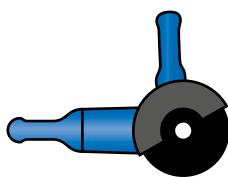


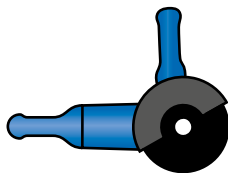


Informacje ogólne	4
Rodzaje drutu oraz ich zastosowanie	5
Szybka droga do optymalnego narzędzia	6
Wskazówki dot. bezpieczeństwa i wymiary	8
Prędkość pracy oraz zalecenia dot. użycia	9
Wskazówki dot. obróbki stali nierdzewnej (INOX)	10
Wygodne opakowanie, efektowna ekspozycja	11



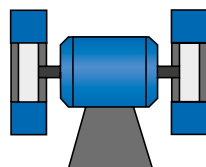
Szczotki garnkowe i stożkowe

12



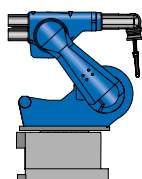
Szczotki tarczowe

17



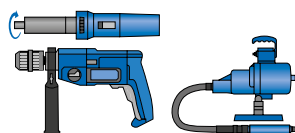
Szczotki tarczowe z otworem

21



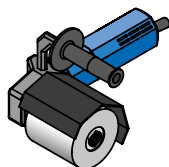
Szczotki kompozytowe

27



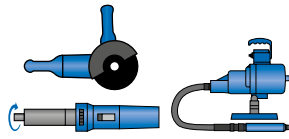
Szczotki trzpieniowe

32



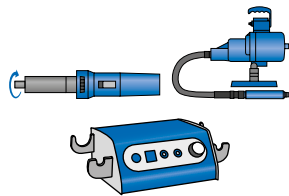
Szczotki walcowe

41



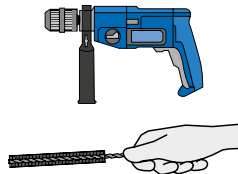
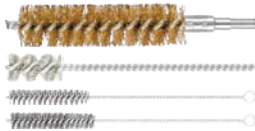
INOX-TOTAL

42



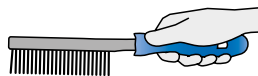
Szczotki miniaturowe

45



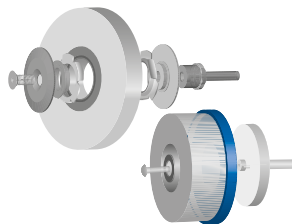
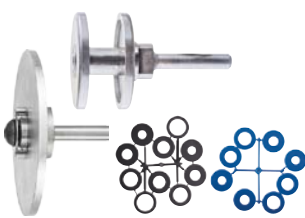
Szczotki wewnętrzne

48



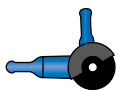
Szczotki ręczne

53



Osprzęt

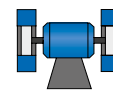
55



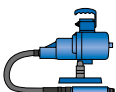
Szlifierki kątowe



Satyniarki/
napędy do walców



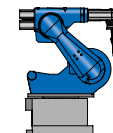
Użycie stacjonarne



Napędy wałków giętkich



Mikromotor



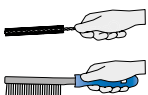
Użycie na robotach



Wiertarki



Szlifierki proste



Użycie ręczne



Wszystkie narzędzia
i potrzebna wiedza na
www.pferd.com

Szczotki techniczne PFERD są wysokiej jakości narzędziami do obróbki powierzchni. Firma PFERD oferuje obszerny program wysokowydajnych szczotek służących do profesjonalnej obróbki różnych materiałów oraz do różnych procesów obróbkowych. Oferujemy szczotki pasujące do każdego procesu, każdego problemu obróbkowego oraz do każdego materiału.

Jakość narzędzi PFERD jest potwierdzona certyfikatem zgodnym z ISO 9001.

Zalety:

- Duża żywotność dzięki drutowi wysokiej jakości, bardzo wytrzymałym na zginanie.
- Wysoka precyzja ruchu obrotowego dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.
- Optymalne powierzchnie dzięki wyważonemu stosunkowi korpusu szczotki do długości drutu.

Szczotki tarczowe i stożkowe plecione są produkowane przy zachowaniu szczególnych metod produkcyjnych PFERD. Specjalna budowa splotów szczotki prowadzi do zwiększonej wydajności.

Zalety:

- O 25% wyższa wydajność w porównaniu do innych obecnych na rynku szczotek.



Zalecenia dot. zamawiania

Przy zamówieniu prosimy podać EAN lub cały symbol zamówieniowy.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**153017**
RBU 3006/6 ST 0,20

Objaśnienie zamówienia:

RBU = Szczotka tarczowa, niepleciona
30 = \varnothing szczotki D [mm]
06 = Szerokość szczotki W_f [mm]
/6 = \varnothing trzpienia D_s [mm]
ST = Drut – drut stalowy
0,20 = \varnothing drutu D_f [mm]

Fachowe doradztwo

Doradcy techniczno-handlowi PFERD doradzą Państwu bezpłatnie, w Państwa miejscu pracy i pomogą w rozwiązaniu problemów obróbkowych oraz odpowiedzą na wszystkie pytania dotyczące bezpiecznego użycia szczotek technicznych PFERD.

Wykonania specjalne

W przypadku, gdyby oferta PFERD okazała się niewystarczająca przy rozwiązywaniu Państwa zadań obróbkowych, możemy wykonać szczotki na specjalne zamówienie.

Wykonania specjalne obejmują np. inną jakość drutu, inny otwór, gwint oraz wymiary.

PFERDVALUE – Poznaj wartość PFERD

Badania prowadzone przez laboratoria PFERD, jak i przez inne, niezależne instytucje dowodzą jednego: narzędzia PFERD to wartość dodana do Państwa firmy.

Odkryj teraz **PFERDERGONOMICS** i **PFERDEFFICIENCY**:

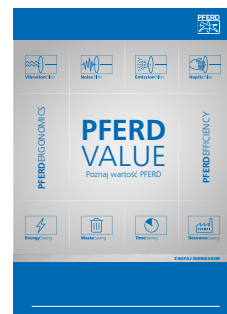
W ramach programu **PFERDERGONOMICS** PFERD zapewnia ergonomiczne narzędzia i napędy, które w znaczący sposób mogą przyczynić się do zwiększenia bezpieczeństwa, komfortu pracy oraz ochrony zdrowia.



PFERDEFFICIENCY poleca innowacyjne, wydajne rozwiązania narzędziowe i napędy narzędzi o wyjątkowej wartości ekonomicznej.



Dodatkowe informacje znajdują się w prospekcie „**PFERDVALUE** – poznaj wartość PFERD”.



Szybka droga do optymalnego narzędzia

W celu dopasowania odpowiedniej szczotki, na stronach 6–7 zostały przedstawione najważniejsze przykłady zastosowania szczotek.

1 Wybór drutu

Do obrabianego materiału należy najpierw wybrać optymalny rodzaj drutu.

Drut stalowy	–	szary
Drut ze stali INOX	–	niebieski
Włósie z tw. sztucznego	–	czerwony
Drut mosiężny	–	żółty
Włósie naturalne	–	brązowy

2 Wybór rodzaju drutu

Rodzaj drutu dobieramy w zależności od oczekiwanego efektu końcowego prac obróbkowych.

3 Wybór narzędzia

Mając na uwadze zadanie obróbkowe oraz geometrię obrabianej powierzchni dobieramy optymalną szczotkę.

Głównymi obszarami zastosowania szczotek technicznych są:

- **Odgratowywanie**
 - zwłaszcza gratu wtórnego, powstającego podczas szlifowania, toczenia, frezowania i wiercenia
- **Czyszczenie powierzchni**
 - Usuwanie rdzy, zgorzeli
 - Obróbka spawów
 - Czyszczenie, usuwanie lakieru
- **Uszlachetnianie powierzchni**
 - Matowanie
 - Nadawanie struktury powierzchni

Rodzaje drutu

- **Szczotki nieplecione (drut falowany):** do zadań wymagających dużej elastyczności szczotki, jak np. obróbka konturów materiału.
- **Szczotki plecione (drut gładki):** do zadań wymagających agresywnej pracy szczotki, jak np. obróbka spawów.

Drut	Odporność na działanie temperatury	Zalety / cechy
Drut stalowy (ST)	do 300 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Specjalny drut PFERD o dużej ciągliwości i wytrzymałości na zginanie. ■ Gwarancja najdłuższej żywotności narzędzia, również przy intensywnych pracach.
Drut ze stali nierdzewnej (INOX)	do 450 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drut o jakości 1.4310 (V2A): odporny na korozję, nie pozostawia korodujących rys na obrabianym materiale. ■ Używać z możliwie najniższą liczbą obrotów. ■ Szczotki PFERD w wykonaniu INOX są odtłuszczone.
Drut ze stali nierdzewnej (INOX) Diament (DIA)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Do zastosowań wymagających użycia agresywnych szczotek. ■ Do materiałów o dużej wytrzymałości.
Więcej informacji o obróbce stali nierdzewnej (INOX) znajduje się na stronie 10.		
Drut mosiężny (MES)	do 180 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drut o jakości CuZn37: drut mosiężny jest bardziej miękki niż drut stalowy. ■ Pracuje bezskrowo, równomierna obróbka.

