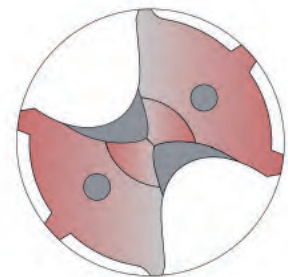


**Rundbürsten mit Diamantbesatz**



**Bürsten zur Verrundung der Schneidkanten von Hartmetallwerkzeugen  
und zur Bearbeitung von Diamantwerkzeugen**

Schneidkantenverrundungen an Hartmetallwerkzeugen verlängern die Standzeit von Zerspanungswerkzeugen und erlauben höhere Schnittgeschwindigkeiten. An Hauptschneiden von Hartmetallbohrern wird dies überwiegend manuell durchgeführt.

Lessmann Rundbürsten mit Diamantbesatz helfen den Verschleiß zu verringern und die Oberflächenqualität am Werkstück zu verbessern. Durch den gleichmäßigen Besatz und die enge Besatzführung wird die Kantenpräparation sauber und gleichmäßig ermöglicht. Kantenbeschädigungen durch Überbelastungen werden durch den flexiblen Besatz ausgeglichen und die gewünschte Kantenverrundung kann erreicht werden.

Für den Anwender ergeben sich geringere Werkzeugkosten und Rüstzeiten sowie schnellere Vorschübe beim Einsatz von Hartmetallbohrern.

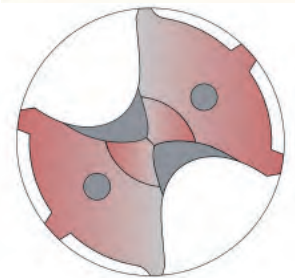
**Rundbürsten mit Diamantbesatz - Abmessungen**

Art.-Nr.	Durchmesser in mm	Arbeits- breite in mm	Bohrung in mm	Besatz	RPM
408.819.DB	150	5	20	DK 400 / 0,3	3.000
408.829.DB	150	10	20	DK 400 / 0,3	3.000
408.839.DB	150	15	20	DK 400 / 0,3	3.000

Abweichende Abmessungen sind auf Anfrage lieferbar.



**Rundbürsten mit Schleifkornbesatz**



**Glätten der Spannuten an Hartmetall-Bohr- und Fräsworkzeugen**

Die Oberflächen der Spannuten von Hartmetall-Bohrern werden mit Aluminiumoxid besetzten Bürstwerkzeugen geglättet. Geglättete Spannuten weisen eine erhebliche Verbesserung des Einsatzverhaltens auf. Das Glätten erfolgt nach der Beschichtung.

Eine geglättete Spannute verbessert die Prozessstabilität beim Bohren. Dies erkennt der Anwender deutlich an den Bohrmomenten und Vorschubkräften. Der Momenten- und Kraftverlauf ist während des Bohrprozesses gleichmäßiger, da die Späne kontinuierlicher entlang der Nuten aus der Bohrung transportiert werden. Das Glätten der Spannute verringert die Bearbeitungszeiten der Anwendung und erhöht die Standzeiten der Hartmetall-Bohrwerkzeuge. Der Verschleiß des Bohrers wird verringert und einem Werkzeugbruch wird vorgebeugt. Der Bürstenbesatz ist 35° schräg beschnitten. Dadurch kann die Spannute auch bei kleinen Bohrern gut erreicht und bearbeitet werden.

Abhängig von Aufbau und Beschaffenheit eines Fräsworkzeugs kann eine Glättung der Hartmetallflächen auch hier erfolgen.

**Rundbürsten mit Besatz aus Aluminiumoxid - Abmessungen**

Art.-Nr.	Durchmesser in mm	Arbeits- breite in mm	Bohrung in mm	Besatz	RPM
320.061	100	12	16	AO 600 / 0,30 mm	3.000
345.051	150	15	20	AO 800 / 0,25 mm	3.000

Abweichende Abmessungen und Besatzmaterialien sind auf Anfrage lieferbar.