-34 PBU S. 45 TBU S. 46 IBU S. 48, 50, 52	 PBU S. 31-32 PBU S. 45 TBU S. 46 IBU S. 48, 51-52	 PBU S. 32 IBU S. 48, 50, 52	 PBU S. 45 TBU S. 46
			 RBU S. 47 PBU S. 45 TBU S. 46

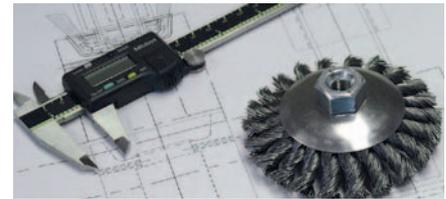
Technische Bürsten

Sicherheitshinweise und Abmessungen

PFERD – Ihr Partner für sichere Werkzeuge

Technische Bürsten von PFERD entsprechen einem hohen Qualitäts- und Sicherheitsstandard, der in eigenen Labors ständig überprüft und weiterentwickelt wird. Als einer der führenden Hersteller von Bürstwerkzeugen erfüllt PFERD die Anforderungen der EN 1083.

Jeder Verpackungseinheit liegen Hinweise für den sicheren und wirtschaftlichen Gebrauch von PFERD-Bürsten bei. Sie helfen Ihnen, Ihre persönliche Arbeitssicherheit zu erhöhen.



Sicherheitshinweise:

-  = Augenschutz tragen!
-  = Gehörschutz tragen!
-  = Staubmaske anlegen!
-  = Handschuhe anziehen!
-  = Beachten Sie die Sicherheitshinweise!
-  = Maschinenschutzhaube verwenden!

Maximal zulässige Drehzahl

Um die Arbeitssicherheit zu gewährleisten, darf die auf der Bürste, auf dem Etikett und in diesem Katalog angegebene maximal zulässige Drehzahl nie überschritten werden! Weitere Empfehlungen zu optimalen Einsatzdrehzahlen entnehmen Sie bitte unseren Produktinformationen und Produkttabellen. Dort geben wir die empfohlenen Drehzahlen [RPM] für ein optimales Arbeitsergebnis an.

Bürstendurchmesser

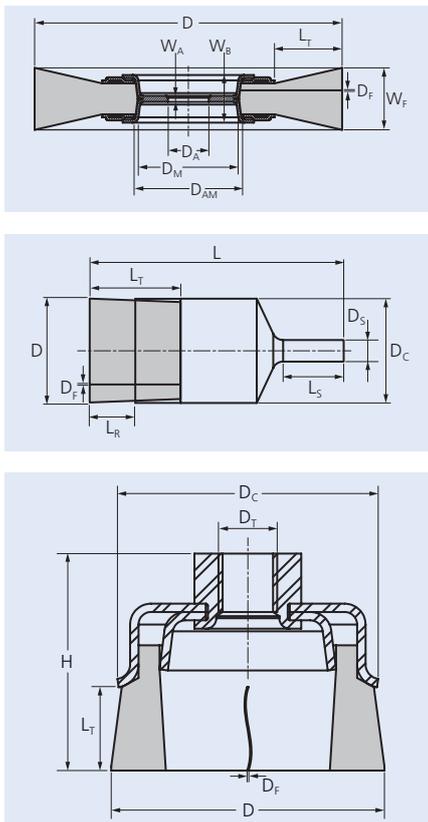
Bei handgeführten Werkzeugantrieben sollte der Bürsten- \varnothing bei allen Besatzmaterialien 180 mm nicht übersteigen.

Bohrungsminstdurchmesser nach EN 1083

Bürsten müssen in Abhängigkeit ihres Gesamtdurchmessers (D) die unten aufgeführten Bohrungsminstdurchmesser (D_A) aufweisen.

Gesamt- \varnothing D der Bürste [mm]	Bohrungsminstd- \varnothing D_A [mm]
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32

Erläuterung der Maßangaben



Abkürzung	Einheit	Beschreibung
D	mm	Nenn-Außendurchmesser der Bürste oder der Arbeitsfläche bei Pinselbürsten
D_A	mm	Bohrungsdurchmesser
D_{AM}	mm	Max. Bohrungsdurchmesser im Grundkörper
D_C	mm	Max. Durchmesser des Grundkörpers
D_F	mm	Nennmaß des Besatzmaterials (Drahtstärke)
D_M	mm	Durchmesser im Bohrungsbereich
D_S	mm	Schaftdurchmesser bei Bürsten mit Schaft, Wellendurchmesser bei Walzenbürsten, Stieldurchmesser (Seele) bei Rohrbürsten
D_T	mm	Nenn-Gewindebezeichnung
H	mm	Nenn-Gesamthöhe (inkl. Bauteilen für Bohrung oder Gewinde sowie Schaft)
L	mm	Nenn-Gesamtlänge von Pinselbürsten (Endbürsten) (ohne Führungszapfen) und Rohrbürsten
L_S	mm	Nutzbare Länge für Schaft oder Stiel, Gesamtlänge der Aufnahmewelle, Nutzbare Gewindelänge
L_T	mm	Nenn-Länge des Besatzmaterials (freie Länge des Besatzmaterials)
L_R	mm	Gesamtlänge des Besatzmaterials (freie Länge ohne Stützring)
W_A	mm	Breite des Grundkörpers an der Bohrung / am Gewinde
W_B	mm	Einbaubreite, breiteste Stelle des Grundkörpers
W_F	mm	Nennmaß der Arbeitsbreite

Bestimmung der empfohlenen Drehzahl

- 1 Bürstenart auswählen.
- 2 Empfohlene Schnittgeschwindigkeit ablesen.
- 3 Bestimmung der Drehzahl über Bürsten- ϕ und Schnittgeschwindigkeit.

Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereiche [m/s] sind von der jeweiligen Bearbeitungsaufgabe abhängig und liegen unterhalb der maximal zulässigen Schnittgeschwindigkeit.

1 Bürstenart	2 Schnittgeschwindigkeit
Pinselbürsten	5–15 m/s
Topfbürsten	15–45 m/s
Rundbürsten mit Schaft	15–40 m/s
Rund-/Kegelbürsten mit Bohrung/Gewinde	siehe Grafik unten

2 Empfohlene Schnittgeschwindigkeit [m/s] für Rund-/Kegelbürsten mit Bohrung/Gewinde

Anwendung	[m/s]	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Entgraten/ Kanten brechen	gezopft							35–45 m/s			
	ungezopft					15–30 m/s					
Schlacke/Walzhaut entfernen	gezopft							35–55 m/s			
	ungezopft					15–30 m/s					
Oberfläche reinigen/aufrauen	gezopft							35–40 m/s			
	ungezopft					15–35 m/s					
Schweißnähte bearbeiten	gezopft							35–55 m/s			
	ungezopft					25–40 m/s					

Die Farbbalken entsprechen den Leitfarben der Besatzmaterialien (siehe Seite 4).

3 Empfohlene Drehzahlen [RPM]

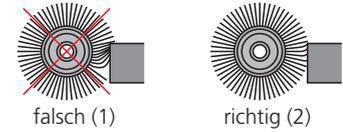
n [RPM]	Bürsten- ϕ D [mm]																	
	10	15	20	25	30	40	50	60	75	80	100	115	125	150	175	200	250	300
1.000	1	1	1	1	2	2	3	3	4	4	5	6	7	8	9	10	13	16
1.250	1	1	1	2	2	3	3	4	5	5	7	8	8	10	11	13	16	20
1.500	1	1	2	2	2	3	4	5	6	6	8	9	10	12	14	16	20	24
1.750	1	1	2	2	3	4	5	5	7	7	9	11	11	14	16	18	23	27
2.000	1	2	2	3	3	4	5	6	8	8	10	12	13	16	18	21	26	31
2.500	1	2	3	3	4	5	7	8	10	10	13	15	16	20	23	26	33	39
3.000	2	2	3	4	5	6	8	9	12	13	16	18	20	24	27	31	39	47
3.500	2	3	4	5	5	7	9	11	14	15	18	21	23	27	32	37	46	55
4.000	2	3	4	5	6	8	10	13	16	17	21	24	26	31	37	42	52	63
4.500	2	4	5	6	7	9	12	14	18	19	24	27	29	35	41	47	59	71
5.000	3	4	5	7	8	10	13	16	20	21	26	30	33	39	46	52	65	79
5.500	3	4	6	7	9	12	14	17	22	23	29	33	36	43	50	58	72	
6.000	3	5	6	8	9	13	16	19	24	25	31	36	39	47	55	63	79	
6.500	3	5	7	9	10	14	17	20	26	27	34	39	43	51	60	68		
7.000	4	5	7	9	11	15	18	22	27	29	37	42	46	55	64	73		
7.500	4	6	8	10	12	16	20	24	29	31	39	45	49	59	69	79		
8.000	4	6	8	10	13	17	21	25	31	34	42	48	52	63	73			
10.000	5	8	10	13	16	21	26	31	39	42	52	60	65	79				
12.000	6	9	13	16	19	25	31	38	47	50	63	72	79					
14.000	7	11	15	18	22	29	37	44	55	59	73							
16.000	8	13	17	21	25	34	42	50	63	67								
20.000	10	16	21	26	31	42	52	63	79									
22.000	12	17	23	29	35	46	58	69										
25.000	13	20	26	33	39	52	65	79										

Beispiel:
 RBG 11512 ST
 Oberflächen reinigen
 Bürsten- ϕ D: 115 mm
 Schnittgeschw.: 39 m/s
 Drehzahl: 6.500 RPM

$$\text{Schnittgeschw. (v)} = \frac{\phi (D) \times \pi \times \text{Drehzahl (n)}}{1.000 \times 60}$$

Anwendungsempfehlungen:

Anpressdruck und Arbeitsposition



Nur die Drahtspitzen einsetzen (Abb. 2).

Ausnahme

Bei Bürsten mit Kunststoffbesatz können nicht nur die Drahtspitzen eingesetzt werden, sondern 2–3 mm der Filamente. Bei stationär eingesetzten Bürsten sollte unterhalb der Bürstenmitte (siehe Abb. 2) gearbeitet werden.

Sichtbare Besatzlängen

Eine kurze sichtbare Besatzlänge ergibt eine steifere Besattoberfläche mit hoher Aggressivität. Ein längerer Besatz ist flexibel, d. h. er zeigt eine weichere Bürstcharakteristik und führt zu einem einheitlichen Bearbeitungseffekt, auch auf ungleichmäßigen Oberflächen.

Selbstschärfeffekt

Ein Wechsel der Bürstenaufrichtung während des Einsatzes unterstützt den Selbstschärfeffekt.

Drahtstärken

Grober Draht

■ Aggressiver Bürsteffekt mit grober Oberflächenstruktur, da wenige Drahtspitzen gleichzeitig im Einsatz sind.

Feiner Draht

■ Weicher Bürsteffekt mit feiner Oberflächenstruktur, da viele Drahtspitzen gleichzeitig im Einsatz sind.

■ Höhere Lebensdauer der Bürste aufgrund höherer Flexibilität der Drähte.

Problemlösungen

Probleme	Mögliche Lösungen
Bürsteffekt zu gering	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drehzahl erhöhen oder größeren Bürsten-ϕ bei gleicher Drehzahl wählen. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Stärkeren Draht wählen.
Bürsteffekt zu stark	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drehzahl reduzieren oder kleineren Bürsten-ϕ bei gleicher Drehzahl wählen. ■ Anpressdruck verringern. ■ Größere Besatzlängen wählen. ■ Dünneren Draht wählen.
Oberfläche zu rau und ungleichmäßig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Breitere Bürste verwenden. ■ Dünneren Draht wählen. ■ Drehzahl erhöhen.
Oberfläche zu fein und glänzend	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stärkeren Draht wählen. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Drehzahl verringern.
Bildung von Sekundärgraten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Arbeitsposition der Bürste zum Werkstück verändern. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Stärkeren Draht wählen.



Kompetenz bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX)

PFERD bietet ein umfangreiches Werkzeugprogramm an, das die Anforderungen bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX) erfüllt.



Die PRAXIS „PFERD Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)“ enthält viele wertvolle Hinweise zu den Werkstoffeigenschaften sowie zahlreiche Anwendungshinweise.

Drahtqualitäten bei PFERD

Um die besonderen Ansprüche bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX) zu erfüllen, verwendet PFERD bei allen INOX-Bürsten die Drahtqualität 1.4310 (V2A). Praxiserfahrungen aus dem industriellen Umfeld bestätigen, dass sie eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit bei optimaler Standzeit aufweist.

Alle PFERD-Bürsten mit INOX-Besatz sind blau gekennzeichnet und für den Einsatz auf allen Edelstählen (INOX), wie z. B. V4A, geeignet.

INOX und Magnetismus

Die Drahtqualität 1.4310 neigt bei Kaltverfestigung zu ferromagnetischem Verhalten, das heißt, sie wird von Magneten angezogen. Ursache hierfür ist eine Gefügeveränderung, die durch Verformung, z. B. während des Drahtziehens, hervorgerufen wird. Dies hat keinen Einfluss auf die Qualität und Korrosionsbeständigkeit des INOX-Besatzes. Er behält seine korrosionsbeständigen Eigenschaften.

AISI	Kurznr. nach EN 10027-1	Werkstoffnr. nach EN 10027-2
304	X5CrNi18-10	1.4301 (V2A)
301	X10CrNi18-8	1.4310 (V2A)
316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401 (V4A)
316	X3CrNiMo17-13-3	1.4436 (V4A)
316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571 (V4A)

Bürsten INOX-TOTAL

Für schwierigste Einsatzbedingungen bietet PFERD ein Programm von Bürsten in der Ausführung „INOX-TOTAL“ (IT) an. Diese zeichnen sich dadurch aus, dass alle Teile der Bürste aus Edelstahl der Qualität 1.4310 (V2A) gefertigt sind und dadurch optimalen Korrosionsschutz gewährleisten. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie auf den Seiten 42–44.



Empfehlungen zur Vermeidung von Korrosion

Ursache für Korrosion	Lösung
Gefügeveränderung durch zu hohen Wärmeeintrag.	Hitzebildung vermeiden durch: <ul style="list-style-type: none"> ■ Niedrigere Drehzahl ■ Verringerten Anpressdruck ■ Oszillierendes Bürsten
Berührung des Werkstücks mit den Bürstenbestandteilen, die aus Stahl bestehen.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bürsten der Ausführung INOX-TOTAL verwenden. ■ Kontakt zwischen Seitenscheiben und Werkstück vermeiden. ■ Pinselbürsten mit Kunststoffschutz verwenden.
Vermischung von Arbeiten auf Stahl und Edelstahl (INOX).	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Bürsten verwenden, mit denen bereits Stahl, Kupfer oder andere Metalle bearbeitet wurden. ■ Keinen Stahl in der Nähe von Edelstahl (INOX)-Anwendungen verarbeiten.
Einbringen von Drahtpartikeln in die Oberfläche (Spaltkorrosion).	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohen Anpressdruck vermeiden. ■ Niedrige Drehzahl verwenden.
Nicht genügend Materialabtrag.	Abtragen tief liegender Gefügeveränderungen durch: <ul style="list-style-type: none"> ■ Verlängerung der Bürstzeit ■ Verwendung von Schleifwerkzeugen

Hinweis:

Um möglichen Problemen vorzubeugen, sind Vorabversuche zur Korrosionsbeständigkeit sinnvoll. Eine großflächige Reinigung der Werkstücke nach dem Bürsten ist empfehlenswert, damit keine losen Partikel auf dem Werkstück verbleiben.

Für Werkstücke, die in stark korrosivem Umfeld eingesetzt werden, ist eine Bearbeitung mit Schleifwerkzeugen bzw. Beizen oder Passivieren zu bevorzugen. Dies gilt auch, wenn neben Edelstahl (INOX) auch unlegierte Stähle verarbeitet werden und nicht auszuschließen ist, dass Abrieb auf den Edelstahl gelangt.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Feinschleif- und Polierwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 4.

Industrieverpackung

PFERD bietet technische Bürsten standardmäßig in einer Industrieverpackung an.



Dieses Piktogramm kennzeichnet alle Bürsten in Industrieverpackung (IP).

Vorteile:

- Robuste, vor Beschädigung schützende Verpackung.

- Verpackungsetikett mit allen wichtigen Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.
- Hinweise zum sicheren Einsatz von Bürsten in jeder Verpackung.