Rodzaje ziarna

- Ziarno ściernie bardzo dobrze przylega do drutu, dzięki czemu możliwa jest również praca całą powierzchnią drutu.
- **Drut okrągły:** do zastosowań wymagających elastycznej pracy szczotki.
- **Drut prostokątny (REC):** do zastosowań wymagających agresywnej pracy szczotki.
- Zalecenia dot. używania: przy obróbce w warunkach wysokiej temperatury używać chłodziwa.

Rodzaj ziarna	Odporność na działanie temperatury	Zalety / cechy
Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)	do 220°C	■ Do odgratowywania i uniwersalnych prac obróbczych.
Drut z ziarnem korundowym (AO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ W porównaniu do drutu z ziarnem z węgla krzemu jest bardziej agresywny. ■ Zasadniczo wykorzystywany do polerowania i wygładzania powierzchni miękkich materiałów.
Drut z ziarnem ceramicznym (CO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Odnacza się wysoką ciągliwością i bardzo dobrymi właściwościami szlifującymi. ■ Duże ilości zdzieranego materiału i agresywna praca szczotki.
Drut z ziarnem diamentowym (DIA)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Do zastosowań wymagających użycia agresywnych szczotek. ■ Do materiałów o dużej wytrzymałości.
Drut nylonowy		■ Przede wszystkim do obróbki materiałów, które można łatwo zadrapać lub uszkodzić.

Szczotki naturalne (włosie zwierzęce)

- Do lekkich prac czyszczących i odkurzających, jak również do polerowania (w połączeniu z pastą polerską).

Drut	Odporność na działanie temperatury	Zalety / cechy
Szczotki naturalne białe (SBW) i czarne (SBS)	do 150 °C	■ Szczotki SBW i SBS są mniej elastyczne i twardsze niż szczotka z włosa koziego (ZHW).
Szczotki naturalne z włosa koziego (ZHW)		■ Włosie kozie jest bardziej elastyczne od włosa z tw.sztucznego.

Wybór drutu

Drut	Materiał obrabiany						Żeliwo	Tworzywa sztuczne
	Stal	Stal nierdzewna (INOX)	Alumini-um	Miękkie metale nieżelazne mosiądz, miedź, cynk	Twarde metale nieżelazne tytan, brąz, stopy na bazie niklu i kobaltu			
Drut stalowy (ST)	●	-	-	-	-	-	●	○
Drut ze stali nierdzewnej (INOX)	○	●	●	○	○	○	-	-
Drut ze stali nierdzewnej (INOX), Diament (DIA)	○	-	-	-	-	●	●	●
Drut mosiężny (MES)	-	-	-	●	-	-	-	-
Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)	●	●	●	-	○	○	●	●
Drut z ziarnem korundowym (AO)	○	○	●	-	-	-	○	○
Drut z ziarnem ceramicznym (CO)	●	○	○	-	-	●	●	-
Drut diamentowy (DIA)	○	-	-	-	-	●	●	●
Drut nylonowy	-	-	○	○	-	-	-	●
Szczotka z włosa naturalnego i koziego (z pastą polerską)	●	●	●	●	●	●	●	●

● = bardzo dobra ○ = dobra - = nie nadaje się



Szczotki techniczne

Szybka droga do optymalnego narzędzia



Obrabiane materiały	Stal, żeliwo, tworzywa sztuczne			Stal nierdzewna (INOX) Aluminium Inne metale nieżelazne							
Drut	Drut stalowy (ST) Kolor: szary			Stal nierdzewna (INOX) Kolor: niebieski							
Rodzaj drutu	 pleciony	 niepleciony	 wulkanizowany	 pleciony							
Efekt obróbki	agresywny efekt szczotkowania, praktycznie nieodwracalny	delikatny efekt szczotkowania odwracalny	b. agresywny efekt szczotkowania nieodwracalny	agresywny efekt szczotkowania prawie nieodwracalny							
Spaw	 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				
Nadawanie struktury	 RBU S. 22-26			 RBU SC S. 17	 WBU S. 41						
Odgratowywanie	 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
Obróbka pow.	 TBG S. 13-14	 TBU S. 12			 TBU S. 36			 TBG S. 13-14			
Odgratowywanie	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33	 PBG S. 35				
Czyszczenie	 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				
Czyszczenie wnętrza	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33	 PBG S. 35				
Polerowanie											

Stal nierdzewna (INOX), aluminium, inne metale nieżelazne	Stal, stal nierdzewna (INOX), aluminium, metale nieżelazne, tytan, żeliwo, tw. sztuczne, drewno	Mosiądz, miedź, inne metale nieżelazne	Stal, stal nierdzewna (INOX), metale nieżelazne, żeliwo
Drut ze stali nierdzewnej (INOX) Kolor: niebieski	Z włosiem z tworzywa sztucznego (SiC, CO, nylon) Kolor: czerwony	Drut mosiężny (MES) Kolor: żółty	Materiały naturalne Kolor: brązowy
 niepleciony delikatny efekt szorstkowania odwracalny	 niepleciony efekt szorstki szlifierskiej odwracalny	 niepleciony delikatny efekt szorstkowania odwracalny	 niepleciony delikatny efekt szorstkowania (użycie z pastą polerską)
 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 RBUP S. 27-28 RBU 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 RBUP S. 27-28 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	
			 RBU S. 47 PBU S. 45 TBU S. 46
			 RBU S. 47 PBU S. 45 TBU S. 46

Szczotki techniczne

Wskazówki dot. bezpieczeństwa i wymiary

PFERD – niezawodny partner w trosce o bezpieczeństwo podczas pracy narzędziami

Szczotki techniczne PFERD odpowiadają wysokim standardom jakości i bezpieczeństwa, w laboratoriach firmy PFERD są wciąż poddawane specjalnym kontrolom i ulepszeniom. PFERD jako jeden z wiodących

producentów szczotek spełnia wymogi normy EN 1083. Szczotki techniczne muszą być używane prawidłowo. Dlatego każde opakowanie zawiera wskazówki dotyczące ich bezpiecznego i ekonomicznego użycia.



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:



= Nosić okulary ochronne!



= Chronić słuch!



= Zakładać maskę przeciwpyłową!



= Pracować w rękawicach ochronnych!



= Przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= Używać osłony ochronnej!

Maksymalnie dopuszczalna liczba obrotów

W celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy podana na etykiecie szczotki oraz w katalogu maksymalna liczba obrotów nie może zostać przekraczana!

Dalsze zalecenia dotyczące optymalnej liczby obrotów zawarte są w informacjach o produkcie oraz tabelach produktu. Są tam podane zalecane liczby obrotów [min^{-1}] pozwalające uzyskać optymalny wynik pracy.

Średnica szczotki

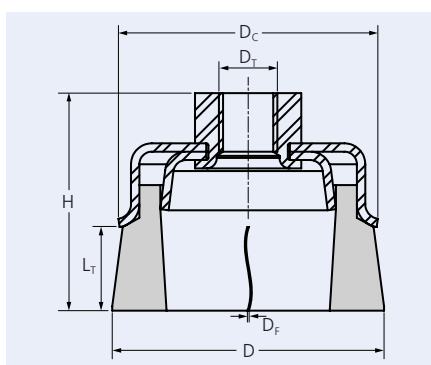
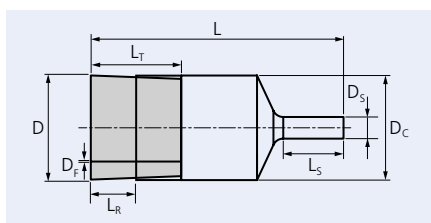
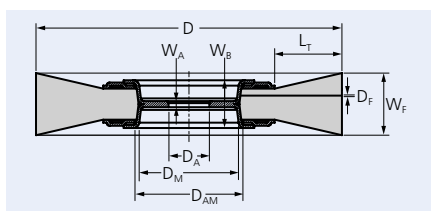
Przy napędach ręcznych średnica szczotki przy wszystkich rodzajach drutu nie powinna przekraczać 180 mm.

Najmniejsza średnica otworu wg EN 1083

W zależności od średnicy całkowitej (D), najmniejsza średnica otworu (D_A) powinna odpowiadać wartości podanej w diagramie poniżej.

