

Die **Kreeb-Abrasiv-Bürsten** sind ideal zum **Entgraten von leichten bis mittleren Graten** (z.B. Sekundärgrate) bei allen **Metallen** sowie zum Entfernen von Graten an **Kunststoff-Spritzgußteilen**. Auch für glasfaserverstärkten Kunststoff geeignet. Die Bürsten bestehen aus Nylonfasern, die mit Schleifkorn durchsetzt sind. Gegenüber Drahtbürsten wirkt die Bürste daher nicht nur durch Abscheren des Grates, sondern auch durch die **Schleifwirkung**. Damit ergibt sich ein **feineres Entgratergebnis** mit geringeren Oberflächenbeschädigungen.

Durch Variation der Umdrehungszahl des Motors kann die Härte der Abrasiv-Bürste und damit die Aggressivität beeinflusst werden. Die obere Grenze der Drehzahl ist erreicht, wenn die Borsten anfangen zu schmelzen.

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 15-25 m/s

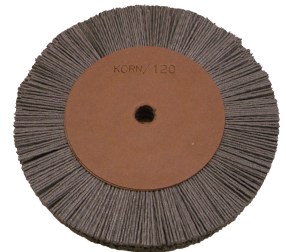
Abrasiv-Bürste CBT-K

- Abrasivborsten auf Metallrohr gebördelt (Reduzierung der Bohrung mit Holz-/Kunststoffkern)
- **Auch für Nass-Bearbeitung geeignet**
- Für die manuelle Bearbeitung mit flexiblen Wellen, Bohrmaschinen, etc.
- Zum **Strukturieren von Holzoberflächen**



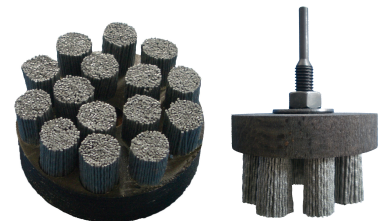
Abrasiv-Bürste CBT

- Abrasivborsten in Pappkern verleimt
- **Nur für trockene Bearbeitung** geeignet
- Die Bürsten können **nebeneinander zu beliebigen Breiten montiert** werden. In diesem Fall extradünner Pappflansch, um Lücken im Besatz zu vermeiden.
- Einsatz auf stationären Poliermaschinen oder werkzeuggeführten Robotern
- Mit groben Körnungen zum **Strukturieren von Holzoberflächen** geeignet



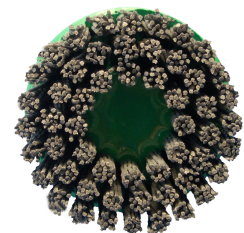
Abrasiv-Topfbürste CBT-T mit Borstenpaketen

- Abrasivborsten in Kunststoff- bzw. Holzkern
- Aufbau aus Borstenpaketen mit 20, 25 oder 30 mm Durchmesser. Dadurch höhere Angriffswirkung als Abrasiv-Topfbürste CBT-B.
- Entgraten von ebenen Frästeilen (z.B. Zylinderblöcke)
- Einsatz auf Planetenkopf-Entgratmaschinen
- Einsatz in Bohrmaschinen mit Zubehör Spanndorn SPD



Abrasiv-Topfbürste CBT-B mit Borstenbündeln

- Abrasivborsten in Kunststoffkern
- Aufbau aus Borstenbündeln mit 6-8 mm Durchmesser
- Flexibler als CBT-T
- Entgraten von ebenen Frästeilen (z.B. Zylinderblöcke)
- Einsatz auf Planetenkopf-Entgratmaschinen



Standard-Abmessungen (andere Größen und Körnungen auf Anfrage)