POS-Verpackung

Rund-, Topf-, Pinsel- und Kegelbürsten bietet PFERD in verkaufsfördernder Einzelverpackung an. Einzelverpackte Schaftbürsten werden im praktischen Umkarton geliefert.



Dieses Piktogramm und der Zusatz „POS“ in der Bezeichnung kennzeichnen alle Bürsten in POS-Verpackung.

Eine Übersicht aller Bürsten in POS-Verpackung finden Sie unter:

www.pferd.com/pos-buersten

Vorteile:

- Funktionale Euro-Lochaufhängung für die optimale Produktpräsentation an der Verkaufswand.
- Verpackungsetikett mit allen wichtigen Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.
- Gute Erkennbarkeit des Produktes durch das Sichtfenster.



PFERD TOOL-CENTER

Am **PFERD TOOL-CENTER** finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter. Einen kompetenten PFERD-Händler in Ihrer Nähe finden Sie unter: www.pferd.com



Verpackungsetikett

Das Verpackungsetikett weist alle wichtigen Informationen auf: Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.

Vorteile:

- Schnelle Erfassung der wichtigsten Produktmerkmale durch Piktogramme.
- Informationen zum sicheren und optimalen Einsatz der Bürste.

Besatzmaterial

Verpackungseinheit

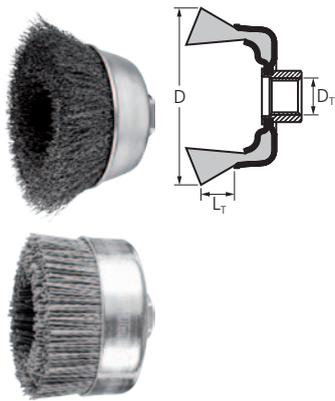
Werkzeugtyp

PFERD-Bezeichnung

Technische Informationen



Topfbürsten mit Gewinde ungezopft



TBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten auf großen Flächen geeignet.



Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
				1	5			
				EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

60	20	M14x2	0,30	153543	955192	6.300–9.400	12.500	POS TBU 60/M14 ST 0,30
75	25	M14x2	0,30	220849	955208	6.300–9.400	12.500	POS TBU 75/M14 ST 0,30
100	25	M14x2	0,30	153574	-	4.300–6.400	8.500	POS TBU 100/M14 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

60	20	M14x2	0,30	721742	955215	5.000–8.100	12.500	POS TBU 60/M14 INOX 0,30
75	25	M14x2	0,30	220856	955222	5.000–8.100	12.500	POS TBU 75/M14 INOX 0,30
100	25	M14x2	0,30	220863	-	3.400–5.500	8.500	POS TBU 100/M14 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	46	M14x2	1,00	530856	-	2.400–3.900	6.000	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00
-----	----	-------	------	--------	---	-------------	-------	------------------------------



TBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

Vorteile:

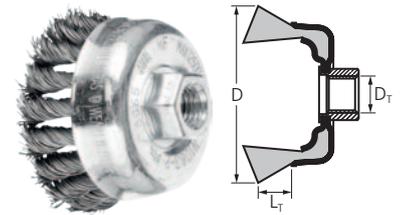
- Aggressiver Bürsteffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.
- Bürsten der Ausführung DIA werden mit VE = 1 Stück geliefert.
- Korngröße DIA 270 = D 64, Korngröße DIA 400 = D 46



D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					1	5			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

65	22	M14x2	0,35	18	153437	955079	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,35
			0,50	18	579121	955086	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,50
			0,80	18	579138	-	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,80
80	20	M14x2	0,50	20	806654	955093	5.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806661	955109	4.500–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 ST 0,50

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

65	22	M14x2	0,35	18	220740	955116	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 INOX 0,35
			0,50	18	598016	955123	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806678	955130	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 INOX 0,35
			0,50	20	003671	003688	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806685	955147	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 INOX 0,35
			0,50	24	003701	003718	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 INOX 0,50

Edelstahldraht (INOX) Diamant (DIA)

100	38	M14x2	0,50	24	-	107881	1.000–2.400	9.000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 270
						107874	1.000–2.400	9.000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 400

TBGR, mit Stützring

Aggressiv arbeitende Bürste mit Stützring. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

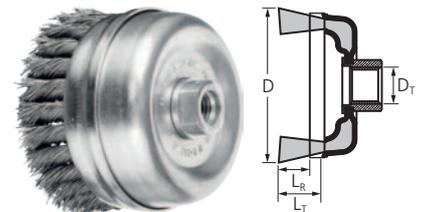
Vorteile:

- Durch den Stützring wird ein seitliches Ausweichen der Drähte vermieden.
- Besonders hohe Standzeit.
- Spreizung und Flexibilität des Bürstenbesatzes durch Stützring regulierbar.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1			
						EAN 4007220			

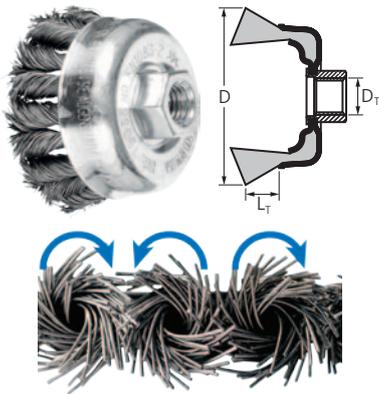
Stahldraht (ST)

80	25	40	M14x2	0,50	22	153482	4.300–8.500	8.500	TBGR 80/M14 ST 0,50
100	25	40	M14x2	0,50	26	153505	4.300–8.500	8.500	TBGR 100/M14 ST 0,50
			5/8-11	0,50	26	598009	4.300–8.500	8.500	TBGR 100/5/8 ST 0,50
125	25	30	5/8-11	0,50	32	584811	3.300–6.500	6.500	TBGR 125/5/8 ST 0,50
150	20	40	5/8-11	0,50	40	584828	2.800–5.500	5.500	TBGR 150/5/8 ST 0,50



Topfbürsten mit Gewinde

gezopft



TBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					1	5			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

65	22	M14x2	0,35	18	806692	955154	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 CT ST 0,35
			0,50	18	806708	955161			POS TBG 65/M14 CT ST 0,50
80	20	M14x2	0,50	20	806715	955178	5.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 CT ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806722	955185	4.500–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 CT ST 0,50

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

65	22	M14x2	0,35	18	806739	-	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 CT INOX 0,35
			0,50	18	806746	-			POS TBG 65/M14 CT INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806753	-	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 CT INOX 0,35
			0,50	20	003695	-			POS TBG 80/M14 CT INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806760	-	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 CT INOX 0,35
			0,50	24	003725	-			POS TBG 100/M14 CT INOX 0,50



KBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.
- Für den Einsatz auf Winkelschleifern bis 80 m/s geeignet.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

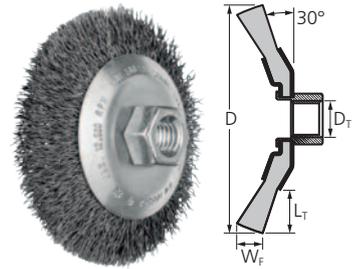
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregulierten Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					1	5			
					EAN 4007220				

Stahlraht (ST)

100	10	22	M14x2	0,35	220832	955314	6.300–12.500	12.500	POS KBU 10010/M14 ST 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806777	-	6.300–12.500	12.500	POS KBU 11510/M14 ST 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104736	6.300–11.000	11.000	POS KBU 12510/M14 ST 0,35

Edelstahlraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	10	22	M14x2	0,35	531129	955321	5.000–12.500	12.500	POS KBU 10010/M14 INOX 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806784	-	5.000–12.500	12.500	POS KBU 11510/M14 INOX 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104743	5.000–11.000	11.000	POS KBU 12510/M14 INOX 0,35

gezopft

KBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:

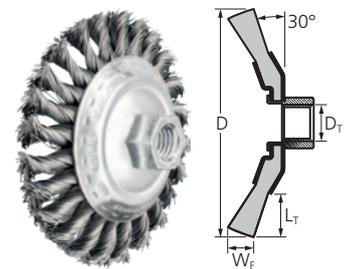
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1	5			
						EAN 4007220				

Stahlraht (ST)

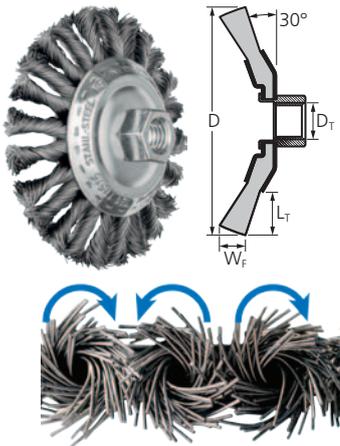
100	13	22	M14x2	0,50	24	153529	955239	10.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	220818	955246	7.500–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	531167	-	7.500–12.000	15.000	POS KBG 12515/M14 ST 0,50

Edelstahlraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	13	22	M14x2	0,35	24	220801	955253	8.600–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003787	003763	8.600–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	220825	955260	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003824	003800	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	531174	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,35
				0,50	28	003848	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,50





KBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _f [mm]	L _t [mm]	D _T	D _f [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1	5			
						EAN 4007220				

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

100	13	22	M14x2	0,50	24	593431	955277	10.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	593448	955284	7.500–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	593455	-	7.500–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT ST 0,50

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	13	22	M14x2	0,35	24	593462	955291	8.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003794	003770	8.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	593479	955307	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003831	003817	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	593486	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	28	003855	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,50



RBU, für Winkelschleifer

Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entrosten und Putzen von Schweißnähten sowie leichte Entgratarbeiten geeignet.

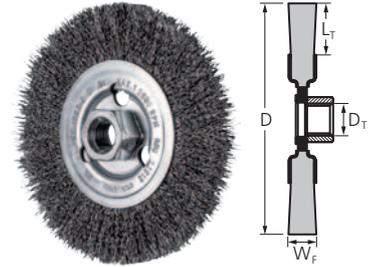


Vorteile:

- Für den Einsatz auf Winkelschleifern bis 80 m/s geeignet.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
								
					EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

115	12	25	M14x2	0,30	806968	6.300–12.500	12.500	POS RBU 11512/M14 ST 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806975	5.500–11.000	11.000	POS RBU 12512/M14 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	25	M14x2	0,30	806982	5.000–12.500	12.500	POS RBU 11512/M14 INOX 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806999	4.400–11.000	11.000	POS RBU 12512/M14 INOX 0,30

RBU, POLISCRATCH

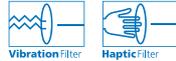
Hervorragend zum Bearbeiten und Entfernen weicher Materialien wie Unterbodenschutz und Antiröhnmassse geeignet. Aufgrund besonderer Geometrie des Besatzmaterials bestens zur Erzielung rauer, wie sandgestrahlter, Oberflächen geeignet.



Anwendungsempfehlungen:

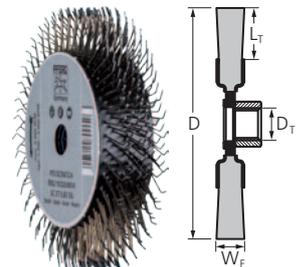
- Nur auf drehzahlregelbaren Winkel- und Geradschleifern einsetzen.
- Nachschärfen bis zu 10x möglich. Dafür die Drahtspitzen ca. 2–3 Sekunden auf einen Schärfstab drücken. Zum Schärfen die Laufrichtung ändern.

PFERDVALUE:



Vorteile:

- Hoher Kühleffekt und kein Verschmieren oder Zusetzen der Bürste aufgrund offener Konstruktion des Besatzmaterials.
- Höhere Standzeit, da Bürste mittels Schärfstab nachgeschärft werden kann.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
								
					EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	20	18	M14x2	0,60	892459	1.200–3.500	6.000	POS RBU 10020/M14 SC ST 0,60
-----	----	----	-------	------	--------	-------------	-------	------------------------------



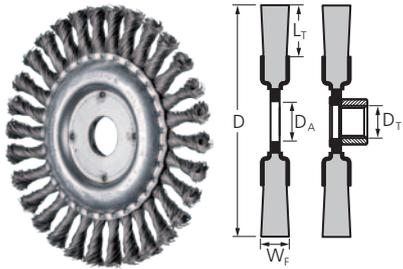
Werkzeughalter BO 8/M14
(EAN 4007220900482)

Sicherheitshinweis:

Ausschließlich mit POLISCRATCH-Bürsten einsetzen.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



RBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten im Metallbau wie Entzundern, Entrosten, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberresten geeignet.

Vorteile:

- Aggressiver Bürsteffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 10 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1	10			
						EAN 4007220				

Stahl Draht (ST)

100	12	28	M14x2	0,50	22	658970	-	10.000–15.000	20.000	POS RBG 10012/M14 ST 0,50
115	12	22	22,2	0,50	24	153512	954966	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658987	-	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 ST 0,50
125	12	28	22,2	0,50	24	530597	952702	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658994	-	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 ST 0,50
150	13	26	22,2	0,60	30	597996	-	5.000–10.000	10.000	POS RBG 15013/22,2 ST 0,60
178	13	38	22,2	0,50	30	153413	954973	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	30	659007	-	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 ST 0,50
			22,2	0,80	30	578940	-	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,80

Edelstahl Draht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	220795	954980	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003732	003459	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659014	-	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003749	-	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	530788	954997	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003510	003565	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659021	-	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003527	-	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,50
178	13	38	22,2	0,35	30	220733	955000	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	30	003619	003657	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	30	659038	-	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	30	003626	-	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,50



Werkzeughalter
BO 8/22,2 100-125
(EAN 4007220751930):

Für gezopfte Rundbürsten bis ø 125 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 150-180
(EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ø 150–180 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

RBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten im Metallbau wie Entzundern, Entrostern, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberesten geeignet.



Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

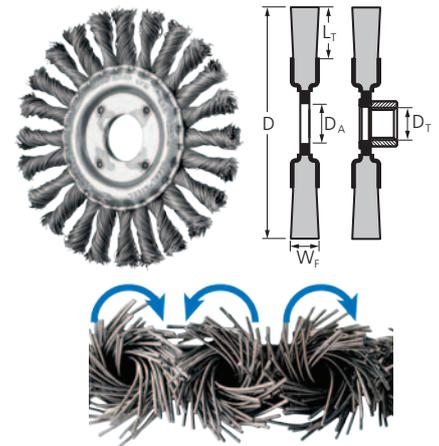
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 10 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						EAN 4007220					

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

115	12	22	22,2	0,50	24	593356	955017	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806814	-			6.300–12.500
125	12	28	22,2	0,50	24	593363	955024	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806821	-			5.500–12.500
178	13	38	22,2	0,50	30	593370	955031	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 CT ST 0,50
				0,80	30	593394	-			4.500–8.500

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	593400	955048	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,35		
			22,2	0,50	24	003756	003480			5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806838	-			5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003466	-			5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	593417	955055	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35		
			22,2	0,50	24	003541	003602			4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806845	-			4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003572	-			4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35
178	13	38	22,2	0,35	30	593424	955062	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,35		
				0,50	30	003633	003664			3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,50



Werkzeughalter
BO 8/22,2 100-125
 (EAN 4007220751930):

Für gezopfte Rundbürsten bis ø 125 mm und D_A 22,2 mm.



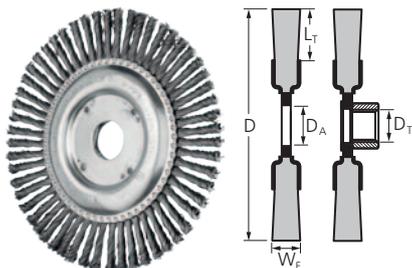
BO 12/22,2 150-180
 (EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ø 150–180 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.