Całkowita \varnothing szczotki [mm]	Najmniejsza \varnothing otworu D_A [mm]
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32

Objaśnienie stosowanych skrótów



Skrót	Jednostka	Oznaczenie
D	mm	Nominalna zewnętrzna średnica szczotki lub powierzchni roboczej szczotki-pędzelka
D_A	mm	Średnica otworu
D_{AM}	mm	Maks. średnica otworu w korpusie
D_C	mm	Maks. średnica korpusu
D_F	mm	Średnica drutu (wytrzymałość drutu)
D_M	mm	Średnica otworu
D_S	mm	Średnica trzpienia (przy szczotkach trzpieniowych), średnica splotu (przy szczotkach walcowych), średnica przedłużki (przy szczotkach wewnętrznych)
D_T	mm	Nominalne oznaczenie gwintu
H	mm	Nominalna wysokość całkowita (wraz z elementami typu gwint, trzpień etc.)
L	mm	Nominalna długość całkowita szczotki-pędzelka i szczotki wewnętrznej
L_S	mm	Powierzchnia użytkowa
L_T	mm	Nominalna długość całkowita drutu
L_R	mm	Długość całkowita drutu (poza pierścieniem wsporczym)
W_A	mm	Szerokość korpusu przy otworze / przy gwincie
W_B	mm	Najszerze miejsce korpusu
W_F	mm	Wielkość nominalna powierzchni roboczej

Określenie zalecanej liczby obrotów

- Wybrać rodzaj drutu.
- Odczytać zalecaną prędkość.
- Określić liczbę obrotów dla \varnothing szczotki oraz prędkość pracy.

Zalecane zakresy prędkości [m/s] zależą od danego zastosowania i ich zakres jest nieco niższy od maksymalnie dopuszczalnych prędkości.

1 Rodzaj szczotki	2 Prędkość pracy
Szczotki-pędzelki	5–15 m/s
Szczotki garnkowe	15–45 m/s
Szczotki tarczowe trzpieniowe	15–40 m/s
Szczotki tarczowe/stożkowe z otworem/gwintem	rysunek na dole

2 Zalecana prędkość [m/s] dla szczotek tarczowych/szczotek stożkowych z otworem/gwintem

Zastosowanie	[m/s]	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Odgratowywanie/ wyrównywanie krawędzi	plecione							35–45 m/s			
	nieplecione					25–40 m/s					
Usuwanie zgorzeli/ zendry walcowniczej	plecione							35–55 m/s			
	nieplecione			15–30 m/s							
Czyszczenie/szorstkowanie powierzchni	plecione							35–40 m/s			
	nieplecione			15–35 m/s							
Obróbka spawów	plecione							35–55 m/s			
	nieplecione					25–40 m/s					

Kolorowe linie odpowiadają stosowanemu systemowi oznaczeń materiałów (patrz strona 4).

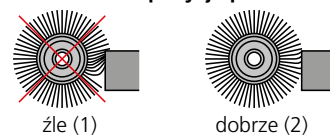
3 Zalecane liczby obrotów [min⁻¹]

n [min ⁻¹]	\varnothing szczotki 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										

Przykład:
RBG 11512 Stal
Czyszczenie powierzchni
 \varnothing szczotki D: 115 mm
Prędkość.: 39 m/s
Liczba obrotów: 6 500 min⁻¹
Prędkość. (v) = $\frac{\varnothing(D) \times \pi \times \text{Liczba obr. (n)}}{1\ 000 \times 60}$

Wskazówki dot. użycia:

Siła docisku i pozycja pracownika



Tylko czubki drutu powodują pracę szczotki (rys. 2).

Wyjątek

Szczotki z włosiem z tworzywa sztucznego SiC pracują 2–3 mm na każdym z czubków drutu. Stacjonarne użycie szczotki powinno przebiegać poniżej środka szczotki (rys. 2).

Widoczne długości drutu

Widoczny krótki drut jest bardziej sztywny i pracuje agresywniej. Drut dłuższy jest bardziej elastyczny, powoduje bardziej miękką pracę szczotką i przyczynia się do uzyskania jednolitego obrazu szlif.

Efekt samostrzenia się

Zmiana kierunku pracy podczas pracy szczotką wspiera efekt samostrzenia się.

Grubość drutu

Agresywna, mocna praca szczotką i szorstka powierzchnia, gdyż tylko niewiele drutów znajduje się w użyciu podczas pracy.

Cienki drut

- Miękka praca i dokładniejsza struktura powierzchni, gdyż tylko kilka drutów znajduje się w użyciu podczas pracy.
- Większa żywotność szczotki ze względu na większą elastyczność drutów.

Rozwiązywanie problemów

Problemy	Możliwe rozwiązania
Za słaba praca szczotki	<ul style="list-style-type: none"> Zwiększyć obroty lub użyć szczotki o większej \varnothing przy tych samych obrotach. Wybrać krótszy i mocniejszy drut. Wybrać krótszy i grubszy drut.
Za silna praca szczotki	<ul style="list-style-type: none"> Zmniejszyć obroty lub użyć szczotek o mniejszej \varnothing przy tych samych obrotach. Zmniejszyć siłę docisku. Wybrać dłuższy, ale cieńszy drut. Wybrać cieńszy drut.
Powierzchnian szorstka i nieregularna	<ul style="list-style-type: none"> Użyć szczotek szerszych. Wybrać cieńszy drut. Zwiększyć obroty.
Powierzchnia zbyt gładka, świeżąca	<ul style="list-style-type: none"> Wybrać mocniejszy drut. Wybrać krótszy drut. Zmniejszyć obroty.
Tworzy się grät wtórny	<ul style="list-style-type: none"> Zmienić położenie szczotki w stosunku do detalu obrabianego. Wybrać krótszy drut. Wybrać mocniejszy drut.



Szczotki techniczne

Wskazówki dot. obróbki stali nierdzewnej (INOX)

Kompetencja w zakresie obróbki stali nierdzewnej (INOX)

PFERD oferuje obszerny program narzędzi, pomagający sprostać najtrudniejszym wymaganiom przy obróbce stali nierdzewnej (INOX).



Prospekty z serii PFERD PRAXIS zawierają wiele wartościowych informacji na temat właściwości materiałowych oraz wskazówek na temat użycia narzędzi PFERD.

Jakość drutu PFERD

Aby móc sprostać stawianym wymaganiom obróbczym w zakresie stali nierdzewnej (INOX), firma PFERD przy produkcji szczotek ze stali INOX używa drutu 1.4310 (V2A). Doświadczenia z wcześniejszych praktyk potwierdzają, że ten rodzaj drutu gwarantuje odporność na korozję przy optymalnej żywotności.

Wszystkie szczotki z drutem INOX są oznaczone na niebiesko i nadają się do użycia na wysokostopowej stali INOX, np. V4A.

INOX i magnetyzm

Używany przy szczotkach ze stali nierdzewnej (INOX) drut rodzaju 1.4310 skłania się podczas utwardzania do ferromagnetycznych właściwości, tzn. daje się przyciągać przez magnesy. Przyczyną tego jest zmiana strukturalna, wywołwana przez przeformowanie (np. w procesie ciągnięcia). Ta zmiana struktury i wynikające z niej właściwości ferromagnetyczne nie mają jednak żadnego wpływu na jakość oraz odporność na korozję. Drut utrzymuje swoje odporne na korozję właściwości.

AISI	Nr według EN 10027-1	Nr materiału wg 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)

Szczotki PFERD w wykonaniu INOX-TOTAL

Do najtrudniejszych zadań obróbczych firma PFERD oferuje program szczotek w wykonaniu „INOX-TOTAL” (IT). Szczotki charakteryzują się tym, że wszystkie ich elementy są wykonane ze stali nierdzewnej (INOX) i odpowiadają jakości 1.4310 (V2A), tym samym zapewniając optymalną ochronę przed korozją. Więcej informacji dotyczących obróbki stali nierdzewnej (INOX) oraz szczotek PFERD w wykonaniu INOX-TOTAL znajduje się na stronie 42–44.



Wskazówki wspomagające unikanie korozji

Powód korozji	Rozwiązanie
Zmiana struktury poprzez zbyt duży udział wysokiej temperatury.	Zbyt wysokiej temperatury można uniknąć poprzez: <ul style="list-style-type: none"> ■ Pracę na mniejszych obrotach ■ Zmniejszoną siłę docisku ■ Oscylującą pracę szczotką
Kontakt detalu obrabianego z elementami stalowymi korpusu szczotki.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Używać szczotki w wykonaniu INOX-TOTAL. ■ Unikać kontaktu krawędzi szczotki z detalem obrabianym. ■ Użyć szczotek-ścieradeł z ochroną z tworzywa sztucznego.
Połączenie pracy na stali i stali nierdzewnej (INOX).	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nie używać szczotek, które pracowały już na stali, miedzi i innych metalach. ■ Unikać stalowych elementów w pobliżu stali nierdzewnej (INOX).
Wtrącanie cząstek żelaza na powierzchnię obrabianą.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Unikać dużej siły nacisku. ■ Pracować na niskich obrotach.
Niewystarczająca ilość zdzieranego materiału.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Usuwanie głębokiej zmiany struktury poprzez: <ul style="list-style-type: none"> ■ Wydłużenie czasu pracy szczotką ■ Zastosowanie narzędzi szlifujących

Wskazówka

Aby uniknąć problemu korozji, zaleca się podjęcie odpowiednich kroków zapobiegawczych. Po zakończonej pracy szczotką należy wyczyścić element obrabiany aby uniknąć pozostawienia na nim drobnych cząstek.


Dla detali, które są szczególnie podatne na korozję, zaleca się pracę narzędziami szlifującymi. To dotyczy także przypadku, gdyby obok stali nierdzewnej (INOX) obrabiane były również stale niestopowe.



Więcej informacji i dane dotyczące zamawiania narzędzi polerujących i szlifujących znajdują się w katalogu 4.