Artikel	Ø mm	Flansch- Ø mm	Breite mm	Lieferbare Besatzmaterialien / Körnung / Borsten- Ø (x = ab Lager)													
				Siliciumcarbid						Aluminiumoxid			Siliciumcarbid				
				46 1,6	60 1,5	80 1,2	120 1,1	180 1,0	120 0,56 mm	320	500	180 1,0	500 0,5	46 Rechteck 1 x 1,75 mm	60	80	120
CBT-K	80	45	15	x													
	ø 60, 100, 120 mm		15	Größen auf Anfrage													
CBT	150	90	15	x	x	x	x	x	x	x	x						
	ø 180 – 400 mm		15	Größen auf Anfrage													
CBT-T	ø 70 – 200 mm		-	Größen auf Anfrage													
CBT-B	ø150 mm Besatzhöhe 30 mm		-														

Bitte bei Bestellung gewünschte **Abmessungen** und **Besatzmaterial** angeben !

Die **Kreeb-Abrasiv-Bürsten** sind ideal zum **Entgraten von leichten bis mittleren Graten** (z.B. Sekundärgrate) bei allen **Metallen** sowie zum Entfernen von Graten an **Kunststoff-Spritzgussteilen**. Auch für glasfaserverstärkten Kunststoff geeignet. Die Bürsten bestehen aus Nylonfasern, die mit Schleifkorn durchsetzt sind. Gegenüber Drahtbürsten wirkt die Bürste daher nicht nur durch Abscheren des Grates, sondern auch durch die **Schleifwirkung**. Damit ergibt sich ein **feineres Entgratergebnis** mit geringeren Oberflächenbeschädigungen.

Durch Variation der Umdrehungszahl des Motors kann die Härte der Abrasiv-Bürste und damit die Aggressivität beeinflusst werden. Die obere Grenze der Drehzahl ist erreicht, wenn die Borsten anfangen zu schmelzen.

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 15-25 m/s

Alle Entgratwerkzeuge können mit folgenden Besatzmaterialien gefertigt werden:

	SiC												AO	
Korn	46	60	80	120	180	120	320	500	46	60	80	46	180	500
Faser-Ø	1,6	1,5	1,2	1,1	1,0	0,56 mm			1 x 1,75 mm			2,5 mm	1,5	0,5
Form	rund					rund			Rechteck		rund		rund	

■ Bürstwalze CBT-W

- Entgraten von ebenen Werkstücken
- Strukturieren von Massivholz
- Einsatz auf manuell geführten Maschinen (z.B. Satiniermaschinen von Flex, Fein, Suhner, etc.)

Durchmesser: 100 x 100 mm

Aufnahmen: Bohrung 19 mm mit 4 Nuten
M14-Innengewinde

Andere Aufnahmen und Größen auf Anfrage.



■ Topfbürste CBT-T - Schrägborsten

- Entgraten an unzugänglichen Stellen durch seitlich ausgestellte
- Einsatz auf manuell geführten Maschinen, Ständerbohrmaschinen oder automatisierten Anlagen (CNC, Roboter)

Durchmesser: 60/50 mm, 70/50 mm

Länge: nach Wunsch

Aufnahmen: 6 mm, 8 mm, M8 / M10-Gewindeschäft

Andere Aufnahmen und Größen auf Anfrage.



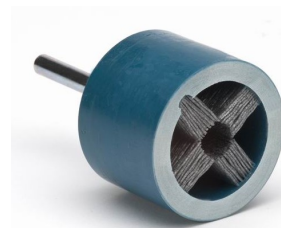
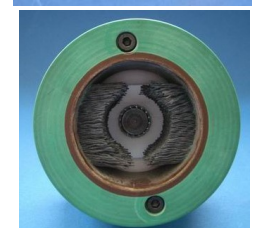
■ Topfbürste CBT-T – Gewinde / Rohr entgraten

- Entgraten von Außengewinden und Rohrenden.
- Einsatz auf manuell geführten Maschinen oder Ständerbohrmaschinen.

Für Rohr- / Gewindedurchmesser: 10, 12, 14, 30 mm

Aufnahmen: Schaft 6 mm, 8 mm oder Gewindeschäft

Andere Aufnahmen und Größen auf Anfrage.