RBG PIPE, Pipeline

Aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Bei schweren Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.
- Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	6	19	16,0	32	0,50	750810	10.000–15.000	20.000	RBG 10006/16,0 PIPE ST 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	750926	6.300–12.500	12.500	RBG 11506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	36	0,50	750933	6.300–12.500	12.500	RBG 11506/M14 PIPE ST 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	750957	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	48	0,50	750995	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE ST 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751015	5.000–10.000	10.000	RBG 15006/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	56	0,50	751022	5.000–10.000	10.000	RBG 15006/M14 PIPE ST 0,50
178	6	28	22,2	56	0,50	751077	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 56Z
			M14x2	56	0,50	751084	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 56Z
			22,2	76	0,50	751107	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751114	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 76Z

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	6	19	16,0	32	0,50	751220	8.000–15.000	20.000	RBG 10006/16,0 PIPE INOX 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	751275	5.000–12.500	12.500	RBG 11506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	36	0,50	751305	5.000–12.500	12.500	RBG 11506/M14 PIPE INOX 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	751329	5.000–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	48	0,50	751343	5.000–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE INOX 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751367	4.000–10.000	10.000	RBG 15006/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	56	0,50	751374	4.000–10.000	10.000	RBG 15006/M14 PIPE INOX 0,50
178	6	28	22,2	76	0,50	751398	3.600–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE INOX 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751404	3.600–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE INOX 0,50 76Z



Weitere speziell für den Pipelinebau geeignete Werkzeuge finden Sie in dem Prospekt „PFERD-Werkzeuge für den Pipelinebau“.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu PFERD-Schruppscheiben für den Pipelinebau finden Sie im Katalogbereich 6.



RBG PIPE CT, Pipeline COMBITWIST

Sehr aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Bei schweren Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.

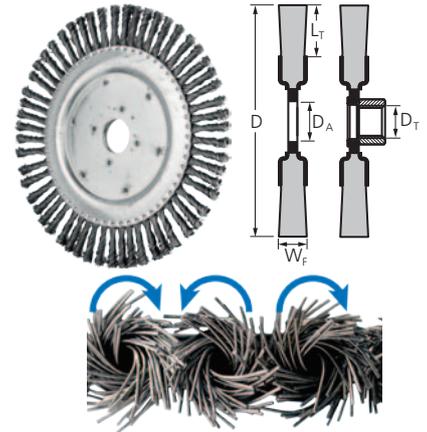
Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						EAN 4007220			

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

125	6	18	22,2	48	0,50	107799	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE CT ST 0,50
			M14x2	48	0,50	107805	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE CT ST 0,50
178	6	28	22,2	72	0,50	751190	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z
			M14x2	72	0,50	751206	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z

Rundbürsten, gezopft

RBG, stationär

Aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Für alle schweren Bürstarbeiten im stationären und automatisierten Einsatz, z. B. Entgratarbeiten, geeignet.

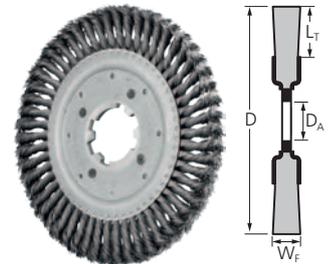


Vorteile:

- Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.
- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \varnothing möglich.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.
- Korngröße DIA 270 = D 64, Korngröße DIA 400 = D 46



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					0,35	0,50				
					EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

200	16	44	50,8	34	956540	956557	4.000–6.500	8.500	1	RBG 20016/50,8 ST ...
250	16	41	50,8	54	956564	956571	2.000–3.400	4.500	1	RBG 25016/50,8 ST ...

Edelstahldraht (INOX) Diamant (DIA)

190	30	50	22,2	24	-	107898	1.000–2.000	8.000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 270
					-	107911	1.000–2.000	8.000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 400



Werkzeughalter BO 12/22,2

200 (EAN 4007220107867): Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm. **Hinweis:** Zur Verwendung mit Werkzeug-

halter wird das **Adapterpaar APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220900390) benötigt.

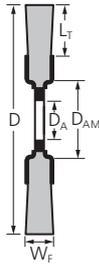


Adapterpaar APM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



RBU, schmal

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \emptyset möglich.
- Lückenloses Packetieren zu breiten Walzen durch die besondere Bauweise möglich.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Bestellhinweise:

- Adapterset AK 32 bitte separat bestellen.
- Rundbürsten mit \emptyset 100 und 125 mm können nicht mit dem Adapterset AK 32 eingesetzt werden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	12	24	14,0	-	0,15	597866	4.000–6.000	8.000	RBU 10012/14,0 ST 0,15
						597873	4.000–6.000	8.000	RBU 10012/14,0 ST 0,30
125	12	32	14,0	-	0,30	806791	4.000–6.000	8.000	RBU 12512/14,0 ST 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,25	530412	3.000–4.500	6.000	RBU 15012/22,2 ST 0,25
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658734	3.000–4.500	6.000	RBU 18012/22,2 ST 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,25	530436	3.000–4.500	6.000	RBU 20016/22,2 ST 0,25
250	20	70	22,2	31,8	0,25	530443	1.800–2.700	3.600	RBU 25020/22,2 ST 0,25

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

125	12	32	14,0	-	0,30	806807	3.200–5.200	8.000	RBU 12512/14,0 INOX 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,30	597880	2.400–3.900	6.000	RBU 15012/22,2 INOX 0,30
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658796	2.400–3.900	6.000	RBU 18012/22,2 INOX 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,30	597910	2.400–3.900	6.000	RBU 20016/22,2 INOX 0,30
250	20	70	22,2	31,8	0,30	597927	1.400–2.300	3.600	RBU 25020/22,2 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	12	22	12,0	-	1,00	597903	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 SiC 80 1,00
						220870	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 SiC 180 0,90
150	16	32	12,0	31,8	1,00	530467	2.400–3.900	8.000	RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00
						220894	2.400–3.900	8.000	RBU 15016/12,0 SiC 180 0,90
200	16	32	22,2	31,8	1,00	530474	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 SiC 80 1,00
						220917	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 SiC 180 0,90
250	16	38	22,2	31,8	1,00	530481	1.400–2.300	3.600	RBU 25016/22,2 SiC 80 1,00
						220948	1.400–2.300	3.600	RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

100	12	22	12,0	-	1,10	837269	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 CO 120 1,10
150	16	28	12,0	31,8	1,10	837276	2.400–3.900	6.000	RBU 15016/12,0 CO 120 1,10
200	16	38	22,2	31,8	1,10	837283	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 CO 120 1,10

Kunststoffbesatz Nylon

100	12	22	12,0	-	0,40	899298	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 Nylon 0,40
150	16	32	12,0	31,8	0,40	899304	3.200–5.200	8.000	RBU 15016/12,0 Nylon 0,40
200	16	32	22,2	31,8	0,40	899311	2.400–3.900	6.000	RBU 20016/22,2 Nylon 0,40



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Für ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

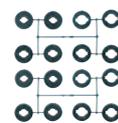
Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32

(EAN 4007220608593):

Im Set enthaltene Bohrungs- \emptyset in mm (Inch): 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

RBUs, schmal, stationär

Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Durch die größere Besatzlänge und höhere Flexibilität optimal zur Bearbeitung von Aluminium einsetzbar. Für den Einsatz auf stationären Maschinen, Bearbeitungszentren und Robotern geeignet.

Vorteile:

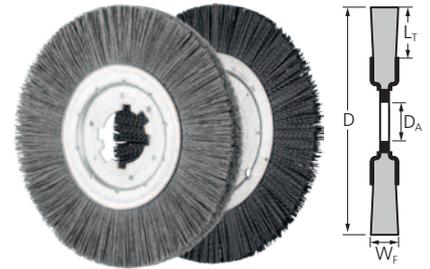
- Lückenloses Packetieren zu breiten Walzen durch die besondere Bauweise möglich.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.



D [mm]	W _f [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _f [mm]				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				120 0,55	120 1,10	180 0,90	320 0,55				
				EAN 4007220							

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

200	13	43	50,8	807248	-	807255	807262	2.400–3.900	6.000	1	RBUs 20013/50,8 SiC ...
250	15	55	50,8	807279	-	807286	807293	1.400–2.300	3.600	1	RBUs 25015/50,8 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

200	13	46	50,8	-	837290	-	-	2.400–3.900	6.000	1	RBUs 20013/50,8 CO ...
250	15	63	50,8	-	837306	-	-	1.400–2.300	3.600	1	RBUs 25015/50,8 CO ...



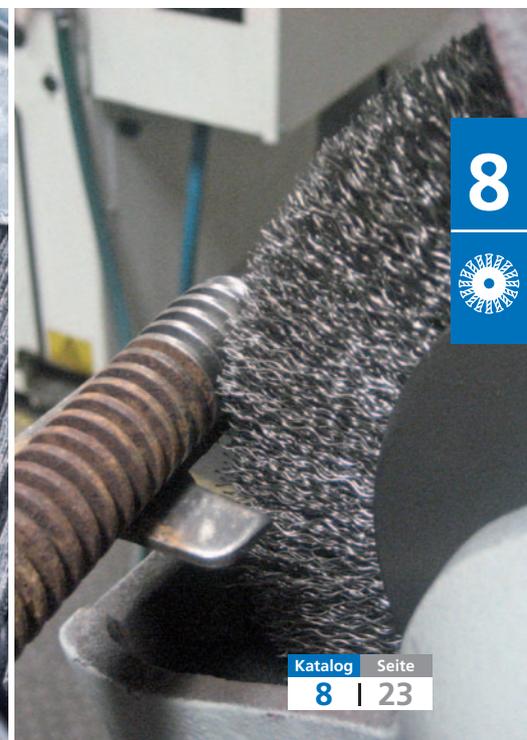
Werkzeughalter BO 12/22,2 200
(EAN 4007220**107867**):
Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.

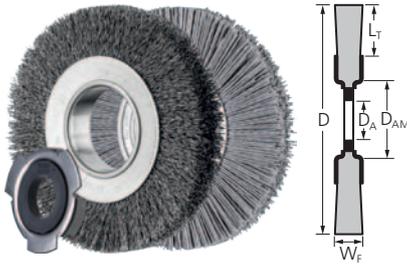
Hinweis: Zur Verwendung mit Werkzeughalter wird das **Adapterpaar APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220**900390**) benötigt.



Adapterpaar APM 50,8/...:
Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:
Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.





RBU, breit, universeller Einsatz

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet. Für den universellen Einsatz im Werkstattbereich entwickelt.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \varnothing möglich.

Bestellhinweise:

- Die \varnothing 150–200 mm werden inklusive Adapterset AK 32-2 geliefert.
- Die \varnothing 100–125 mm werden mit variabler Bohrung geliefert.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
EAN 4007220									

Stahldraht (ST)

100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956236	4.000–6.000	8.000	POS RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956243	4.000–6.000	8.000	POS RBU 10028/14,0 ST 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956250	3.000–4.500	6.000	POS RBU 12520/14,0 ST 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956274	3.000–4.500	6.000	POS RBU 12528/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956281	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956304	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956298	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956311	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956335	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956342	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956359	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18038/AK32-2 ST 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956366	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956373	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956380	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20038/AK32-2 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956397	3.200–5.200	8.000	POS RBU 10020/14,0 INOX 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956403	3.200–5.200	8.000	POS RBU 10028/14,0 INOX 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956410	2.400–3.900	6.000	POS RBU 12520/14,0 INOX 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956434	2.400–3.900	6.000	POS RBU 12528/14,0 INOX 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956441	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956465	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956458	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956472	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956489	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956496	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956502	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18038/AK32-2 INOX 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956519	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956526	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956533	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

150	25	25	AK 32-2	50,8	0,55	069707	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 0,55
					1,10	069691	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 1,10
					0,55	069714	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 320 0,55
200	25	50	AK 32-2	50,8	1,10	069721	2.400–3.900	6.000	POS RBU 20025/AK32-2 SiC 120 1,10



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220**107843**):

Für ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220**107850**):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220**107867**):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32-2

(EAN 4007220**806890**):

Im Set enthaltene Bohrungs- \varnothing in mm (Inch):

31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Hinweis: Bei Bearbeitungsaufgaben mit hoher Wärme- und Krafteinwirkung können die Adapterpaare AM 50,8 für Bürsten mit D_{AM} 50,8 mm verwendet werden.

RBU, breit, industrieller Einsatz

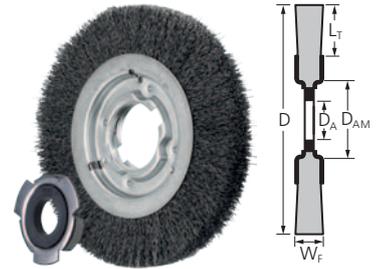
Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- ϕ möglich.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.

Bestellhinweise:

- Die ϕ 150–250 mm werden inklusive Adapterset AK 32-2 geliefert.
- Der ϕ 100 mm wird mit variabler Bohrung geliefert.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	20	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	658710	4.000–6.000	8.000	RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	153604	4.000–6.000	8.000	RBU 10028/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658727	3.000–4.500	6.000	RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	153628	3.000–4.500	6.000	RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658741	3.000–4.500	6.000	RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658765	2.300–3.400	4.500	RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	153635	2.300–3.400	4.500	RBU 20038/AK32-2 ST 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658772	1.800–2.700	3.600	RBU 25030/AK32-2 ST 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220924	1.800–2.700	3.600	RBU 25048/AK32-2 ST 0,30
300	40	40	50,8	117,5	0,30	616086	1.500–2.500	3.000	RBU 30040/50,8 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658789	2.400–3.900	6.000	RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	220887	2.400–3.900	6.000	RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658871	2.400–3.900	6.000	RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658895	1.800–2.900	4.500	RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	220900	1.800–2.900	4.500	RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658901	1.400–2.300	3.600	RBU 25030/AK32-2 INOX 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220931	1.400–2.300	3.600	RBU 25048/AK32-2 INOX 0,30



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Für ungezopfte Rundbürsten mit ϕ 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ϕ 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ϕ 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32-2

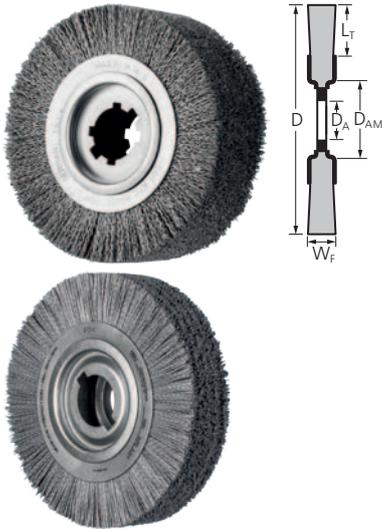
(EAN 4007220806890):

Im Set enthaltene Bohrungs- ϕ in mm (Inch):

31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Hinweis: Bei Bearbeitungsaufgaben mit hoher Wärme- und Kraftereinwirkung können die Adapterpaare AM 50,8 für Bürsten mit D_{AM} 50,8 mm verwendet werden.





RBU, Entgratbürsten

Besonders gut zum Entgraten von Rohren, Schnittkanten und Kleinteilen auf stationären Maschinen geeignet.

Die Ausführung mit Litzendrahtbesatz (LIT) eignet sich aufgrund der speziellen Drahtanordnung insbesondere für schwere Bürstarbeiten und ermöglicht ein aggressives Bürsten.



Vorteile:

- Einzelprüfung auf Unwucht garantiert hohe Laufruhe.
- Höchste Standzeit durch hohe Besatzdichte.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.
- Adapterpaare APM 50,8 bitte separat bestellen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					0,20	0,35	0,50	1,10				
EAN 4007220												

Stahldraht (ST)

LIT ST = verseilter, vermessingter Stahldraht

250	60	50	50,8	100,0	807040	807057	807064	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25060/50,8 ST ...
	60	50	50,8	100,0	-	807118	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25060/50,8 LIT ST ...
	80	50	50,8	100,0	-	807071	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25080/50,8 ST ...
	80	50	50,8	100,0	-	807125	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25080/50,8 LIT ST ...
	100	50	50,8	100,0	-	807095	807101	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 250100/50,8 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

LIT INOX = verseilter INOX-Draht

250	60	50	50,8	100,0	807132	807149	807156	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 INOX ...
	60	50	50,8	100,0	-	807200	-	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 LIT INOX ...
	100	50	50,8	100,0	-	807187	807194	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 250100/50,8 INOX ...

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

250	60	45	50,8	100,0	-	-	-	069738	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 SiC 120 ...
-----	----	----	------	-------	---	---	---	--------	-------------	-------	---	----------------------------



Adapterpaar APM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopf- te Rundbürsten mit \varnothing 200–

250 mm sowie ungezopf- te Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

Composite-Bürsten von PFERD sind speziell für den industriellen, automatisierten Einsatz entwickelt. Sie eignen sich für eine Vielzahl von Bearbeitungsaufgaben und sind durch ihre variablen Aufspannmöglichkeiten auf vielen verschiedenen Antriebsmaschinen einsetzbar. Dies bietet den Vorteil, dass die Produktion und Nacharbeiten des Werkstückes auf der selben Maschine durchgeführt werden können. Hierdurch lassen sich lohnintensive, manuelle Arbeiten reduzieren und reproduzierbare Ergebnisse mit kurzen Taktzeiten erzielen.