Opakowanie

PFERD oferuje szczotki techniczne standardowo w solidnych opakowaniach.

 Wszystkie szczotki w opakowaniach (IP) są oznaczone specjalnym piktogramem.

Zalety:

- Solidne opakowanie, chroniące przed zniszczeniem produktu.


- Etykieta z wszystkimi ważnymi informacjami typu numer artykułu, oznaczenie, numer EAN oraz dane techniczne.

- Informacje na temat bezpiecznego użycia konkretnej szczotki.



Opakowanie POS

PFERD oferuje szczotki tarczowe, garnkowe, szczotki-pędzelki oraz szczotki stożkowe w specjalnych pojedynczych opakowaniach.

10x  Wszystkie szczotki w opakowaniach POS są oznaczone specjalnym piktogramem (POS), widniejącym również w oznaczeniu szczotki.

Informacje na temat szczotek w opakowaniach POS znajdują się na www.pferd.com/pos-buersten.

Zalety:

- Funkcjonalna zawieszka wspierająca optymalną prezentację na powierzchni sprzedażowej.

- Etykieta z wszystkimi ważnymi informacjami typu numer artykułu, oznaczenie, numer EAN oraz dane techniczne.

- Przezroczyste okienko na opakowaniu pozwala na szybkie zapoznanie się z produktem.



PFERD TOOL-CENTER

Na regale **PFERD TOOL-CENTER** użytkownik znajdzie wszystkie ważne informacje, potrzebne do wybrania optymalnego narzędzia.

W przypadku pytań zapraszamy do kontaktu z naszymi doradcami techniczno-handlowymi lub na www.pferd.com



Etykieta na opakowaniu

Etykieta zawiera wszystkie najważniejsze informacje typu: numer artykułu, oznaczenie, numer EAN oraz dane techniczne.

Zalety:

- Piktogramy na etykiecie wyjaśniają najważniejsze właściwości produktu.

- Informacje na temat bezpiecznego i optymalnego użycia szczotki.

Rodzaj drutu

Ilość sztuk w opakowaniu

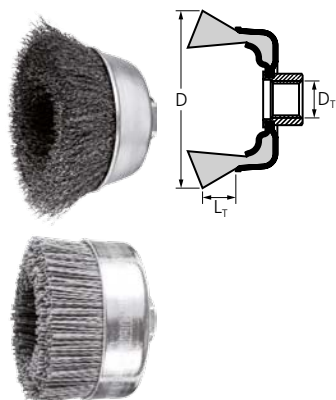
Narzędzie

Oznaczenie PFERD

Informacje techniczne



Szczotki garnkowe z gwintem nieplecione



TBU

Znakomita do średnio ciężkich prac na dużych powierzchniach oraz do odgratowywania, czyszczenia i usuwania rdzy.



Zalety:

- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.
- Uzyskuje precyzyjny obraz powierzchni.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać optymalne efekty stosować na szlifierkach kątowych o regulowanym zakresie obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.

D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
				1	5			
EAN 4007220								
Drut stalowy (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
Drut ze stali nierdzewnej (INOX)								
Wszystkie szczotki INOX są odłuszczone.								
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
Drut z ziarnem z węgla krzemowego (SiC)								
100	46	M14x2	1,00	530856	-	2 400–3 900	6 000	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00



TBG

Agresywna szczotka, odpowiednia do ciężkich prac na dużych powierzchniach, do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy.

Zalety:

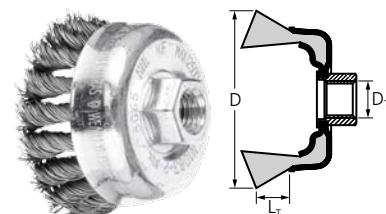
- Agresywny efekt pracy szczotki dzięki sztywnym splotom.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.
- Szczotki w wykonaniu DIA dostarczane są w opakowaniach po 1 sztuce.
- Wielkość ziarna DIA 270 = D 64, wielkość ziarna DIA 400 = D 46



D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					1	5			
EAN 4007220									

Drut stalowy (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			POS TBG 65/M14 ST 0,50
			0,80	18	579138	-			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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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			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			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			POS TBG 100/M14 INOX 0,50

Stal nierdzewna (INOX) Diament (DIA)

100	38	M14x2	0,50	24	-	107881	1 000–2 400	9 000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 270
						107874			TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 400

TBGR, z pierścieniem wsporcym

Agresywna szczotka z pierścieniem oporowym. Znakomita do ciężkich prac na dużych powierzchniach, do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy.

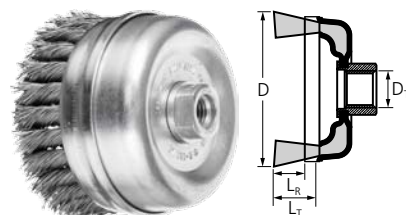
Zalety:

- Pierścień wsporczy zapobiegają rozszerzaniu się splotów drutu podczas pracy.
- Wyjątkowo duża żywotność.
- Rozpiętość i stopień elastyczności drutu reguluje się za pomocą pierścienia podtrzymującego.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

- Gdy drut zużyje się do wysokości pierścienia, usuwa się pierścień. Przez to odsłania się pozostały drut, który pracuje do całkowitego zużycia.
- Aby uzyskać dużą średnicę rozpiętości pracującego drutu i dotrzeć do najbardziej niedostępnych miejsc, należy usunąć pierścień wsporczy już na początku pracy szczotką.

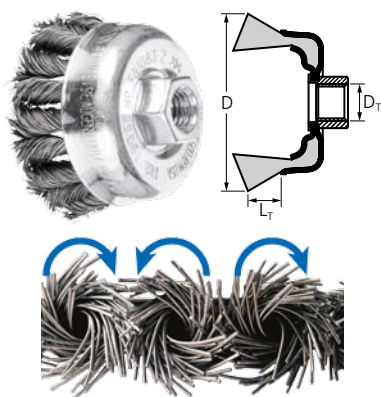


D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						1			
EAN 4007220									

Drut stalowy (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			TBGR 100/M14 ST 0,50
125	25	30	5/8-11	0,50	26	598009	4 300–8 500	8 500	TBGR 100/5/8 ST 0,50
			5/8-11	0,50	32	584811			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

Szczotki garnkowe z gwintem plecione



TBG CT, COMBITWIST

Agresywna szczotka, idealna do ciężkich prac na dużych powierzchniach, do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy.

Zalety:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki długiej żywotności oraz najlepszej wydajności.
- Spokojna praca, bez bicia gwarantuje wysoki komfort obróbki.
- Do obróbki zagłębień i krawędzi, sploty nie zakręcają się podczas pracy.

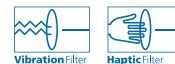
Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. licz- ba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					1	5			
					EAN 4007220				

Drut stalowy (ST) – wykonanie 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

Stal nierdzewna (INOX) – wykonanie COMBITWIST

Wszystkie szczotki INOX są odłuszczone.

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

Znakomita do średnio ciężkich prac takich jak odgratowywanie, czyszczenie, usuwanie rdzy.

Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak krawędzie wewnętrzne, żłobki i rowki.
- Narzędzie odpowiednie do stosowania na szlifierkach kątowych o prędkości pracy do 80 m/s.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.

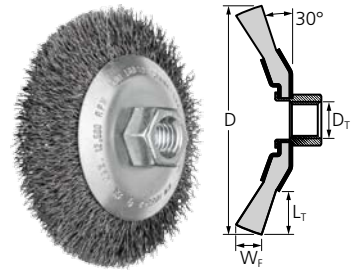
- Uzyskuje precyzyjny obraz powierzchni.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać optymalne efekty stosować na szlifierkach kątowych o regulowanym zakresie obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					1	5			
					EAN 4007220				

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

plecione

KBG

Agresywna szczotka, odpowiednia do ciężkich prac, takich jak odgratowywanie, czyszczenie, usuwanie rdzy.



Zalety:

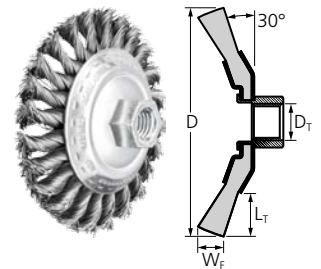
- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak krawędzie wewnętrzne, żłobki i rowki.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						1	5			
						EAN 4007220				

Drut stalowy (ST)

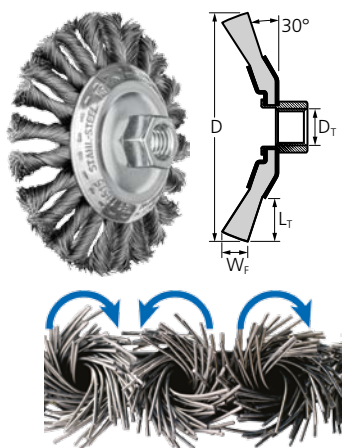
100	13	22	M14x2	0,50	24	153529	955239	10 000–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	220818	955246	7 500–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	531167	-	7 500–12 000	15 000	POS KBG 12515/M14 ST 0,50

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

Szczotki stożkowe z gwintem plecione



KBG CT, COMBITWIST

Bardzo agresywna praca szczotki. Znakomita do ciężkich prac takich jak odgratowywanie, czyszczenie, usuwanie rdzy.

Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak krawędzie wewnętrzne, żłobki i rowki.
- Najwyższa ekonomiczność dzięki długiej żywotności oraz najlepszej wydajności.
- Spokojna praca, bez bicia gwarantuje wysoki komfort obróbki.
- Do obróbki zagłębień i krawędzi, sploty nie zakręcają się podczas pracy.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 5 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _f [mm]	L _t [mm]	D _T	D _f [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczb- ba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						1	5			
						EAN 4007220				

Drut stalowy (ST) – wykonanie 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

Stal nierdzewna (INOX) – wykonanie COMBITWIST

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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, do szlifierek kątowych

Do średnio ciężkich prac takich jak usuwanie zgorzeliny, rdzy oraz czyszczenie spawów, jak również lekkie prace odgratowujące.

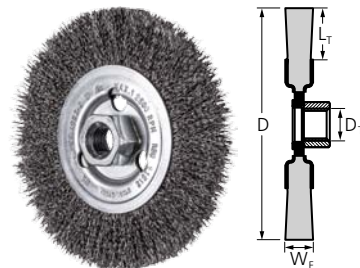


Zalety:

- Narzędzie odpowiednie do stosowania na szlifierek kątowych o prędkości pracy do 80 m/s.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.
- Uzyskuje precyzyjny obraz powierzchni.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać optymalne efekty stosować na szlifierek kątowych o regulowanym zakresie obrotów.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
								
					EAN 4007220			

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

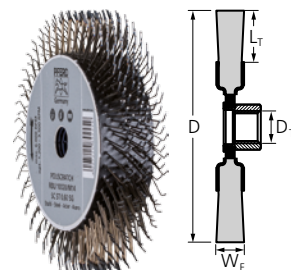
RBU, POLISCRATCH

Znakomita do obróbki i usuwania miękkich materiałów takich jak masa szpachlowa lub pasta wygładzająca. Specjalny kształt drutów pozwala uzyskać powierzchnię bardziej chropowatą i matową.



Zalecenia dot. użycia:

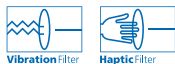
- Tylko do użytku na szlifierek prostych i kątowych o regulowanym zakresie obrotów.
- Ponowne przeostrzenie możliwe do 10 razy. W tym celu docisnąć końcówki drutu około 2–3 sekund na sztabce ostrzącej. Aby przeostrzyć szczotkę należy zmienić kierunek pracy.




Zalety:

- Wysoki efekt chłodzenia i brak smug i zatykania się szczotki dzięki otwartej konstrukcji drutu.
- Większa żywotność dzięki użyciu sztabki ostrzącej, która umożliwia przeostrzenie szczotki.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					5x 			
					EAN 4007220			

Drut stalowy (ST)

100	20	18	M14x2	0,60	892459	1 200–3 500	6 000	POS RBU 10020/M14 SC ST 0,60
-----	----	----	-------	------	--------	-------------	-------	------------------------------

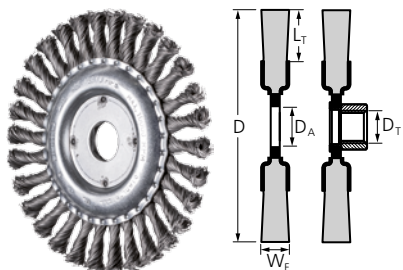


Trzpień mocujący
BO 8/M14
(EAN 4007220900482)

Wskazówka dot. bezpieczeństwa: Używać wyłącznie ze szczotkami POLISCRATCH.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.



RBG

Agresywna praca szczotki. Do ciężkich prac w przemyśle metalowym, takich jak usuwanie zgorzeli, usuwanie rdzy, odgratowywanie, czyszczenie spawów, usuwanie resztek kleju.

Zalety:

- Agresywny efekt pracy szczotki dzięki sztywnym splotom.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 10 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. licz- ba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						1	10			
						EAN 4007220				

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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
178	13	38	M14x2	0,50	24	003527	-	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,50
			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



Trzpień mocujący

BO 8/22,2 100-125

(EAN 4007220751930):

Do szczotek plecionych tarczowych o \varnothing do 125 mm i D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 150–180 mm i D_A 22,2 mm.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

RBG CT, COMBITWIST

Bardzo agresywna praca szczotki. Do ciężkich prac w przemyśle metalowym, takich jak usuwanie zgorzeli, usuwanie rdzy, odgratowywanie, czyszczenie spawów, usuwanie resztek kleju.



Zalety:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki długiej żywotności oraz najlepszej wydajności.
- Spokojna praca, bez bicia gwarantuje wysoki komfort obróbki.
- Do obróbki zagłębień i krawędzi, sploty nie zakręcają się podczas pracy.

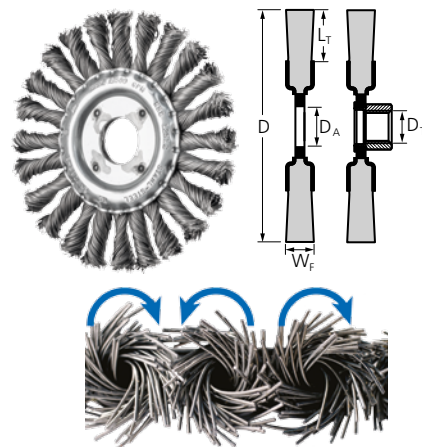
Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu 10 sztuk proszę nie podawać oznaczenia „POS”.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						1	10			
						EAN 4007220				

Drut stalowy (ST) – wykonanie 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

Stal nierdzewna (INOX) – wykonanie COMBITWIST

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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



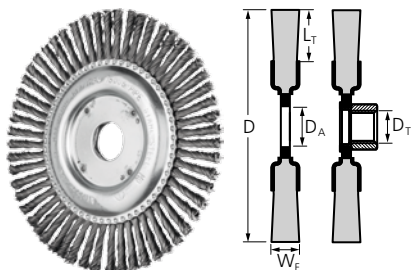
**Trzpień mocujący
BO 8/22,2 100-125**
(EAN 4007220751930):
Do szczotek plecionych tarczowych o \varnothing do 125 mm i D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 150-180
(EAN 4007220107850):
do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 150–180 mm i D_A 22,2 mm.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.



RBG PIPE, Pipeline

Agresywna i stabilna szczotka, wytrzymuje duże obciążenia mechaniczne. Optymalne zastosowanie przy trudnych pracach przy budowie rurociągów i zbiorników.



Zalety:

- Dzięki wyjątkowo wąskiemu wykonaniu optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak np. spawy pachwinowe.
- Agresywny efekt pracy szczotki dzięki sztywnym splotom.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Ilość splotów [szt.]	D _F [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						10 EAN 4007220			

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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



Więcej narzędzi odpowiednich do budowy rurociągów znajduje się w prospekcie „Narzędzia PFERD do budowy rurociągów Pipeline”.



Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania ściernic tarczowych do zdzierania PFERD używanych przy budowie rurociągów znajduje się w katalogu 6.



RBG PIPE CT, Pipeline COMBITWIST

Agresywna i stabilna szczotka, wytrzymuje duże obciążenia mechaniczne. Optymalne zastosowanie przy trudnych pracach przy budowie rurociągów i zbiorników.

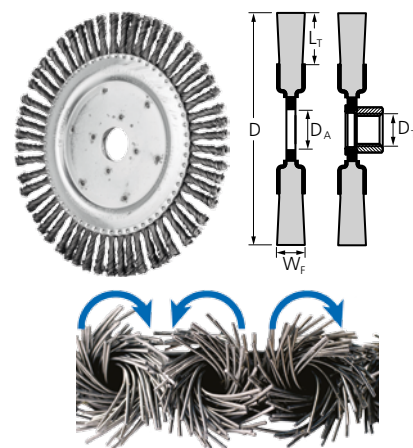
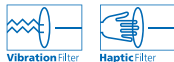
Zalety:

- Dzięki wyjątkowo wąskiemu wykonaniu optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak np. spawy pachwinowe.
- Najwyższa ekonomiczność dzięki długiej żywotności oraz najlepszej wydajności.
- Spokojna praca, bez bicia gwarantuje wysoki komfort obróbki.
- Do obróbki zagłębień i krawędzi, sploty nie zakręcają się podczas pracy.

Zalecenia dot. użycia:

- Optymalne rezultaty na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _r [mm]	D _A / D _T	Ilość splotów [szt.]	D _F [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						EAN 4007220			

Drut stalowy (ST) – wykonanie 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

Szczotki tarczowe, plecione

RBG, stacjonarne

Agresywna i stabilna szczotka, wytrzymuje duże obciążenia mechaniczne. Do wszystkich trudnych prac przy użyciu stacjonarnym i na automatach, np. prace odgratowujące.