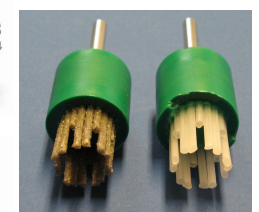
■ Topfbürste CBT-T – Ringform

- Entgraten des Grundkörpers bei angedrehten Zapfen.
- Reinigen von Greifern und Spannzangen (ohne Schleifkorn)
- Einsatz auf manuell geführten Maschinen oder Ständerbohrmaschinen, automatisierten Anlagen (CNC; Roboter)

Für Durchmesser: 20, 35, 40 mm

Aufnahmen: Schaft 6 mm, 8 mm oder Gewindeschäft

Andere Aufnahmen und Größen auf Anfrage.



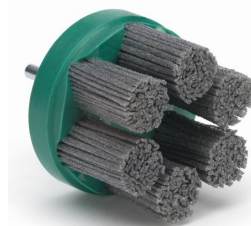
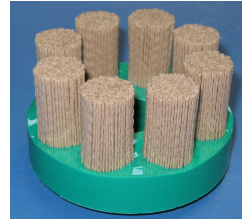
Tellerbürste CBT-T - Tellerform

- Entgraten und Kantenabrunden von ebenen Fräs-, Laser-, Stanz- oder Brennschneidteilen (z.B. Zylinderblöcke, Stanzbleche).
- Einsatz auf Planetenkopfmaschinen (z.B. Weber, Costa,...), Ständerbohrmaschinen, Durchlauf-Entgratanlagen.
- Der Durchmesser und die Anordnung der Borstenbündel werden an die jeweilige Aufgabenstellung kundenspezifisch angepasst.
- Für Nassbearbeitung geeignet.

Durchmesser: 60 – 250 mm

Aufnahmen: nach Kundenwunsch

Andere Größen auf Anfrage.



Topfbürste CBT-T - Sonderformen

- Die Lösung für spezielle Entgrataufgaben mit eingeschränkter Zugänglichkeit.
- Einsatz auf manuell geführten Maschinen oder Ständerbohrmaschinen, automatisierten Anlagen (CNC; Roboter)
- Aufgrund unserer flexiblen Fertigung sind wir in der Lage, das für Ihre Aufgabenstellung optimale Entgratwerkzeug herzustellen –

vom ersten Prototyp bis zur Serienfertigung.

Keine Standardgrößen, Anfertigung nach kundenspezifischer Aufgabenstellung.



Pinselfürste CBP

- Entgraten von unzugänglichen Stellen, tiefliegenden Bohrungen.
- Die Abmessungen werden an die jeweilige Bearbeitungssituation kundenspezifisch angepasst.

Durchmesser: 10 - 80 mm

Aufnahmen: Schaft 6 mm, 8 mm oder Gewindeschaft

Andere Aufnahmen und Größen auf Anfrage.



Innenrohrbürste INB

- Innenentgraten von Bohrungen.
- Die Abmessungen werden an die jeweilige Bearbeitungssituation kundenspezifisch angepasst.

Durchmesser: 6 - 32 mm

Länge: 60 – 250 mm

Borstentypen: SiC Korn 80, 120, 240

Andere Borstentypen und Größen auf Anfrage.



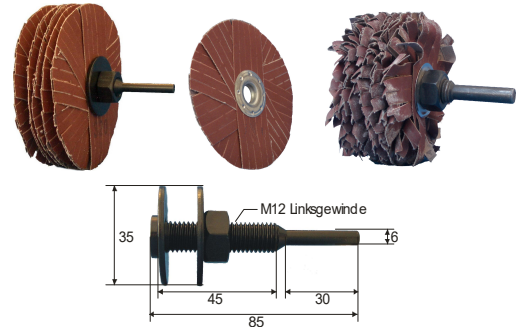
Flexible Schleifwerkzeuge aus längs geschlitztem Schleifstein zum Schleifen und Feinschleifen **konturreicher Werkstücke** und **lackierter Flächen (Lackzwischen Schliff)**. Auch zum **Entgraten von komplexen Aluminiumteilen**.