Composite-Bürsten in der Standardausführung eignen sich für Aufgaben, bei denen ein aggressives Bürstverhalten gefordert ist. Die Ausführung FLEX ist aufgrund ihrer längeren Besatzlänge bei Rundbürsten bzw. speziellen Anordnung des Besatzes bei Tellerbürsten flexibler als die Standardausführung und besonders für die Bearbeitung ungleichmäßiger Oberflächen geeignet.

Für einen effizienten Einsatz müssen zahlreiche Anwendungsparameter wie z. B. Bearbeitungszeit und Vorschub aufeinander abgestimmt und die dazu passende Bürste ausgewählt werden. PFERD bietet ein breites Programm für die unterschiedlichen Einsatzfälle an. Unsere erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater stehen Ihnen gerne vor Ort zur Verfügung. Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter: www.pferd.com



Rundbürsten, ungezopft

RBUP

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_F) ergänzen.
- Adapterpaare APM 50,8 bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _F [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

150	25	32	50,8	-	956588	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 REC SiC ...
				956618	-	956649	956670	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 SiC ...	
200	25	32	50,8	-	956595	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 REC SiC ...
				956625	-	956656	956687	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 SiC ...	
250	25	38	50,8	-	956601	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 REC SiC ...
				956632	-	039175	956663	956694	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

150	25	32	50,8	956700	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 CO ...
200	25	32	50,8	956717	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 CO ...
250	25	38	50,8	956724	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 CO ...



**Werkzeughalter
BO 12/22,2 150-180**
(EAN 4007220107850):
Für gezopfte und ungezopfte
Rundbürsten mit \varnothing 150-
180 mm und D_A 22,2 mm.

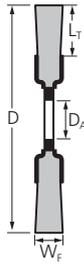


BO 12/22,2 200
(EAN 4007220107867):
Für gezopfte und ungezopfte
Rundbürsten mit \varnothing 200 mm
und D_A 22,2 mm.

Hinweis: Zur Verwendung
mit Werkzeughaltern wird das **Adapter-
paar AM 50,8/22,2** (EAN 4007220806906)
benötigt.



Adapterpaar AM 50,8/...:
Reduziert den Bohrungs- \varnothing
auf das benötigte Maß.
Für Rundbürsten ab einem
Bürsten- \varnothing von 150 mm in den Ausführungen
breit sowie Composite geeignet.



RBUP, FLEX

Besonders flexible Bürste. Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke und weniger Wärmeeintrag durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.

- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_A) ergänzen.
- Verpackungseinheit: 1 Stück

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Keilnut [mm]	Körnung / D _F [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					80 1,10	80 1,14	120 1,10	180 0,90	320 0,55			
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) – Ausführung FLEX

200	25	57	50,8	-	-	039298	-	-	-	900–1.500	3.600	RBUP 20025/50,8 REC SiC...FLEX		
					038840	-	039151	-	038895			900–1.500	3.600	RBUP 20025/50,8 SiC ... FLEX
250	25	83	50,8	-	-	038505	-	-	-	900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 REC SiC...FLEX		
		83	50,8	-	038499	-	038871	-	039168			900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 SiC ... FLEX
		70	50,8	6,3 x 12,7	-	-	-	038666	-			900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 SiC ... FLEX
300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038772	-	038765	038741	-	500–800	1.800	RBUP 30025/50,8 SiC ... FLEX		
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038710	-	-	038680	-	500–800	1.800	RBUP 35025/50,8 SiC ... FLEX		

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO) – Ausführung FLEX

300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038796	-	038802	-	-	500–800	1.800	RBUP 30025/50,8 CO ... FLEX
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038826	-	038819	-	-	500–800	1.800	RBUP 35025/50,8 CO ... FLEX



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.

Hinweis: Zur Verwendung mit Werkzeughaltern wird das **Adapterpaar AM 50,8/22,2** (EAN 4007220806906) benötigt.



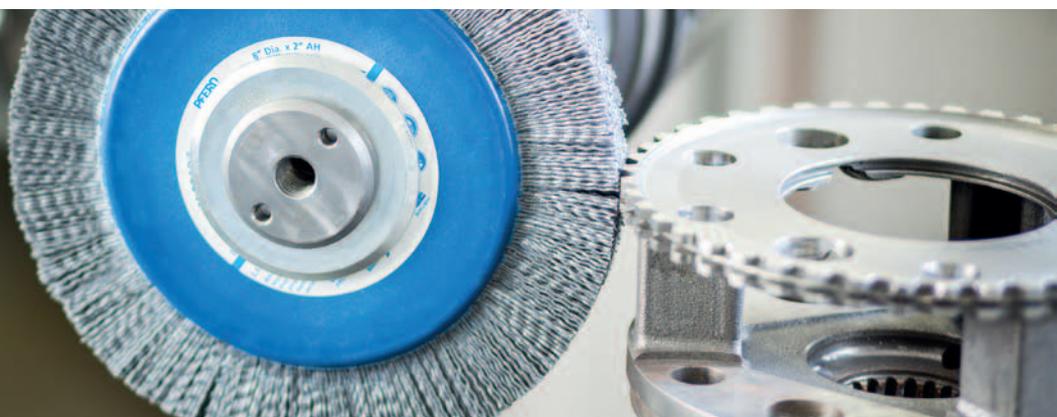
Adapterpaar AM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß.

Für Rundbürsten ab einem Bürsten- \varnothing von 150 mm in den Ausführungen breit sowie Composite geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



DBUR, mit Stützring

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher

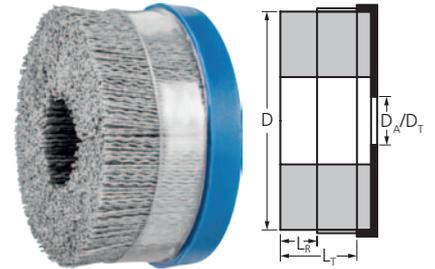
Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

- Bürsten in \varnothing 75 mm mit Gewinde M14 sind für den Einsatz auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern geeignet.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.
- Alle Tellerbürsten mit Bohrungs- \varnothing 22,2 mm werden mit zwei Mitnehmerbohrungen mit \varnothing 6,5 mm geliefert. Lochkreis- \varnothing 31 mm.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Körnung / D _f [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

75	19	38	22,2	-	032787	-	-	-	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 REC SiC ...	
				22,2	032794	-	033517	033500	033524	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 SiC ...
				M14x2	-	899373	-	-	-	2.400-3.900	6.000	1	DBUR 75/M14 REC SiC ...
				M14x2	899380	-	-	-	-	2.400-3.900	6.000	1	DBUR 75/M14 SiC ...
100	19	38	22,2	-	808740	-	-	-	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 REC SiC ...	
				808757	-	-	808764	808771	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 SiC ...	
125	19	38	22,2	-	808795	-	-	-	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 REC SiC ...	
				808788	-	-	808801	808818	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 SiC ...	
150	19	38	22,2	808849	-	-	808856	808863	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 SiC ...	
				-	808825	-	-	-	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 REC SiC ...	

Kunststoffbesatz Keramikorn (CO)

75	19	38	22,2	-	-	-	033593	-	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 CO ...
100	19	38	22,2	-	-	-	837221	-	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 CO ...
125	19	38	22,2	-	-	-	837245	-	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 CO ...
150	19	38	22,2	-	-	-	837252	-	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 CO ...



Werkzeughalter BO 12/22,2 75-100 (EAN 4007220808887):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 75-100 mm und D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 125-150 (EAN 4007220808894):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 125-150 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

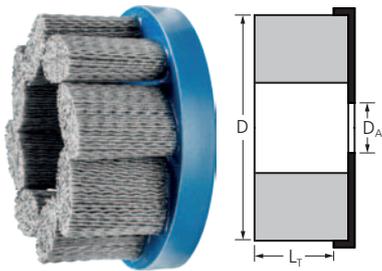
Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



Weitere PFERD-Werkzeuge und viele wertvolle Anwendungsempfehlungen zur Bearbeitung von Aluminium finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Aluminium“.

Sprechen Sie uns an.





DBU, FLEX

Besonders flexible Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke und weniger Wärmeeintrag durch spezielle Anordnung des Besatzes.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.
- Alle Tellerbürsten mit Bohrungs- \varnothing 22,2 mm werden mit zwei Mitnehmerbohrungen mit \varnothing 6,5 mm geliefert. Lochkreis- \varnothing 31 mm.

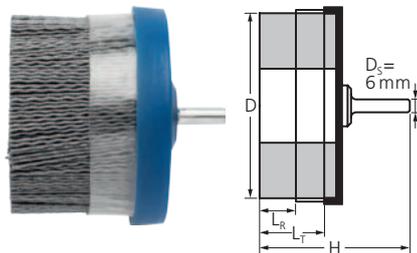
PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _F [mm]				Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
			80 1,10	80 1,14	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220										

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) – Ausführung FLEX

75	38	22,2	-	033647	-	-	2.400–3.900	4.500	1	DBU 75/22,2 REC SiC ... FLEX
			033678	-	033685	033708	2.400–3.900	4.500	1	DBU 75/22,2 SiC ... FLEX
100	38	22,2	-	033715	-	-	1.400–2.300	3.500	1	DBU 100/22,2 REC SiC ... FLEX
			033739	-	033746	033760	1.400–2.300	3.500	1	DBU 100/22,2 SiC ... FLEX
150	38	22,2	-	033777	-	-	1.000–1.600	2.500	1	DBU 150/22,2 REC SiC ... FLEX
			033791	-	033807	033821	1.000–1.600	2.500	1	DBU 150/22,2 SiC ... FLEX



DBUR, mit Schaft, mit Stützring

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

- Für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	H [mm]	Körnung / D _F [mm]			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				120 0,55	120 1,00	120 1,10				
EAN 4007220										

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	19	38	80	101582	104262	-	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 50/6 SiC 120 ...
63	19	38	80	104675	104682	-	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 63/6 SiC 120 ...

Kunststoffbesatz Keramik Korn (CO)

50	19	38	80	-	-	104699	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 50/6 CO 120 ...
63	19	38	80	-	-	104705	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 63/6 CO 120 ...

Werkzeughalter BO 12/22,2 75-100 (EAN 4007220808887):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 75–100 mm und D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 125-150 (EAN 4007220808894):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 125–150 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

PBUPR, mit Stützring

Eignen sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

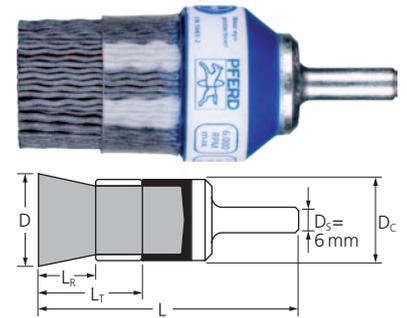
Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für besonders flexiblen Einsatz, für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.
- Alle Bürsten werden mit Stützring geliefert.

PFERDVALUE:



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	L _t [mm]	L [mm]	Körnung / D _f [mm]			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung	
					120	120	120					
					0,55	1,00	1,10					
					EAN 4007220							

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

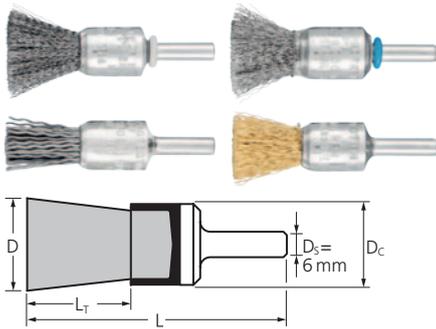
25	28	14	28	70	070383	070369	-	2.400–3.900	6.000	1	PBUPR 2528/6 SiC ...
38	38	14	28	77	070390	070376	-	2.000–3.200	5.000	1	PBUPR 3838/6 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

25	28	14	28	70	-	-	104712	2.400–3.900	6.000	1	PBUPR 2528/6 CO ...
38	38	14	28	77	-	-	104729	2.000–3.200	5.000	1	PBUPR 3838/6 CO ...



Pinsebürsten mit Schaft ungezopft



PBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x 1	10			
					EAN 4007220				

Stahl Draht (ST)

10	10	20	0,20	65	-	530887	10.000–15.000	20.000	PBU 1010/6 ST 0,20
			0,35	65	-	153277	10.000–15.000	20.000	PBU 1010/6 ST 0,35
13	12	20	0,20	65	-	562574	10.000–15.000	20.000	PBU 1312/6 ST 0,20
			0,35	65	-	562581	10.000–15.000	20.000	PBU 1312/6 ST 0,35
15	16	22	0,20	65	894491	530894	9.000–13.500	18.000	PBU 1516/6 ST 0,20
			0,35	65	532256	153253	9.000–13.500	18.000	PBU 1516/6 ST 0,35
20	22	25	0,20	70	894514	530900	9.000–13.500	18.000	PBU 2022/6 ST 0,20
			0,50	70	532263	153222	9.000–13.500	18.000	PBU 2022/6 ST 0,50
30	29	25	0,20	70	-	530917	7.500–11.300	15.000	PBU 3029/6 ST 0,20
			0,50	70	-	153192	7.500–11.300	15.000	PBU 3029/6 ST 0,50

Edelstahl Draht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	20	0,15	65	-	598023	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	530924	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	153291	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,35
13	12	20	0,15	65	-	598030	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	562598	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	562604	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,35
15	16	22	0,15	65	-	598047	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	894545	530931	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,20
			0,35	65	532287	153260	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,35
20	22	25	0,15	70	-	598054	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	894552	530948	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,20
			0,50	70	532294	153246	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,50
30	29	25	0,15	70	-	598061	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,15
			0,20	70	-	530955	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,20
			0,50	70	-	153215	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,50

Messingdraht (MES)

10	10	20	0,30	65	-	153284	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 MES 0,30
13	12	20	0,30	65	-	562611	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 MES 0,30
15	16	22	0,30	65	-	220672	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 MES 0,30
20	22	25	0,50	70	-	153239	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 MES 0,50
30	29	25	0,50	70	-	153208	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 MES 0,50

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

10	10	20	0,90	65	-	220696	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 SiC 180 0,90
13	12	20	0,90	65	-	562628	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 SiC 180 0,90
15	16	22	0,90	65	532348	220689	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 SiC 180 0,90
20	22	25	0,90	70	532355	220665	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 SiC 180 0,90
30	29	25	0,90	70	-	220658	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 SiC 180 0,90

PBUL, lang / PBUS, spitz

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet. Spezialausführungen für besondere Aufgabenstellungen.

PBUL: Besonders lange Ausführung für tiefliegende Stellen.

PBUS: Spitz zulaufende Form für punktgenaues Arbeiten.

Vorteile:

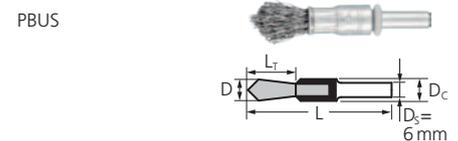
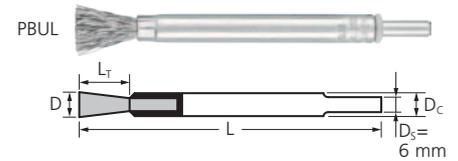
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	L [mm]	D _F [mm]		Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				0,20	0,30				
				EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

10	10	20	120	659199	659205	4.000–9.500	20.000	10	PBUL 1010/6 ST ...
			60	-	659243	10.000–15.000	20.000	10	PBUS 1010/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	20	120	659212	659229	3.500–9.000	20.000	10	PBUL 1010/6 INOX ...
			60	-	659250	8.000–13.000	20.000	10	PBUS 1010/6 INOX ...

PBV, vulkanisiert

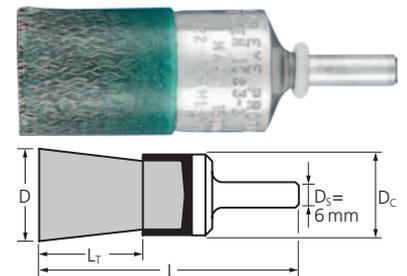
Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten durch hohe Formstabilität.
- Höchste Standzeit, da ein vorzeitiges Abbrechen der Drähte verhindert wird.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.
- Für besonders intensiven Bürsteffekt stirnseitig einsetzen.