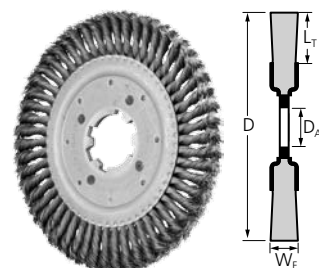


Zalety:

- Agresywny efekt pracy szczotki dzięki sztywnym splotom.
- Pasuje do wszystkich dostępnych na rynku stacjonarnych robotów i bloków szlifierskich dzięki różnym średnicom otworu.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_F) drutu.
- Wielkość ziarna DIA 270 = D 64, wielkość ziarna DIA 400 = D 46



D [mm]	W _F [mm]	L _r [mm]	D _A [mm]	Ilość splotów [szt.]	D _F [mm]		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
					0,35	0,50				
					EAN 4007220					

Drut stalowy (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 ...

Stal nierdzewna (INOX) Diament (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



Trzpień mocujący BO 12/22,2 200 (EAN 4007220107867):

Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm. **Wskazówka:** Do pracy trzpieniem

mocującym niezbędna jest para adapterów APM 50,8/22,2-30 (EAN 4007220900390).

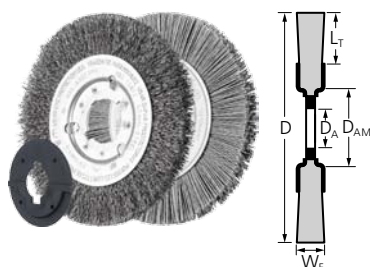


Pary adapterów APM 50,8/...:

Adaptery dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru. Przeznaczone do szczotek tarczowych plecionych o \varnothing 200–250 mm i nieplecionych szczotek tarczowych do odgratowywania.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.



RBU, wąska

Znakomite do prac średnio ciężkich na dużych powierzchniach. Zastosowanie maszynowe i ręczne.

Zalety:

- Pasuje do wszystkich dostępnych na rynku stacjonarnych robotów i bloków szlifierskich dzięki różnym średnicom otworu.
- Dzięki specjalnej konstrukcji szczotek możliwe jest łączenie ich w dowolnej szerokości walce.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Zestaw adapterów AK 32 należy zamawiać osobno.
- Szczotki tarczowe o \varnothing 100 i 125 mm nie mogą być stosowane z zestawem adapterów AK 32.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie	
EAN 4007220										

Drut stalowy (ST)

100	12	24	14,0	-	0,15	597866	4 000–6 000	8 000	RBU 10012/14,0 ST 0,15
					0,30	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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)

100	12	22	12,0	-	1,00	597903	3 200–5 200	8 000	RBU 10012/12,0 SiC 80 1,00
					0,90	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
					0,90	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
					0,90	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
					0,90	220948	1 400–2 300	3 600	RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90

Drut z ziarnem ceramicznym (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

Drut nylonowy

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



Trzpień mocujący

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Do szczotek tarczowych nieplecionych o \varnothing 100–125 mm i D_A/D_{AM} 12 mm i 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

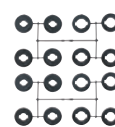
Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 150–180 mm i D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.



Zestaw adapterów AK 32

(EAN 4007220608593):

Średnica wewnętrzna adapterów zawartych w zestawie w mm (cale): 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Więcej informacji: Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

RBU, wąska stacjonarna

Szczotki z włosiem z tworzywa sztucznego nadają się szczególnie do odgratowywania skomplikowanych elementów konstrukcji, jak np. głowice lub koła zębate. Dzięki dłuższym drutom oraz większej elastyczności optymalnie nadają się do obróbki aluminium. Do pracy na maszynach stacjonarnych, w centrach obróbkowych oraz na robotach.

Zalety:

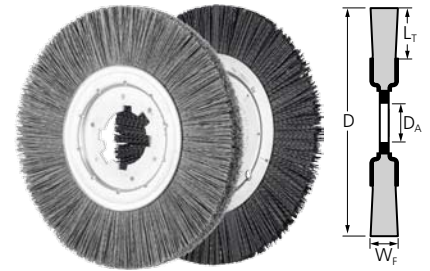
- Dzięki specjalnej konstrukcji szczotek możliwe jest łączenie ich w dowolnej szerokości walce.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.


Zalecenia dot. użycia:

- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żadaną wielkość ziarna i średnicę drutu \varnothing (D_f).



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Wielkość ziarna / D _F [mm]				Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
				120 0,55	120 1,10	180 0,90	320 0,55				
				EAN 4007220							

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)

200	13	43	50,8	807248	-	807255	807262	2 400–3 900	6 000	1	RBU 20013/50,8 SiC ...
250	15	55	50,8	807279	-	807286	807293	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25015/50,8 SiC ...

Drut z ziarnem ceramicznym (CO)

200	13	46	50,8	-	837290	-	-	2 400–3 900	6 000	1	RBU 20013/50,8 CO ...
250	15	63	50,8	-	837306	-	-	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25015/50,8 CO ...



Trzpień mocujący BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):
Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.

Wskazówka: Do pracy trzpieniem mocującym niezbędna jest para adapterów APM 50,8/22,2-30 (EAN 4007220900390).



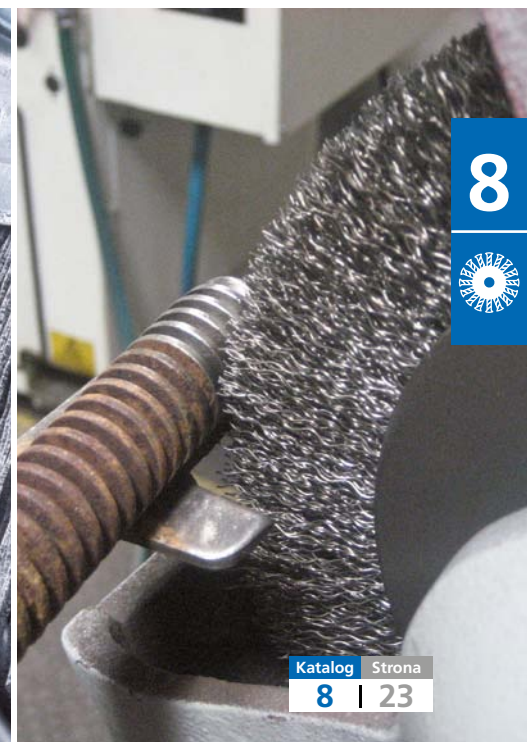
Pary adapterów APM 50,8/...:

Adaptery dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru. Przeznaczone do szczotek

tarczowych plecionych o \varnothing 200–250 mm i nieplecionych szczotek tarczowych do odgratowywania.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.





RBU, szeroka, zastosowanie przemysłowe

Znakomite do prac średnio ciężkich na dużych powierzchniach. Zastosowanie maszynowe i ręczne. Stworzone do uniwersalnego zastosowania w warsztatach.

Zalety:

- Pasuje do wszystkich dostępnych na rynku stacjonarnych robotów i bloków szlifierskich dzięki różnym średnicom otworu.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Narzędzia o \varnothing 150–200 mm dostarczane są z parą adapterów AK 32-2.
- Narzędzia o \varnothing 100–125 mm dostarczane są z różnymi otworami.

D [mm]	W _f [mm]	L _t [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _f [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie	
EAN 4007220										

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (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

Drut z ziarnem z węgla krzemu (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



Trzpień mocujący

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Do szczotek tarczowych nieplecionych o \varnothing 100–125 mm i D_A/D_{AM} 12 mm i 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 150–180 mm i D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.



Zestaw adapterów

AK 32-2

(EAN 4007220806890):

o wewn. adapterów

z zestawu w mm (calach): 31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Wskazówka: Przy obróbce, przy której występuje wysoka temperatura i oddziaływanie siły, można użyć adapterów AM 50,8 przeznaczonych do szczotek o D_{AM} 50,8 mm.

RBU, szeroka, zastosowanie przemysłowe

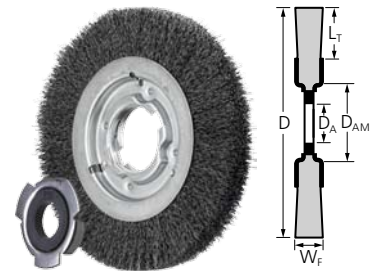
Idealne do średnio ciężkich prac na dużych detalach. Zastosowanie ręczne i maszynowe. Stworzone do uniwersalnego zastosowania przemysłowego.

Zalety:

- Pasuje do wszystkich dostępnych na rynku stacjonarnych robotów i bloków szlifierskich dzięki różnym średnicom otworu.
- Wysoka ekonomiczność dzięki dużej żywotności.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Narzędzia o \varnothing 150–250 mm dostarczane są z parą adapterów AK 32-2.
- Narzędzie o średnicy 100 mm jest dostarczane z różnymi wielkościami otworów.



D [mm]	W _f [mm]	L _r [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _f [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
EAN 4007220									

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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



Trzpień mocujący BO 8/12-14 100-125
(EAN 4007220107843):
Do szczotek tarczowych nieplecionych o \varnothing 100–125 mm i D_A/D_{AM} 12 mm i 14 mm.

BO 12/22,2 150-180
(EAN 4007220107850):
Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 150–180 mm i D_A 22,2 mm.