■ Schleifsternsegmente STE für Spanndorn SPD

- Aufgebaut aus sternförmig angeordneten, längs geschlitzten Schleiflamellen.
- Schleifsterne bis 150 mm Durchmesser zur **Montage auf Spanndorn SPD** (bitte separat bestellen)
- Zur Bearbeitung aller Materialien geeignet.
- Metallkern

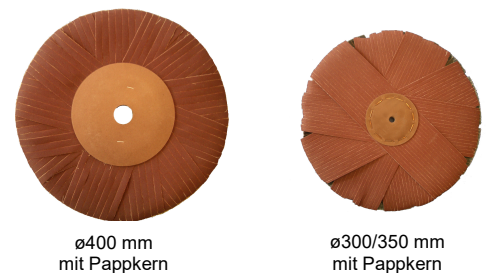
Spanndorn SPD:

- Schaft 6 mm
- Aufnahme bis zu 5 Stück STE mit 12 mm Bohrung und max. 150 mm Durchmesser



■ Schleifsternsegmente STE

- Aufgebaut aus sternförmig angeordneten, längs geschlitzten Schleiflamellen.
- Bearbeitung von profilierten Werkstücken.
- Zur Montage auf stationären Poliermaschinen
- Durchmesser ab 200 mm
- Zur Bearbeitung aller Materialien geeignet.
- Die Einzelsegmente können zu beliebigen Breiten nebeneinander montiert werden.



■ Schleifstreifenring STS

- Aufgebaut aus mehrlagig gefalteten, längs geschlitzten Schleifsteinstreifen
- Gegenüber STE mehr Schleifmaterial. Dadurch höhere Schleifwirkung.
- Zur Montage auf stationären Poliermaschinen
- Zur Bearbeitung aller Materialien geeignet.
- Die Einzelsegmente können zu beliebigen Breiten nebeneinander montiert werden.



■ Einsatz

- Biegsame Wellen, Geradschleifer, Bohrmaschine, etc.
- Stationäre Poliermaschinen

Durchmesser mm	empfohlene Drehzahl U/min.	max. Drehzahl U/min.
100 – 150	1400-1000 U/min.	max. 2800 U/min.
200 - 400	750 - 500 U/min.	max. 1400 U/min.

■ Standard-Ausführungen (andere Größen und Körnungen auf Anfrage)

Artikel	Ø mm	Flansch-Ø mm	Flansch-typ	Bohrung mm	Breite mm	Lieferbare Körnung Schleifstein							Lieferung ab Lager
						80	120	150	180	240	320	400	
STE	100	32	Metallkern	12	8	x	x	x	x	x	x	x	x
	150	32		12	10	x	x	x	x	x	x	x	
	150	42		max. 20	10	x	x	x	x	x	x	x	
	200	60	Pappkern	max. 25	10	x	x	x	x	x	x	x	
	250	85		max. 25	10	x	x	x	x	x	x	x	
	300	100		max. 50	10	x	x	x	x	x	x	x	
	350	100		max. 50	10	x	x	x	x	x	x	x	
	400	200		max. 100	20	x	x	x	x	x	x	x	
STS	250	140	Pappkern	max. 60	15	x	x	x	x	x	x	x	
	300	160		max. 80	15	x	x	x	x	x	x	x	
	350	180		max. 100	15	x	x	x	x	x	x	x	
	400	230		max. 150	15	x	x	x	x	x	x	x	
	450	280		max. 200	15	x	x	x	x	x	x	x	

Bitte bei Bestellung gewünschte **Abmessungen, Bohrung und Körnung** angeben.