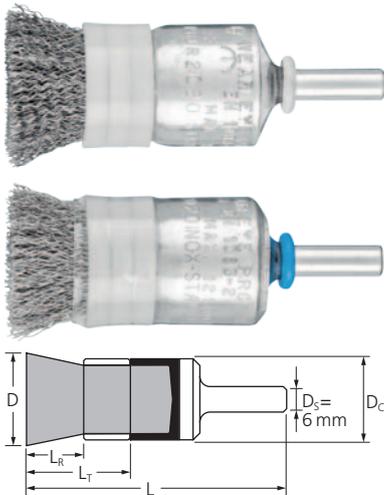
D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
					10				
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

22	22	25	0,25	70	153321	6.500–9.800	13.000	PBV 2222/6 ST 0,25
30	29	25	0,35	70	531112	6.500–9.800	13.000	PBV 3029/6 ST 0,35



Pinsebürsten mit Schaft ungezopft



PBUR, mit Stützring

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:

- Durch den Stützring wird ein seitliches Ausweichen der Drähte vermieden.
- Spreizung und Flexibilität des Bürstenbesatzes durch Stützring exakt regulierbar.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Vertiefungen und Bohrungen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_c) ergänzen.

D [mm]	D_c [mm]	L_r [mm]	L_t [mm]	L [mm]	D_f [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung	
					0,20	0,35					
					EAN 4007220						

Stahldraht (ST)

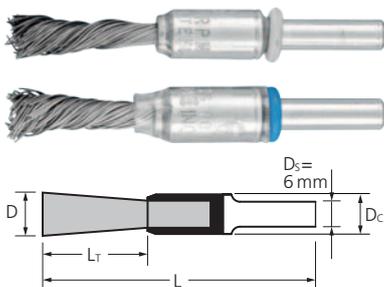
13	16	13	25	70	530962	530979	7.500–11.300	15.000	10	PBUR 1316/6 ST ...
20	22	13	25	70	530986	530993	6.300–9.400	12.500	10	PBUR 2022/6 ST ...
25	30	13	25	70	531006	531013	6.300–9.400	12.500	10	PBUR 2530/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

13	16	13	25	70	531020	-	6.000–9.800	15.000	10	PBUR 1316/6 INOX ...
20	22	13	25	70	531037	-	5.000–8.100	12.500	10	PBUR 2022/6 INOX ...
25	30	13	25	70	531044	-	5.000–8.100	12.500	10	PBUR 2530/6 INOX ...

gezopft



PBGS, SINGLETWIST

Besonders flexible Einzelzopfbürste für spezielle Aufgabenstellungen.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenecken, da sich die Zopfung nicht aufdreht.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Werkzeugantrieben einsetzen.
- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_c) ergänzen.

D [mm]	D_c [mm]	L_t [mm]	L [mm]	D_f [mm]			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung	
				0,20	0,35	0,50					
				EAN 4007220							

Stahldraht (ST) – Ausführung SINGLETWIST

10	10	25	65	659267	659274	659281	5.000–7.500	10.000	10	PBGS 1010/6 ST ...
12	10	28	71	807002	-	-	5.000–7.500	10.000	10	PBGS 1210/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung SINGLETWIST

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	25	65	659298	659304	659311	4.000–6.500	10.000	10	PBGS 1010/6 INOX ...
12	10	28	71	807019	-	-	4.000–6.500	10.000	10	PBGS 1210/6 INOX ...

PBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern geeignet.

Vorteile:

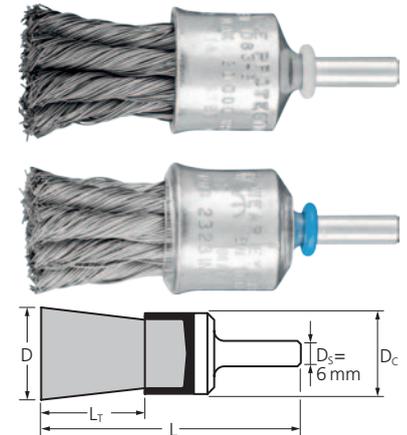
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Vertiefungen und Bohrungen.

Anwendungsempfehlungen:

- Um die Spreizung der Bürste zu kontrollieren, drehzahlregelbare Werkzeugantriebe verwenden.
- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 500 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.



D [mm]	D _c [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						10x 1	10			
						EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

19	19	28	0,25	68	6	-	936580	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,25
			0,35	68	6	532416	153314	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,35
			0,50	68	6	894361	531051	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,50
23	23	28	0,25	68	8	-	936603	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,25
			0,35	68	8	-	936610	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,35
			0,50	68	8	-	936627	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,50
30	28	25	0,25	68	12	-	936672	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,25
			0,35	68	12	532423	531068	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,35
			0,50	68	12	894422	531075	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,50

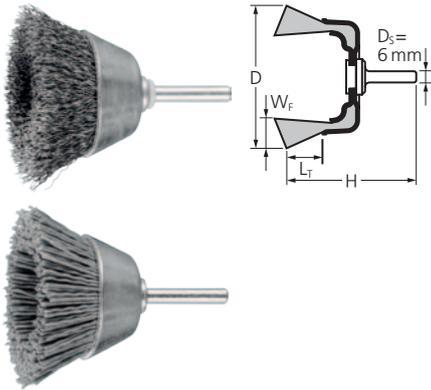
Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

19	19	28	0,15	68	6	-	598078	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,15
			0,25	68	6	-	936597	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,25
			0,35	68	6	532430	220702	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,35
			0,60	68	6	-	531082	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,60
23	23	28	0,15	68	8	-	936634	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,15
			0,25	68	8	-	936641	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,25
			0,35	68	8	-	936658	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,35
			0,60	68	8	-	936665	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,60
30	28	25	0,15	68	12	-	598085	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,15
			0,25	68	12	-	936689	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,25
			0,35	68	12	532447	531099	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,35
			0,60	68	12	-	531105	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,60



Topfbürsten mit Schaft ungezopft



TBU

Universell zum Reinigen, Entrosten und Glätten sowie Entfernen von Korrosion und Lacken einsetzbar. Aufgrund des stirnseitigen Einsatzes mit der gesamten Bürstenoberfläche besonders für Bürstarbeiten auf großen, ebenen und leicht zugänglichen Flächen geeignet.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					5x 1	10			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

30	10	15	0,20	60	-	004517	5.300–7.900	10.500	TBU 3010/6 ST 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004524	5.300–7.900	10.500	TBU 4015/6 ST 0,20
50	10	20	0,30	75	532171	153345	5.300–7.900	10.500	TBU 5010/6 ST 0,30
60	15	20	0,30	85	-	153352	2.200–3.400	4.500	TBU 6015/6 ST 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004531	3.000–4.500	6.000	TBU 7015/6 ST 0,20
			0,30	80	-	004555	3.000–4.500	6.000	TBU 7015/6 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper.

30	10	15	0,20	60	-	004562	4.200–6.800	10.500	TBU 3010/6 INOX 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004579	4.200–6.800	10.500	TBU 4015/6 INOX 0,20
50	10	20	0,30	75	894651	579107	4.200–6.800	10.500	TBU 5010/6 INOX 0,30
60	15	20	0,30	85	-	579114	1.800–2.900	4.500	TBU 6015/6 INOX 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004586	2.400–4.000	6.000	TBU 7015/6 INOX 0,20
			0,30	80	-	004593	2.400–4.000	6.000	TBU 7015/6 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	10	20	0,90	75	894668	220719	4.200–6.800	10.500	TBU 5010/6 SiC 180 0,90
60	15	20	0,90	85	-	220726	1.800–2.900	4.500	TBU 6015/6 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

50	15	22	1,10	75	-	004609	4.200–6.800	10.500	TBU 5015/6 CO 120 1,10
----	----	----	------	----	---	--------	-------------	--------	------------------------



KBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

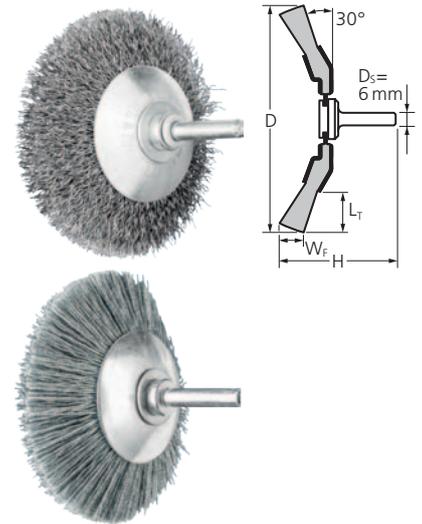


Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



D [mm]	W _f [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

50	10	10	0,20	49	936351	7.500–11.300	15.000	KBU 5010/6 ST 0,20
70	10	15	0,30	58	936368	7.500–11.300	15.000	KBU 7010/6 ST 0,30
80	10	20	0,30	62	936375	6.000–9.000	12.000	KBU 8010/6 ST 0,30
95	10	25	0,30	62	899397	6.000–9.000	12.000	KBU 9510/6 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

50	10	10	0,20	49	936382	6.000–9.800	15.000	KBU 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936399	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936405	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936412	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 INOX 0,30
95	10	25	0,30	62	899403	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

70	10	15	0,55	58	004456	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 SiC 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004470	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 SiC 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004494	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 SiC 120 1,10

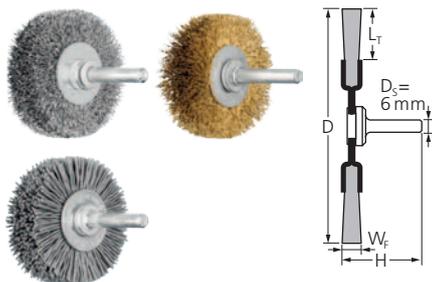
Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

70	10	15	0,55	58	004463	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 CO 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004487	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 CO 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004500	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 CO 120 1,10



Rundbürsten mit Schaft

ungezopft



RBU

Universell zum Reinigen, Entrosten, Glätten, Putzen von Schweißnähten, leichten Entgraten und Entfernen von Korrosion und Lacken einsetzbar.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x 1	10			
					EAN 4007220				

Stahlraht (ST)

20	4	3	0,20	37	-	152980	10.000–15.000	20.000	RBU 2004/6 ST 0,20
30	6	7	0,20	40	531808	153017	10.000–15.000	20.000	RBU 3006/6 ST 0,20
	9	7	0,20	42	-	899250	10.000–15.000	20.000	RBU 3009/6 ST 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153048	9.000–13.500	18.000	RBU 4009/6 ST 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806593	7.500–11.300	15.000	RBU 5004/6 ST 0,20
	10	13	0,20	50	-	104767	7.500–11.300	15.000	RBU 5010/6 ST 0,20
	15	13	0,20	50	531822	153079	7.500–11.300	15.000	RBU 5015/6 ST 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104781	7.500–11.300	15.000	RBU 6010/6 ST 0,20
	15	15	0,20	50	-	658437	7.500–11.300	15.000	RBU 6015/6 ST 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806609	7.500–11.300	15.000	RBU 7004/6 ST 0,20
	10	19	0,30	50	-	658444	7.500–11.300	15.000	RBU 7010/6 ST 0,30
	15	19	0,30	50	894606	153109	7.500–11.300	15.000	RBU 7015/6 ST 0,30
80	4	10	0,20	41	-	806616	6.000–9.000	12.000	RBU 8004/6 ST 0,20
	15	19	0,30	50	-	153130	6.000–9.000	12.000	RBU 8015/6 ST 0,30
100	10	25	0,30	50	894613	658451	6.000–9.000	12.000	RBU 10010/6 ST 0,30

Edelstahlraht (INOX)

20	4	3	0,20	37	-	153000	8.000–13.000	20.000	RBU 2004/6 INOX 0,20
30	6	7	0,20	40	531884	153031	8.000–13.000	20.000	RBU 3006/6 INOX 0,20
	9	7	0,20	42	-	899267	8.000–13.000	20.000	RBU 3009/6 INOX 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153062	7.200–11.700	18.000	RBU 4009/6 INOX 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806623	6.000–9.800	15.000	RBU 5004/6 INOX 0,20
	10	13	0,20	50	-	104774	6.000–9.800	15.000	RBU 5010/6 INOX 0,20
	15	13	0,20	50	531891	153093	6.000–9.800	15.000	RBU 5015/6 INOX 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104798	6.000–9.800	15.000	RBU 6010/6 INOX 0,20
	15	15	0,20	50	-	658468	6.000–9.800	15.000	RBU 6015/6 INOX 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806630	6.000–9.800	15.000	RBU 7004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	597835	6.000–9.800	15.000	RBU 7010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597842	6.000–9.800	15.000	RBU 7015/6 INOX 0,15
	15	19	0,30	50	894620	153123	6.000–9.800	15.000	RBU 7015/6 INOX 0,30
80	4	10	0,20	41	-	806647	4.800–7.800	12.000	RBU 8004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	578919	4.800–7.800	12.000	RBU 8010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597859	4.800–7.800	12.000	RBU 8015/6 INOX 0,15
	15	19	0,30	50	-	153154	4.800–7.800	12.000	RBU 8015/6 INOX 0,30
100	10	25	0,30	50	894637	658475	4.800–7.800	12.000	RBU 10010/6 INOX 0,30

Messingdraht (MES)

20	4	3	0,20	37	-	152997	8.000–13.000	20.000	RBU 2004/6 MES 0,20
30	6	7	0,20	40	-	153024	8.000–13.000	20.000	RBU 3006/6 MES 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153055	7.200–11.700	18.000	RBU 4009/6 MES 0,20
50	15	13	0,20	50	-	153086	6.000–9.800	15.000	RBU 5015/6 MES 0,20
70	15	19	0,30	50	-	153116	6.000–9.800	15.000	RBU 7015/6 MES 0,30
80	15	19	0,30	50	-	153147	4.800–7.800	12.000	RBU 8015/6 MES 0,30

Fortsetzung siehe nächste Seite

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x 				

EAN 4007220

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	4	10	0,55	50	-	936511	6.000–9.800	15.000	RBV 5004/6 SiC 120 0,55
50	10	13	0,90	50	-	104750	6.000–9.800	15.000	RBV 5010/6 SiC 180 0,90
	15	13	0,90	50	531945	220610	6.000–9.800	15.000	RBV 5015/6 SiC 180 0,90
70	8	19	0,55	50	-	936528	6.000–9.800	15.000	RBV 7008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	894644	220627	6.000–9.800	15.000	RBV 7015/6 SiC 180 0,90
80	8	19	0,55	50	-	936535	4.800–7.800	12.000	RBV 8008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	-	220634	4.800–7.800	12.000	RBV 8015/6 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

50	4	10	0,55	50	-	936542	6.000–9.800	15.000	RBV 5004/6 CO 120 0,55
	15	13	1,10	50	-	899342	6.000–9.800	15.000	RBV 5015/6 CO 120 1,10
70	8	19	0,55	50	-	936559	6.000–9.800	15.000	RBV 7008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899359	6.000–9.800	15.000	RBV 7015/6 CO 120 1,10
80	8	19	0,55	50	-	936566	4.800–7.800	12.000	RBV 8008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899366	4.800–7.800	12.000	RBV 8015/6 CO 120 1,10

RBV, vulkanisiert

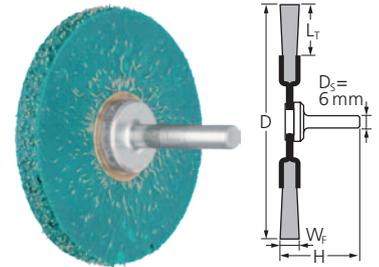
Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten durch hohe Formstabilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



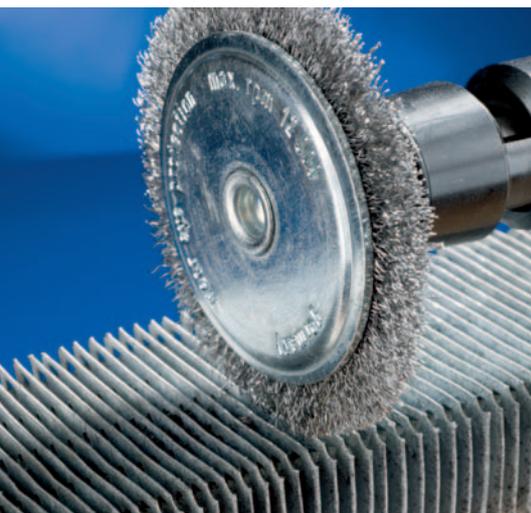
D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
									

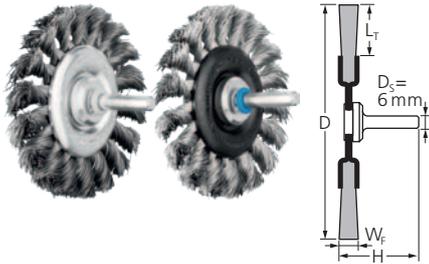
EAN 4007220

Stahldraht (ST)

ST = vermessingter Stahldraht

63	7	20	0,30	40	220955	7.500–11.300	15.000	RBV 6307/6 ST 0,30
----	---	----	------	----	--------	--------------	--------	--------------------





RBG

Aggressiv arbeitende Bürste zum Reinigen und Entrosten sowie zur Schweißnahtbearbeitung.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Nuten und Vertiefungen.
- Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 500 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						10x	1				
						EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

76	6	16	0,35	42	18	531969	153161	12.500–18.800	25.000	RBG 7006/6 ST 0,35
	6	16	0,50	42	18	894569	530177	12.500–18.800	25.000	RBG 7006/6 ST 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658482	12.500–18.800	25.000	RBG 7012/6 ST 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	658680	12.500–18.800	25.000	RBG 7012/6 ST 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530351	10.000–15.000	20.000	RBG 10012/6 ST 0,35
			0,50	42	22	-	530399	10.000–15.000	20.000	RBG 10012/6 ST 0,50

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

76	6	16	0,35	42	18	531976	220641	10.000–16.300	25.000	RBG 7006/6 INOX 0,35
	6	16	0,50	42	18	-	530603	10.000–16.300	25.000	RBG 7006/6 INOX 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658697	10.000–16.300	25.000	RBG 7012/6 INOX 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	659472	10.000–16.300	25.000	RBG 7012/6 INOX 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530405	8.000–13.000	20.000	RBG 10012/6 INOX 0,35
			0,50	42	22	-	530610	8.000–13.000	20.000	RBG 10012/6 INOX 0,50

Bürsten-Sets



BSO

Set aus verschiedenen Rund-, Topf- und Pinselbürsten mit 6 mm-Schaft.