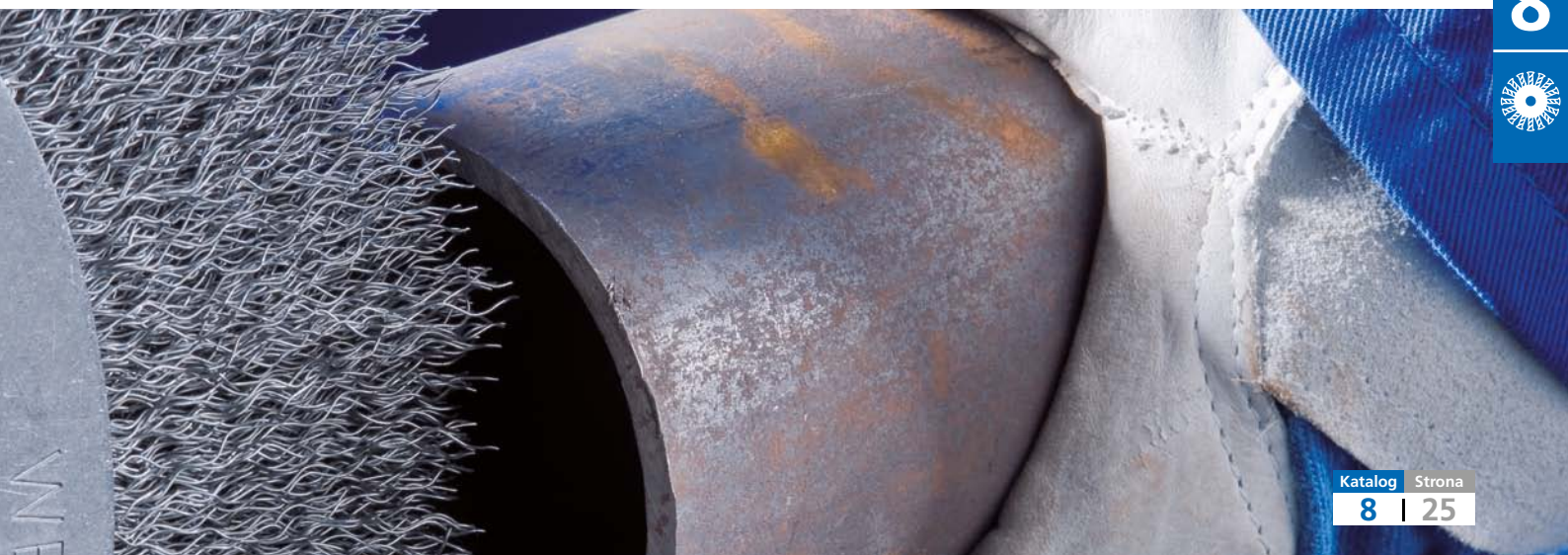
BO 12/22,2 200
(EAN 4007220107867):
Do plecionych i nieplecionych szczotek tarczowych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.

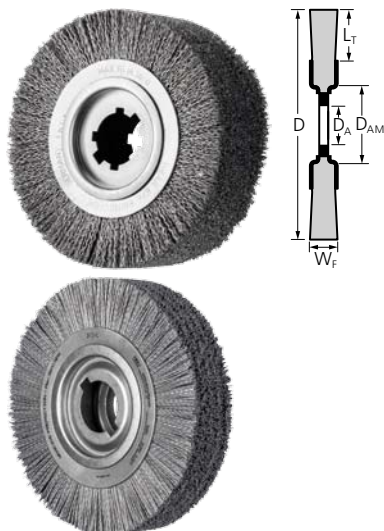


Zestaw adapterów AK 32-2
(EAN 4007220806890):
Średnica wewnętrzna

adapterów zawartych w zestawie w mm (cale):
31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Wskazówka: Przy obróbce, przy której występuje wysoka temperatura i oddziaływanie siły, można użyć **adapterów AM 50,8** przeznaczonych do szczotek o \varnothing otworu D_{AM} 50,8 mm.





RBU, do odgratowywania

Głównie do odgratowywania rur, krawędzi po cięciu i małych części na maszynach stacjonarnych.

Wykonanie z drutem LIT (stalowy drut mosiądzowany), ze względu na swoją wyjątkową mocną budowę umożliwia bardziej agresywną pracę szczotką.



Zalety:

- Kontrola wyważenia narzędzia gwarantuje jego precyzyjną pracę.
- Najwyższa żywotność dzięki gęstemu osadzeniu drutu.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_p) drutu.
- Pary adapterów APM 50,8 należy zamawiać oddzielnie.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]				Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
					0,20	0,35	0,50	1,10				
					EAN 4007220							

Drut stalowy (ST)

LIT ST = stalowy drut mosiądzowany

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 ...

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

LIT INOX = splatany drut INOX

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 ...

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)

250	60	45	50,8	100,0	-	-	-	069738	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25060/50,8 SiC 120 ...
-----	----	----	------	-------	---	---	---	--------	-------------	-------	---	----------------------------



Pary adapterów APM 50,8/...:

Adaptory dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru. Przeznaczone do szczotek

tarczowych plecionych o \varnothing 200–250 mm i nieplecionych szczotek tarczowych do odgratowywania.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

Szczotki kompozytowe PFERD są specjalnie zaprojektowane do zautomatyzowanych przemysłowych zastosowań. Są odpowiednie do różnych zadań obróbkowych i mogą być stosowane na wielu różnych maszynach napędowych dzięki ich zmiennym opcjom mocowania. Ważne jest, że obróbka przedmiotu odbywa się na tej samej maszynie, co zmniejsza konieczność wykonywania ręcznej pracy i pozwala uzyskać powtarzalne wyniki przy krótkim czasie cyklu.

Szczotki kompozytowe w wersji standardowej nadają się do zadań, w których wymagana jest agresywna praca. Wersja FLEX jest bardziej elastyczna niż wersja standardowa, ze względu na dłuższy drut i jego specjalny układ. Polecana szczególnie do obróbki nierównych powierzchni.

Dla właściwego, efektywnego wyboru i wykorzystania szczotki należy określić liczne parametry jej zastosowania, takie jak np. czas obróbki czy posuw. Dopiero wtedy można optymalnie dobrać pasujące narzędzie. PFERD oferuje szeroki program szczotek do różnych zastosowań. Nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi są w każdym momencie do Państwa dyspozycji. Adresy oddziałów PFERD na świecie można znaleźć na stronie: www.pferd.com.



Szczotki tarczowe, nieplecione

RBUP

Wyjątkowo agresywna szczotka. Dzięki budowie z włosa z tworzywa sztucznego nadaje się głównie do odgratowywania trudno dostępnych elementów konstrukcji (głowic, kół zębanych). Stworzone do zastosowania przemysłowego.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.

Zalecenia dot. użycia:

- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.
- Do agresywnego użycia przy obróbce materiałów z węglikiem krzemu należy wybrać wykonanie REC (kwadratowy drut).

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żadaną wielkość ziarna i średnicę drutu \varnothing (D_p).
- Pary adapterów APM 50,8 należy zamawiać oddzielnie.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Wielkość ziarna / D _F [mm]				Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10				
EAN 4007220											

Drut z ziarnem z węgliku krzemu (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...

Drut z ziarnem ceramicznym (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 ...



Trzpień mocujący BO 12/22,2 150-180
(EAN 4007220107850):
Do szczotek tarczowych plecionych i nieplecionych o \varnothing 150-180 mm i D_A 22,2 mm.



Trzpień mocujący BO 12/22,2 200
(EAN 4007220107867):
Do szczotek tarczowych plecionych i nieplecionych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.

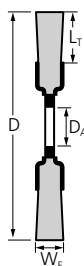


Pary adapterów APM 50,8/...:
Adaptory dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru. Przeznaczone do szczotek tarczowych od \varnothing 150 mm w wykonaniu szerokim oraz szczotek kompozytowych.

Wskazówka: Do zastosowania trzpienia mocującego konieczne jest użycie pary adapterów APM 50,8/22,2 (EAN 4007220806906).

Szczotki kompozytowe

Szczotki tarczowe, nieplecione



RBUP, FLEX

Wyjątkowo elastyczna szczotka, optymalnie dopasowująca się do różnych kształtów obrabianych powierzchni. Włosie z tworzywa sztucznego nadaje się głównie do odgratowywania trudno dostępnych elementów konstrukcji (głowic, kół zębatach). Stworzone do zastosowania przemysłowego.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu i mniejsze przekazywanie ciepła dzięki wysokiej elastyczności.

Zalecenia dot. użycia:

- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.

- Do agresywnego użycia przy obróbce materiałów z węglikiem krzemu należy wybrać wykonanie REC (kwadratowy drut).

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną wielkość ziarna i średnicę drutu \varnothing (D_p).
- Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

PFERDVALUE:



VibrationFilter



Time Saving

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Wpust [mm]	Wielkość ziarna / D _F [mm]					Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					80 1,10	80 1,14	120 1,10	180 0,90	320 0,55			
					EAN 4007220							

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC) – wykonanie 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
					-	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	

Drut z ziarnem ceramicznym (CO) – wykonanie 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):

Do szczotek tarczowych plecionych i nieplecionych o \varnothing 200 mm i D_A 22,2 mm.

Wskazówka: Do zastosowania trzpienia mocującego konieczne jest

użycie **pary adapterów APM 50,8/22,2** (EAN 4007220806906).