Ein Set BSO 5500 ST beinhaltet 80 Stück:

- 10 x RBU 3006/6 ST 0,20
- 10 x RBU 4009/6 ST 0,20
- 10 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 10 x RBU 7015/6 ST 0,30
- 10 x TBU 5010/6 ST 0,30
- 10 x PBU 1010/6 ST 0,35
- 10 x PBU 1516/6 ST 0,35
- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50

Ein Set BSO 5600 ST beinhaltet 23 Stück:

- 4 x TBU 5010/6 ST 0,30

- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50
- 5 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 4 x RBG 7006/6 ST 0,35

Ein Set BSO 5600 INOX beinhaltet 23 Stück:

- 4 x TBU 5010/6 INOX 0,30
- 10 x PBU 2022/6 INOX 0,50
- 5 x RBU 5015/6 INOX 0,20
- 4 x RBG 7006/6 INOX 0,35

Vorteile:

- Auswahl der gängigsten Varianten.
- Verkaufsfördernder Displaykarton.

EAN		Bezeichnung
4007220		
220962	1	BSO 5500 ST
808368	1	BSO 5600 ST
808375	1	BSO 5600 INOX

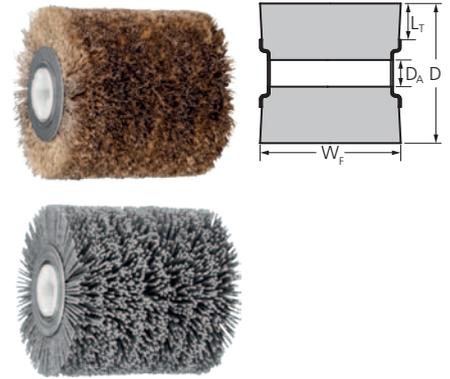
WBU, für Satiniermaschinen

Hervorragend für die Oberflächenstrukturierung großflächiger Werkstücke geeignet.

Die Ausführung mit Litzendrahtbesatz (LIT) eignet sich aufgrund der speziellen Drahtanordnung insbesondere für schwere Bürstarbeiten und ermöglicht ein aggressives Bürsten.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen Satiniermaschinen durch die Bohrung mit 4 Keilnuten möglich.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					EAN 4007220			

Stahldraht (LIT ST)

LIT ST = verseilter, vermessingter Stahldraht

100	100	26	19,1	0,27	773086	3.000–4.500	6.000	WBU 100100/19,1 LIT ST 0,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------

Edelstahldraht (INOX)

100	100	26	19,1	0,20	773079	2.400–3.900	6.000	WBU 100100/19,1 INOX 0,20
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	---------------------------

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	100	26	19,1	1,27	773062	2.400–3.900	6.000	WBU 100100/19,1 SiC 80 1,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu weiteren Walzenwerkzeugen und zum Walzen-Set finden Sie im Katalogbereich 4.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu passenden Walzenantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.



Für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) bietet PFERD zusätzlich zu Bürsten mit Edelstahlbesatz auch Bürsten in der Ausführung INOX-TOTAL an. Sie sind insbesondere für den Einsatz in extrem kritischem Umfeld geeignet.

Weitere Informationen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) und PFERD-Bürsten in der Ausführung INOX-TOTAL finden Sie auf der Seite 10.

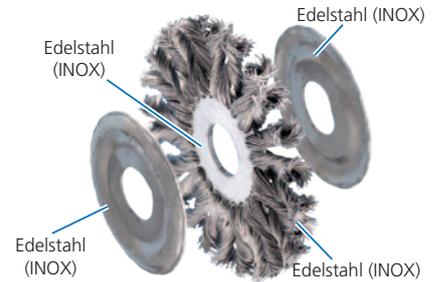
Vorteile:

- Höchster Schutz vor Korrosion, da alle Komponenten aus Edelstahl (INOX) der Qualität 1.4310 (V2A) gefertigt sind.

Branchen:

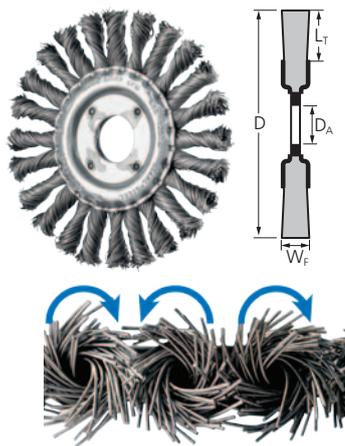
- Chemie- und Anlagenbau
- Lebensmittelindustrie
- Nuklearindustrie

Aufbau einer Rundbürste mit Bohrung INOX-TOTAL



Weitere PFERD-Werkzeuge und viele wertvolle Anwendungsempfehlungen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)“. Sprechen Sie uns an.

Rundbürsten



RBGIT CT, COMBITWIST / RBGIT PIPE CT, Pipeline, COMBITWIST

RBGIT CT: Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten wie Entfernen von Anlaufarben, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberresten geeignet.

RBGIT PIPE CT: Sehr aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Für schwere Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.
- RBGIT PIPE CT: Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken, drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1			
						EAN 4007220			

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	808528	5.000–12.500	12.500	POS RBGIT 11512/22,2 CT INOX 0,35
	6	21	22,2	0,50	36	808511	5.000–12.500	12.500	POS RBGIT 11506/22,2 PIPE CT INOX 0,50



Werkzeughalter

BO 8/22,2 100-125

(EAN 4007220751930):

Für gezopfte Rundbürsten bis \varnothing 125 mm mit D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

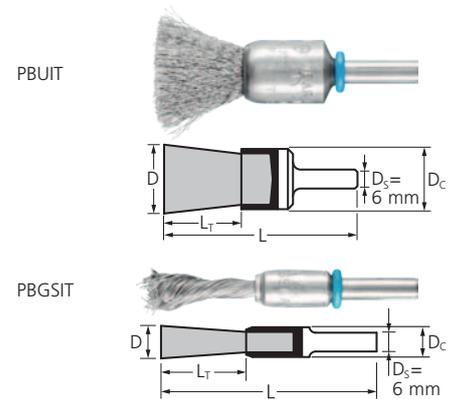
PBUIIT / PBGSIT, SINGLETWIST

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entfernen von Anlauffarben geeignet.

Vorteile:

■ **PBUIIT:** Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

■ **PBGSIT:** Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenecken, da sich die Zopfung nicht aufdreht.



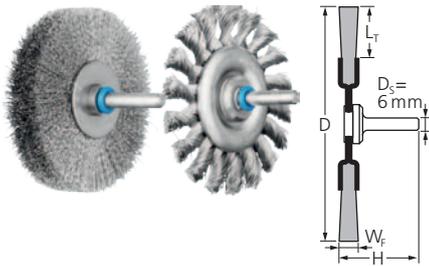
D [mm]	D _c [mm]	L _T [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					 10 EAN 4007220			

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.
ungezopft

15	16	22	0,15	65	808382	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	808399			PBUIIT 1516/6 INOX 0,20
20	22	25	0,15	70	808405	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	808412			PBUIIT 2022/6 INOX 0,20
gezopft – SINGLETWIST-Zopfung								
10	10	25	0,20	65	808429	4.000–6.500	10.000	PBGSIT 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	808436			PBGSIT 1010/6 INOX 0,35





RBUIT / RBGIT

Universell zum Reinigen, Entgraten und Entfernen von Anlaufarben geeignet.

Vorteile:

- **RBUIT:** Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- **RBGIT:** Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Edelstahlbraht (INOX)

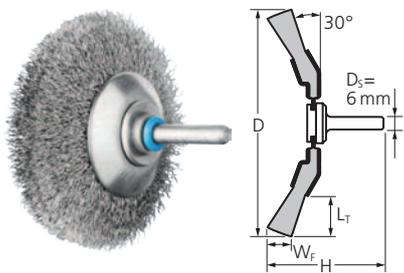
Alle INOX-Bürsten sind entfettet.
ungezopft

30	6	7	0,20	-	40	808443	8.000–13.000	20.000	RBUIT 3006/6 INOX 0,20
50	15	13	0,20	-	50	808450	6.000–9.800	15.000	RBUIT 5015/6 INOX 0,20
70	15	19	0,15	-	50	808467	6.000–9.800	15.000	RBUIT 7015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808474	6.000–9.800	15.000	RBUIT 7015/6 INOX 0,30
80	15	19	0,15	-	50	808481	4.800–7.800	12.000	RBUIT 8015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808498	4.800–7.800	12.000	RBUIT 8015/6 INOX 0,30

gezopft

76	6	16	0,35	18	42	808504	10.000–16.300	25.000	RBGIT 7006/6 INOX 0,35
----	---	----	------	----	----	--------	---------------	--------	------------------------

Kegelbürsten mit Schaft



KBUI

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entfernen von Anlaufarben geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						 EAN 4007220			

Edelstahlbraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

50	10	10	0,20	49	936474	6.000–9.800	15.000	KBUI 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936481	6.000–9.800	15.000	KBUI 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936498	6.000–9.800	15.000	KBUI 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936504	4.800–7.800	12.000	KBUI 8010/6 INOX 0,30

PFERD bietet ein breites Programm an Miniaturbürsten für Präzisionsarbeiten an. Diese können auf BiegeWellenantrieben, Mikromotoren oder Elektroantrieben eingesetzt werden.

Vorteile:

- Höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.

Branchen:

- Medizintechnik
- Schmuckindustrie
- Elektroindustrie
- Luftfahrtindustrie
- Werkzeug- und Formenbau



Pinselfürsten, ungezopft

PBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

Anwendungsempfehlungen:

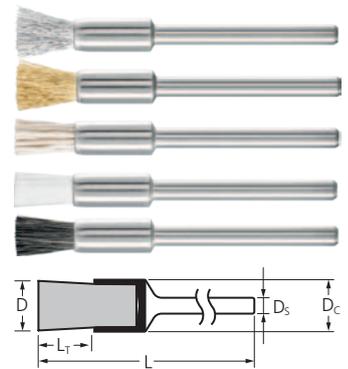
- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = D 46

Zubehör:

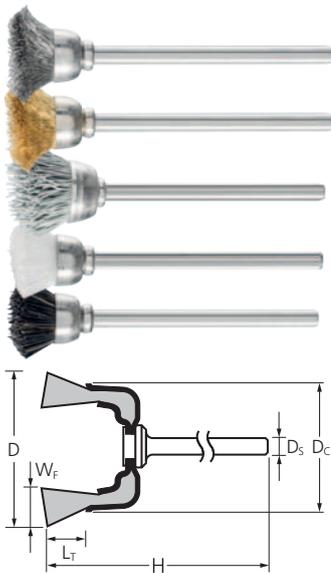
- Polierpasten



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	D _s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
					2,34	3				
EAN 4007220										
Stahldraht (ST)										
5	5	8	0,10	45	032855	032978	5.000–15.000	25.000	10	PBU 0505/... ST 0,10
Edelstahldraht (INOX)										
5	5	8	0,10	45	032879	032985	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... INOX 0,10
Messingdraht (MES)										
5	5	8	0,10	45	032886	032992	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... MES 0,10
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)										
5	5	8	0,55	45	032954	033067	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... SiC 320 0,55
			0,25	45	032961	033074	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... SiC 800 0,25
Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)										
5	5	8	0,50	45	032947	033050	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... AO 320 0,50
			0,30	45	032930	033043	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... AO 600 0,30
Kunststoffbesatz Diamant (DIA)										
5	5	8	0,40	45	-	072844	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... DIA 400 0,40
Kunststoffbesatz Nylon										
5	5	8	0,20	45	032923	033036	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... Nylon 0,20
Naturborsten Borste weiß (SBW)										
5	5	8	-	45	032893	033005	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... SBW
Naturborsten Borste schwarz (SBS)										
5	5	8	-	45	032909	033012	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... SBS
Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)										
5	5	8	-	45	032916	033029	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.





TBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet. Aufgrund des stirnseitigen Einsatzes mit der gesamten Bürstenoberfläche besonders für Bürstarbeiten auf kleinen Flächen geeignet.



Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = D 46

Zubehör:

- Polierpasten

D [mm]	D_c [mm]	W_f [mm]	L_T [mm]	D_f [mm]	H [mm]	D_s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
						2,34	3				
EAN 4007220											

Stahldraht (ST)

15	8	3	5	0,10	45	033081	033289	5.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... ST 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033098	033296	5.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... ST 0,10

Edelstahldraht (INOX)

15	8	3	5	0,10	45	033104	033302	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... INOX 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033111	033319	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... INOX 0,10

Messingdraht (MES)

15	8	3	5	0,10	45	033128	033326	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... MES 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033135	033333	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... MES 0,10

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

18	10	3	6	0,55	45	033265	033456	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... SiC 320 0,55
				0,25	45	033272	033463	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... SiC 800 0,25

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)

18	10	3	6	0,50	45	033258	033449	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... AO 320 0,50
				0,30	45	033241	033432	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... AO 600 0,30

Kunststoffbesatz Diamant (DIA)

18	10	3	6	0,40	45	-	072950	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... DIA 400 0,40
----	----	---	---	------	----	---	--------	--------------	--------	----	---------------------------

Kunststoffbesatz Nylon

15	8	3	5	0,15	45	033203	033388	1.200–5.000	20.000	10	TBU 1503/... Nylon 0,15
18	10	3	6	0,15	45	033210	033395	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... Nylon 0,15

Naturborsten Borste weiß (SBW)

15	8	3	5	-	45	033142	033340	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... SBW
18	10	3	6	-	45	033159	033357	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... SBW

Naturborsten Borste schwarz (SBS)

15	8	3	5	-	45	033166	033364	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... SBS
18	10	3	6	-	45	033173	033371	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... SBS

Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)

15	8	3	5	-	45	033227	033418	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... ZHW
18	10	3	6	-	45	033234	033425	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.

RBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet.



Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen möglich.

Anwendungsempfehlungen:

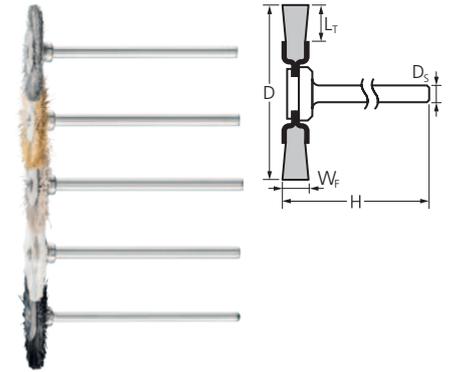
- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = D 46

Zubehör:

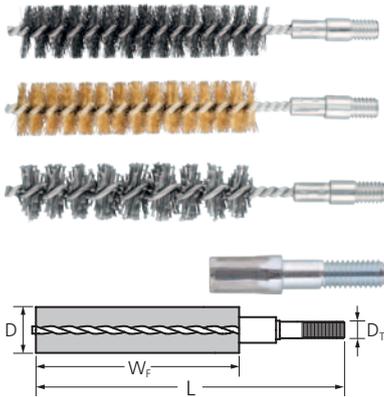
- Polierpasten



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	D _s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					2,34	3				
					EAN 4007220					
Stahldraht (ST)										
16	2	3	0,10	46	031957	032541	5.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... ST 0,10
19	2	5	0,10	46	032022	032558	5.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... ST 0,10
22	2	6	0,10	46	032244	032565	5.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... ST 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107812	5.000–10.000	12.000	10	RBU 3202/... ST 0,10
Edelstahldraht (INOX)										
16	2	3	0,10	46	032251	032572	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... INOX 0,10
19	2	5	0,10	46	032268	032589	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... INOX 0,10
22	2	6	0,10	46	032275	032596	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... INOX 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107829	4.000–10.000	12.000	10	RBU 3202/... INOX 0,10
Messingdraht (MES)										
16	2	3	0,10	46	032282	032619	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... MES 0,10
19	2	5	0,10	46	032299	032626	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... MES 0,10
22	2	6	0,10	46	032305	032602	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... MES 0,10
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)										
22	2	6	0,55	46	032527	032763	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... SiC 320 0,55
			0,25	46	032534	032770	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... SiC 800 0,25
Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)										
22	2	6	0,50	46	032510	032756	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... AO 320 0,50
			0,30	46	032497	032749	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... AO 600 0,30
Kunststoffbesatz Diamant (DIA)										
22	2	6	0,40	46	-	070628	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... DIA 400 0,40
Kunststoffbesatz Nylon										
22	2	6	0,15	46	032466	032718	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... Nylon 0,15
Naturborsten Borste weiß (SBW)										
16	2	3	-	46	032329	032633	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... SBW
19	2	5	-	46	032336	032640	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... SBW
22	2	6	-	46	032343	032657	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... SBW
Naturborsten Borste schwarz (SBS)										
16	2	3	-	46	032350	032664	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... SBS
19	2	5	-	46	032367	032688	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... SBS
22	2	6	-	46	032374	032695	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... SBS
Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)										
16	2	3	-	46	032473	032725	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... ZHW
22	2	6	-	46	032480	032732	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.





IBU, mit Gewinde

Speziell zum Entgraten und Reinigen von Rohren, Gewinden, Muffen und Zylindern geeignet. Neben einem Gewinde verfügen einige Varianten zusätzlich über einen Schaftansatz:

Gewinde M6 = Schaftansatz 6 mm

Gewinde 3/8 = Schaftansatz 10 mm

Vorteile:

- Einspannen in Spannzangen durch integrierten Schaftansatz möglich.

Anwendungsempfehlungen:

- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.

Bestellhinweise:

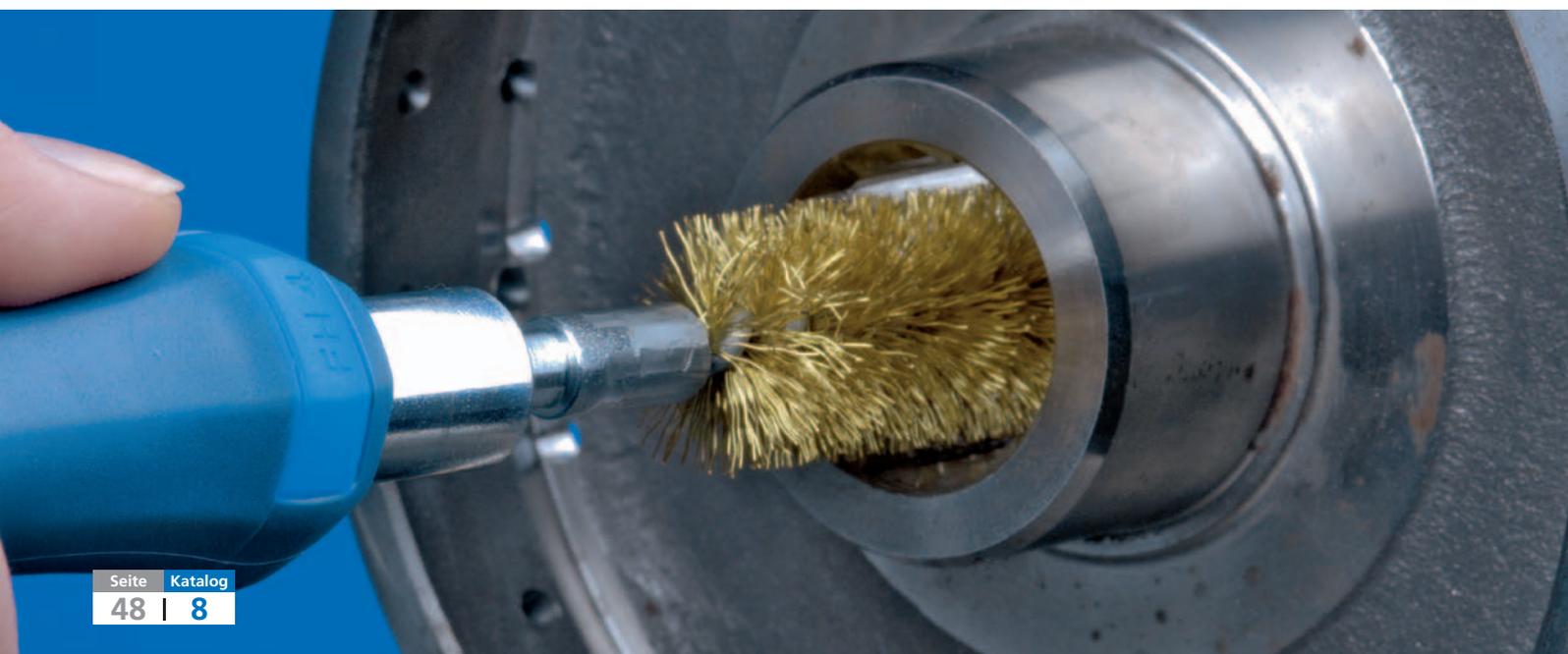
- Die Bürsten mit SiC-Besatz verfügen über einen Besatzmaterial- \varnothing von 1,00 mm.

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.
- BSW = British Standard Whitworth

Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.

D [mm]	W _f [mm]	D _T	D _s [mm]	L [mm]	Besatzmaterial				Max. RPM		Bezeichnung
					Stahl	INOX	Messing	SiC 180			
					EAN 4007220						
8	80	M6	0,15	120	659533	659540	659557	659564	1.000	10	IBU 0880/M6 ...
10	80	M6	0,15	120	659571	659588	659595	659601	1.000	10	IBU 1080/M6 ...
12	80	M6	0,15	120	659618	659625	659632	659649	1.000	10	IBU 1280/M6 ...
13	80	M6	0,20	120	660447	660454	660461	660478	1.000	10	IBU 1380/M6 ...
15	80	M6	0,20	120	660485	660515	660522	660539	1.000	10	IBU 1580/M6 ...
16	80	M6	0,20	120	660546	660553	660560	660577	1.000	10	IBU 1680/M6 ...
18	80	M6	0,20	120	660584	660591	660607	660614	1.000	10	IBU 1880/M6 ...
20	80	M6	0,20	120	660621	660638	660645	660652	1.000	10	IBU 2080/M6 ...
22	100	3/8	0,20	170	660669	660676	660683	660690	1.000	10	IBU 22100/3/8 BSW ...
25	100	3/8	0,20	170	660706	660713	660720	660737	1.000	10	IBU 25100/3/8 BSW ...
30	100	3/8	0,20	170	660744	660751	660768	660775	1.000	10	IBU 30100/3/8 BSW ...
32	100	1/2	0,25	170	749425	749449	749456	-	1.000	10	IBU 32100/1/2 BSW ...
38	100	1/2	0,30	170	749463	749470	749487	-	1.000	10	IBU 38100/1/2 BSW ...
40	100	1/2	0,30	170	749494	749500	749517	-	1.000	10	IBU 40100/1/2 BSW ...
44	100	1/2	0,30	170	749524	749531	749548	-	1.000	10	IBU 44100/1/2 BSW ...
50	100	1/2	0,35	170	749555	-	-	-	1.000	5	IBU 50100/1/2 BSW ...
57	100	1/2	0,35	170	749562	-	-	-	1.000	5	IBU 57100/1/2 BSW ...
63	100	1/2	0,35	170	749579	-	-	-	1.000	5	IBU 63100/1/2 BSW ...
69	100	1/2	0,35	170	749586	-	-	-	1.000	5	IBU 69100/1/2 BSW ...
75	100	1/2	0,35	170	749593	-	-	-	1.000	1	IBU 75100/1/2 BSW ...
82	100	1/2	0,35	170	749609	-	-	-	1.000	1	IBU 82100/1/2 BSW ...
101	100	1/2	0,50	170	749616	-	-	-	1.000	1	IBU 101100/1/2 BSW ...



Schnellwechselgriff SWG

Für manuelle Arbeiten mit Innenbürsten geeignet.

Der Schnellwechselgriff SWG-6 kann mit allen Spannzangen der Gruppe 10 verwendet werden, um weitere Schaftdurchmesser einzuspannen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 9 „Werkzeugantriebe“.



Vorteile:

- Komfortable Handhabung durch ergonomische Form.

Anwendungsempfehlungen:

- Zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen mit den Verlängerungen IBUV kombinieren. Die möglichen Längenkombinationen finden Sie unten stehend.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Gewinde ergänzen.
- BSW = British Standard Whitworth

PFERDVALUE:



L [mm]	Gewinde				IP	Bezeichnung
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW	Spannzange 6 mm		
	EAN 4007220					
135	721803	723036	749333	-	1	SWG-...
150	-	-	-	723043	1	SWG-6

Verlängerung IBUV, Drahtstiel IBUS

Für Arbeiten mit Innenbürsten mit Gewinde geeignet. Bitte beachten Sie den Außen- \varnothing der Gewindemuffe:

- M6 = 12 mm
- 3/8 = 12 mm
- 1/2 = 16 mm

Verlängerung	SWG [mm]	IBUS 300 [mm]	IBUV 1000
ohne	135	300	1.000
IBUV 300	435	600	1.300
IBUV 1000	1.135	1.300	2.000

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen.

Anwendungsempfehlungen:

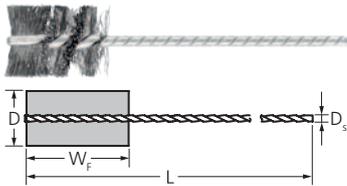
- Zum Erreichen größerer Gesamtlängen die Verlängerungen IBUV und Drahtstiele IBUS untereinander oder mit den Schnellwechselgriffen SWG kombinieren.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Gewinde ergänzen.



L [mm]	Gewinde			IP	Bezeichnung
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW		
	EAN 4007220				
300	726884	726891	750032	1	IBUV ... 300
1.000	660782	660799	750049	1	IBUV ... 1000
300	726907	726914	750094	1	IBUS ... 300
1.000	660805	660812	750100	1	IBUS ... 1000



IBU, mit Schaft

Für leichte Reinigungs- und Entgratarbeiten an Gewindebohrungen oder Aussparungen, z. B. Keilnuten.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Höhere Standzeit durch Konstruktion des Drehdrahtes.

Anwendungsempfehlungen:

- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.

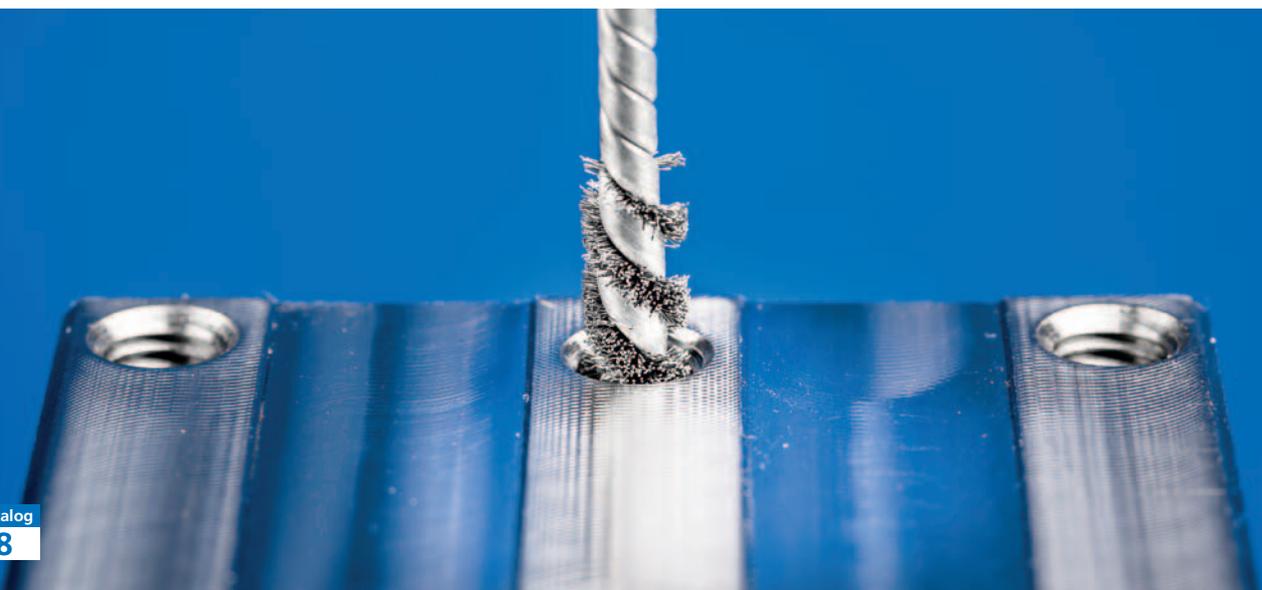
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.

D [mm]	W _F [mm]	D _s [mm]	L [mm]	Besatzmaterial / D _F [mm]				Max. RPM		Bezeichnung
				Stahl 0,12	Stahl 0,20	INOX 0,12	INOX 0,20			
				EAN 4007220						
6	25	3,2	90	036761	-	036938	-	3.500	10	IBU 0625/3,2 ...
8	25	3,2	90	036778	-	-	-	3.500	10	IBU 0825/3,2 ...
10	25	3,2	90	036785	036853	037065	-	3.500	10	IBU 1025/3,2 ...
13	25	3,2	90	036792	036860	036952	-	3.500	10	IBU 1325/3,2 ...
16	25	3,2	90	036808	036877	036969	037003	3.000	10	IBU 1625/3,2 ...
19	25	3,2	90	036815	036884	036976	037010	3.000	10	IBU 1925/3,2 ...
22	25	3,8	90	036822	036891	036983	-	3.000	10	IBU 2225/3,8 ...
25	25	3,8	90	036846	036907	036990	037027	3.000	10	IBU 2525/3,8 ...
29	25	3,8	90	-	036914	-	-	3.000	10	IBU 2925/3,8 ...
32	25	3,8	90	-	036921	-	037034	3.000	10	IBU 3225/3,8 ...



IBU, mit Schaft

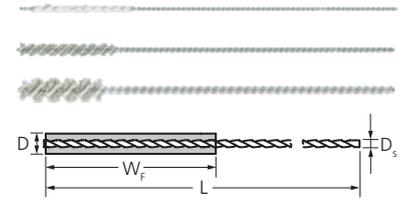
Zum Entgraten und Reinigen von Bohrungen und Querbohrungen.

Vorteile:

- Ermöglichen höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Keine Veränderung der Maßhaltigkeit der Werkstücke.

Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.



Anwendungsempfehlungen:

- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.

D [mm]	W _f [mm]	D _s [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung	Max. RPM	Bezeichnung
					 EAN 4007220		

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO) 2000

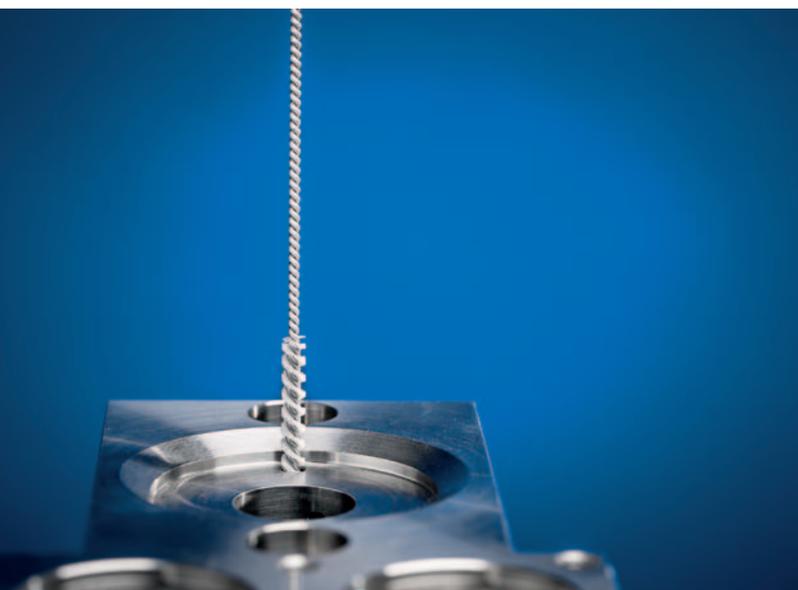
0,7	12	0,4	0,20	100	037089	1.000	IBU 0,712/0,4 AO 2000 0,20
-----	----	-----	------	-----	--------	-------	----------------------------

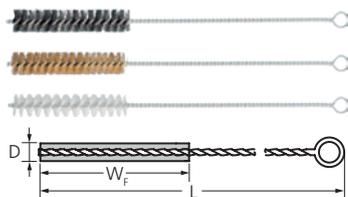
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) 1000

1,2	12	0,5	0,25	100	037096	1.000	IBU 1,212/0,5 SiC 1000 0,25
1,9	18	0,7	0,25	100	037102	1.000	IBU 1,918/0,7 SiC 1000 0,25
2,2	18	0,9	0,25	100	037119	1.000	IBU 2,218/0,9 SiC 1000 0,25
2,6	25	1	0,25	100	037133	1.000	IBU 2,625/1,0 SiC 1000 0,25
3,2	25	1,7	0,25	100	037164	1.000	IBU 3,225/1,7 SiC 1000 0,25
3,5	25	1,7	0,25	100	037195	1.000	IBU 3,525/1,7 SiC 1000 0,25

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO) 600

4,2	25	2,2	0,30	125	037218	1.000	IBU 4,225/2,2 AO 600 0,30
4,8	25	2,2	0,30	125	037225	1.000	IBU 4,825/2,2 AO 600 0,30
5,5	25	2,2	0,30	125	037249	1.000	IBU 5,525/2,2 AO 600 0,30
6,6	25	2,9	0,30	125	037263	1.000	IBU 6,625/2,9 AO 600 0,30
8,2	25	2,9	0,30	125	037270	2.000	IBU 8,225/2,9 AO 600 0,30
9,8	25	3,2	0,30	125	037294	2.000	IBU 9,825/3,2 AO 600 0,30
11,5	25	3,2	0,30	125	037317	2.000	IBU 11,525/3,2 AO 600 0,30
13	25	3,7	0,30	125	037324	2.000	IBU 1325/3,7 AO 600 0,30
16	25	3,7	0,30	125	037386	2.000	IBU 1625/3,7 AO 600 0,30
20	25	4,7	0,30	125	037393	2.000	IBU 2025/4,7 AO 600 0,30
25	25	4,7	0,30	125	037409	2.000	IBU 2525/4,7 AO 600 0,30





IBU, mit Öse

Speziell für Bürstarbeiten im Handeinsatz geeignet.

Vorteile:

- Ermöglichen höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenflächen von Rohren und Bohrungen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.

D [mm]	W _F [mm]	L [mm]	Besatzmaterial / D _f [mm]										IP	Bezeichnung
			Stahl 0,10	Stahl 0,15	INOX 0,10	INOX 0,15	Mes- sing 0,10	Mes- sing 0,15	Nylon 0,10	Nylon 0,15	Nylon 0,20	Nylon 0,30		
EAN 4007220														
3	100	300	035740	-	036198	-	036570	-	036617	-	-	-	10	IBU 03100 ...
4	100	300	-	035801	-	036501	-	036587	-	036624	-	-	10	IBU 04100 ...
5	100	300	-	035993	-	036426	-	036594	-	036631	-	-	10	IBU 05100 ...
6	100	300	-	748923	-	748930	-	748947	-	-	748961	-	10	IBU 06100 ...
8	100	300	-	748985	-	748992	-	749005	-	-	749012	-	10	IBU 08100 ...
10	100	300	-	749036	-	749050	-	749043	-	-	749067	-	10	IBU 10100 ...
12	100	300	-	749074	-	749081	-	749098	-	-	-	749104	10	IBU 12100 ...
15	100	300	-	749111	-	749128	-	749142	-	-	-	749159	10	IBU 15100 ...
18	100	300	-	036082	-	036563	-	036600	-	-	-	036648	10	IBU 18100 ...
20	100	300	-	749166	-	749173	-	749180	-	-	-	749197	10	IBU 20100 ...
25	100	300	-	749203	-	749210	-	749227	-	-	-	749708	10	IBU 25100 ...
30	100	300	-	749241	-	749258	-	749265	-	-	-	749272	10	IBU 30100 ...



PFERD bietet ein umfangreiches Programm an Handbürsten mit unterschiedlichen Formen und Besatzmaterialien.

Vorteile:

- Optimale Präsentation auf dem **PFERD**TOOL-CENTER durch Aufhängeloch und Auszeichnung mit EAN-Nummer, Bezeichnung und Besatzmaterial.

Bestellhinweis:

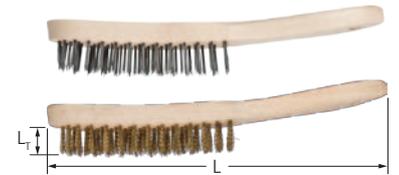
- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing ergänzen.



HBU, universeller Einsatz

Universell für alle leichten Reinigungs- und Entrostarbeiten einsetzbar.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35	INOX 0,30	Messing 0,30		
EAN 4007220							
1	25	290	659489	659496	-	10	HBU 10 ...
2	25	290	572191	572221	572528	10	HBU 20 ...
3	25	290	572207	572238	572535	10	HBU 30 ...
4	25	290	572214	572245	572542	10	HBU 40 ...
5	25	290	153741	572252	572559	10	HBU 50 ...
6	25	290	713341	713365	-	10	HBU 60 ...
Großpack							
3	25	290	808320	-	-	50	HBU 30 GP ...
4	25	290	808337	808351	-	50	HBU 40 GP ...
5	25	290	808344	-	-	50	HBU 50 GP ...



HBU LH, Long Handle

Zum Reinigen, Entrosten, Schweißnahtputzen und Säubern von Oberflächen geeignet. Extra langer Griff.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35		
EAN 4007220					
3	25	350	616840	10	HBU LH 30 ...
4	25	350	616857	10	HBU LH 40 ...



HBK, für Kehl Nähte

Aufgrund der V-Form zum Reinigen, Säubern und Entrosten von Kehl- und V-Nähten geeignet.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial		IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35	INOX 0,35		
EAN 4007220						
3	35	290	572481	572498	10	HBK 30 ...



HBG, gebogen

Hervorragend für Reinigungsarbeiten an schwer zugänglichen Stellen wie Winkeln, Ecken und Rohren geeignet. Stahl = vermessingter Stahldraht.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,30	INOX 0,30	Messing 0,30		
EAN 4007220							
1	25	265	153727	153734	572672	10	HBG 10 ...





HBUP, Kunststoffkörper

Universell für alle leichten Reinigungs- und Entrostarbeiten einsetzbar. Die Ausführung mit Edelstahlbesatz ist für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie zugelassen.

Vorteile:

- Sicheres und ergonomisches Arbeiten durch gebogenen Zweikomponentengriff.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,40	INOX 0,40	Messing 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	290	906583	906743	-	10	HBUP 10 ...
2	25	290	906590	906750	906712	10	HBUP 20 ...
3	25	290	906644	906767	906729	10	HBUP 30 ...
4	25	290	906651	906774	906736	10	HBUP 40 ...
5	25	290	906705	906781	-	10	HBUP 50 ...



HBZ, für Zündkerzen

Besonders zum Reinigen von Zündkerzen sowie zum Säubern kleiner Werkstücke und Werkzeuge geeignet.

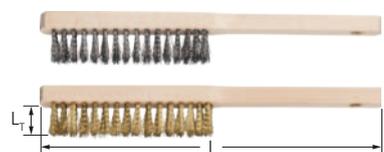
Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Messing 0,15		
			EAN 4007220		
3	15	145	572566	10	HBZ 30 ...



HBB, Blockbürsten mit Griff

Drahtbürste mit Griff für grobe Reinigungsarbeiten an großen Flächen.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl 0,45		
			EAN 4007220		
8	35	235	647295	12	HBB 80 ...



HBFM, für Feinmechaniker

Hervorragend für leichte Bürstarbeiten auf feinen Oberflächen geeignet. Der Besatzmaterial-Ø von 0,15 mm ermöglicht ein weiches Bürstverhalten und erzeugt ein feines Oberflächenbild.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,15	INOX 0,15	Messing 0,15		
			EAN 4007220				
4	20	220	659502	659519	659526	10	HBFM 40 ...



HBF, für Feilen

Zum Reinigen von Feilen geeignet.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl		
			EAN 4007220		
1	7	232	015315	5	HBF 10 ST 0,15

Um Bürsten mit Bohrung auf Werkzeugantrieben mit Spannzange einsetzen zu können, bietet PFERD für jeden Bürstentyp den passenden Werkzeughalter an.

Vorteile:

- Sicherer Halt der Bürste durch hohe Passgenauigkeit.

Beispiele für Bürsten mit Werkzeughalter

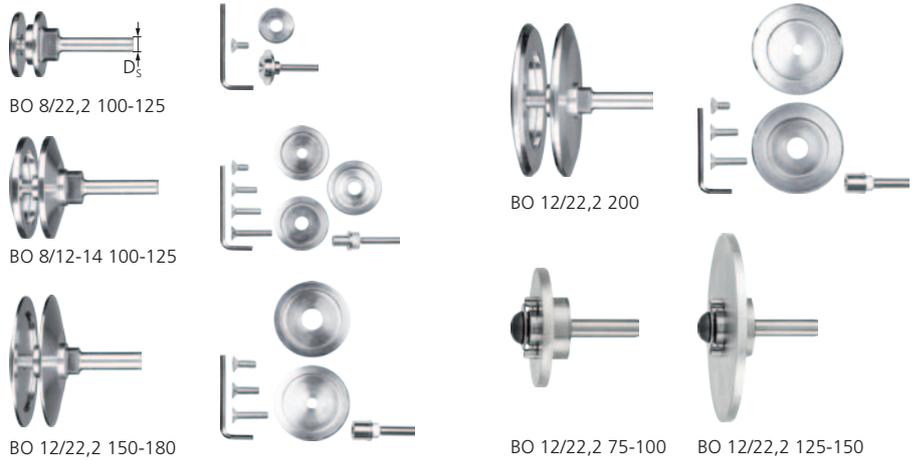


BO

Ermöglichen den Einsatz von Rund- und Tellerbürsten mit Bohrung auf Werkzeugantrieben mit Spannzange, z. B. Elektrogeradschleifer und BiegeWellenantriebe.

Sicherheitshinweise:

- Werkzeughalter dürfen nur für Bürsten- ϕ bis max. 200 mm eingesetzt werden



D_s [mm]	Passend für Bürsten- ϕ [mm]	Passend für Bohrungs- ϕ D_A / D_M [mm]	Passend für	Seite	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
------------	----------------------------------	-----------------------------------------------	-------------	-------	-------------	----	-------------

Werkzeughalter für Rundbürsten

8	100-125	12/14	Rundbürsten ungezopft (RBU)	22, 24, 25	107843	1	BO 8/12-14 100-125
		22,2	Rundbürsten gezopft (RBG)	18, 19, 20, 21, 42	751930	1	BO 8/22,2 100-125
12	150-180	22,2	Rundbürsten ungezopft (RBU), Rundbürsten gezopft (RBG)	18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 27	107850	1	BO 12/22,2 150-180
	200	22,2	Rundbürsten ungezopft (RBU), Rundbürsten gezopft (RBG)	21, 22, 23, 24, 25, 27, 28	107867	1	BO 12/22,2 200

Werkzeughalter für Tellerbürsten

12	75-100	22,2	Tellerbürsten (DBU)	29, 30	808887	1	BO 12/22,2 75-100
	125-150	22,2	Tellerbürsten (DBU)	29, 30	808894	1	BO 12/22,2 125-150

BO, POLISCRATCH

Zum Aufspannen von POLISCRATCH-Bürsten auf Geradschleifern, BiegeWellen oder Bohrmaschinen.

Sicherheitshinweise:

- Ausschließlich mit POLISCRATCH-Bürsten einsetzen.



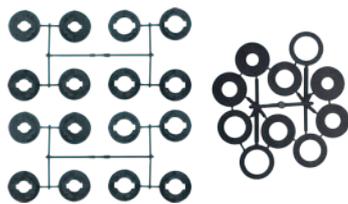
D_T	D_s [mm]	Passend für	Seite	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
M14x2	8	Rundbürsten ungezopft (RBU), Ausführung POLISCRATCH	17	900482	1	BO 8/M14



PFERD bietet verschiedene Adaptersets für Rundbürsten mit Bohrung.

Vorteile:

- Ermöglichen Einsatz der Bürsten auf allen Werkzeugantrieben durch Anpassung des Bohrungs- ϕ auf das benötigte Maß.
- Sicherer Halt der Bürste durch hohe Passgenauigkeit.



Adapterset AK 32 und AK 32-2

AK 32: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in der Ausführungen schmal geeignet.

AK 32-2: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in der Ausführungen breit geeignet.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Anwendungen mit geringer Wärmeentwicklung und Kräfteinwirkung einsetzen.

Passend für	Seite	Enthaltene Bohrungs- ϕ D _A [mm/Inch]	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
RBU, Ausführung schmal $\geq \phi$ 150 mm	22	20,0 /18,0 /14,0 /12,0 /25,4 (1) /22,2 (7/8) /16,0 (5/8) /12,7 (1/2)	608593	1	AS AK 32
RBU, Ausführung breit $\geq \phi$ 150 mm	24, 25	31,75/20,0/18,0/14,0/12,0/25,4 (1)/22,2 (7/8)/19,2 (.750)/16,0 (5/8)/12,7 (1/2)	806890	1	AS AK 32-2



Adapterpaare AM 50,8 und APM 50,8

AM 50,8: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in den Ausführungen breit sowie Composite geeignet.

APM 50,8: Für gezopfte Rundbürsten mit ϕ 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Anwendungsempfehlungen:

- Besonders für Anwendungen mit hoher Wärmeentwicklung und Kräfteinwirkung geeignet.

Bestellhinweise:

- **AM 50,8:** Ein Set beinhaltet 2 Einzeladapter.
- **APM 50,8:** Ein Set beinhaltet 3 Adapterpaare.

Passend für	Seite	Enthaltene Bohrungs- ϕ D _A [mm/Inch]	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
RBU, Ausführung breit, $\geq \phi$ 150 mm, RBUP, Ausführung Composite $\geq \phi$ 150 mm	24, 25, 27, 28	14,0	549803	1	AP AM 50,8/14,0
		16,0	548486	1	AP AM 50,8/16,0
		20,0	549834	1	AP AM 50,8/20,0
		22,2	806906	1	AP AM 50,8/22,2
		25,4	548509	1	AP AM 50,8/25,4
		30,0	806913	1	AP AM 50,8/30,0
		32,0	606605	1	AP AM 50,8/32,0
RBG, Rundbürsten gezopft, ϕ 200–250 mm, RBU, Ausführung Entgratbürsten ϕ 200–250 mm	21, 23, 26	16,0/18,0/20,0	900376	1	APM 50,8/16-20
		22,2/25,4/30,0	900390	1	APM 50,8/22,2-30
		32,0/35,0/40,0	900406	1	APM 50,8/32-40