Pary adapterów APM 50,8/...:

Adaptory dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru.

Przeznaczone do szczotek

tarczowych od \varnothing 150 mm w wykonaniu szerokim oraz szczotek kompozytowych.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

DBUR, z pierścieniem wsporczym

Szczotka wyjątkowo agresywna, odpowiednia do odgratowywania i do obróbki powierzchni z użyciem maszyn stacjonarnych.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.

Zalecenia dot. użycia:

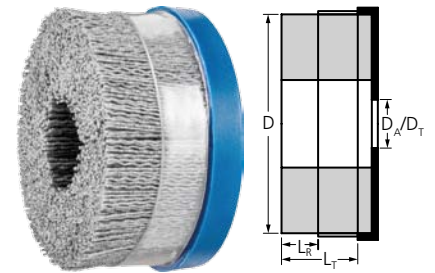
- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.
- Do agresywnego użycia przy obróbce materiałów z węglikiem krzemu należy wybrać wykonanie REC (kwadratowy drut).
- Gdy drut zużyje się do wysokości pierścienia, usuwa się pierścienie. Przez to odsłania się pozostały drut, który pracuje do całkowitego zużycia.
- Aby uzyskać dużą średnicę rozpiętości pracującego drutu i dotrzeć do najbardziej nie-

- dostępnych miejsc, należy usunąć pierścień wsporczy już na początku pracy szczotką.
- Szczotki o $\varnothing 75$ mm, z gwintem M14 są przeznaczone do użytku na szlifierkach kątowych z regulowaną liczbą obrotów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną wielkość ziarna i średnicę drutu (D_f).
- Wszystkie szczotki talerzowe z otworem $\varnothing 22,2$ mm dostarczane są z dwoma dodatkowymi otworami montażowymi o $\varnothing 6,5$ mm. Odstęp 31 mm

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Wielkość ziarna / D _f [mm]					Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220												

Drut z ziarnem z węglika krzemu (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 ...	

Drut z ziarnem ceramicznym (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 ...



Trzpień mocujący BO 12/22,2

75-100 (EAN 4007220808887):
Do wszystkich szczotek talerzowych o $\varnothing 75-100$ mm i $D_A 22,2$ mm.

Trzpień mocujący BO 12/22,2

125-150 (EAN 4007220808894):
Do wszystkich szczotek talerzowych o $\varnothing 125-150$ mm i $D_A 22,2$ mm.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.



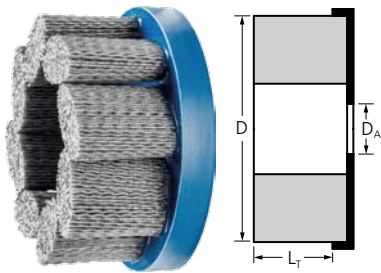
Zapraszamy do kontaktu!

Więcej narzędzi PFERD oraz wiele wartościowych wskazówek dotyczących użycia narzędzi przy obróbce aluminium znajduje się w prospekcie PRAXIS „Narzędzia PFERD do obróbki aluminium”.



Szczotki kompozytowe

Szczotki talerzowe, nieplecione



DBU, FLEX

Szczotka wyjątkowo elastyczna, odpowiednia do odgratowywania i do obróbki powierzchni na maszynach stacjonarnych.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego przedmiotu oraz mniejsze przekazywanie ciepła dzięki specjalnemu ułożeniu drutu.
- Do agresywnego użycia przy obróbce materiałów z węglikiem krzemu należy wybrać wykonanie REC (kwadratowy drut).

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną wielkość ziarna i średnicę drutu (D_p).
- Wszystkie szczotki talerzowe z otworem \varnothing 22,2 mm dostarczane są z dwoma dodatkowymi otworami montażowymi o \varnothing 6,5 mm. Odstęp 31 mm.

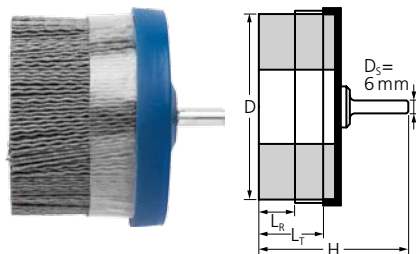
PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Wielkość ziarna / D _p [mm]				Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
			80 1,10	80 1,14	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220										

Drut z ziarnem z węglika krzemu (SiC) – wykonanie FLEX

75	38	22,2	-	033647	-	-	2 400–3 900	4 500	1	DBU 75/22,2 REC SiC ... FLEX
			033678	-	033685	033708				
100	38	22,2	-	033715	-	-	1 400–2 300	3 500	1	DBU 100/22,2 REC SiC ... FLEX
			033739	-	033746	033760				
150	38	22,2	-	033777	-	-	1 000–1 600	2 500	1	DBU 150/22,2 REC SiC ... FLEX
			033791	-	033807	033821				



DBUR, z trzpieniem, z pierścieniem wsporczym

Szczotka wyjątkowo agresywna, odpowiednia do odgratowywania i do obróbki powierzchni z użyciem maszyn stacjonarnych.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.

Zalecenia dot. użycia:

- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.
- Gdy drut zużyje się do wysokości pierścienia, usuwa się pierścień. Przez to odsłania się pozostały drut, który pracuje do całkowitego zużycia.

- Aby uzyskać dużą średnicę rozpiętości pracującego drutu i dotrzeć do najbardziej niedostępnych miejsc, należy usunąć pierścień wsporczy już na początku pracy szczotką.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_p) drutu.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	H [mm]	Wielkość ziarna / D _p [mm]			Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
				120 0,55	120 1,00	120 1,10				
EAN 4007220										

Drut z ziarnem z węglika krzemu (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	-				

Drut z ziarnem ceramicznym (CO)

50	19	38	80	-	-	104699	1 500–3 500	5 000	1	DBUR 50/6 CO 120 ...
63	19	38	80	-	-	104705				

Trzpień mocujący BO 12/22,2 75-100
(EAN 4007220808887):
Do wszystkich szczotek talerzowych o \varnothing 75–100 mm i D_A 22,2 mm

Trzpień mocujący BO 12/22,2 125-150
(EAN 4007220808894):
Do wszystkich szczotek talerzowych o \varnothing 125–150 mm i D_A 22,2 mm.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

PBUPR, z pierścieniem wsporczym

Szczotka odpowiednia do odgratowywania i do obróbki powierzchni z użyciem maszyn stacjonarnych.

Zalety:

- Wysoka stabilność i agresywna praca szczotką dzięki gęstemu ułożeniu drutu.
- Wyjątkowo cicha praca dzięki równomiernemu rozłożeniu drutu.
- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak otwory i zagłębienia dzięki rozszerzaniu się drutu podczas pracy.

Zalecenia dot. użycia:

- Do szczególnie agresywnych zastosowań i najbardziej wydajnej pracy należy użyć drutu z ziarnem ceramicznym CO.
- Gdy drut zużyje się do wysokości pierścienia, usuwa się pierścień. Przez to odsłania się pozostały drut, który pracuje do całkowitego zużycia.

- W procesach obróbkowych wymagających szczególnie elastycznego zastosowania, szerokiej rozpiętości drutu pracującej szczotki i dotarcia do najtrudniej dostępnych miejsc, należy przed rozpoczęciem pracy usunąć pierścień podtrzymujący.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną wielkość ziarna i średnicę drutu $\varnothing (D_p)$.
- Wszystkie szczotki dostarczane są z pierścieniem oporowym.

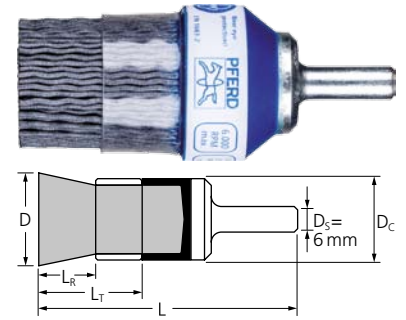
PFERDVALUE:



Vibration Filter



Time Saving



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	L _t [mm]	L [mm]	Wielkość ziarna / D _f [mm]			Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie	
					120 0,55	120 1,00	120 1,10					
					EAN 4007220							

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)

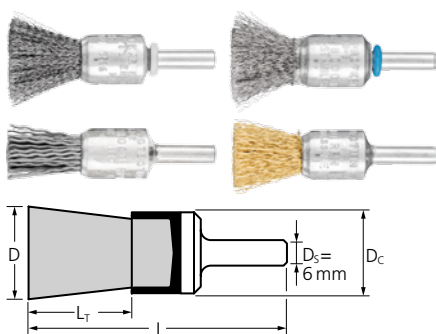
25	28	14	28	70	070383	070369	-	2 400–3 900	6 000	1	PBUPR 2528/6 SiC ...
38	38	14	28	77	070390	070376	-	2 000–3 200	5 000	1	PBUPR 3838/6 SiC ...

Drut z ziarnem ceramicznym (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 ...



Szczotki-pędzelki trzpieniowe nieplecione



PBU

Nadają się do lekkich prac typu odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy.



Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak otwory i zagłębienia dzięki rozszerzaniu się drutu podczas pracy.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu wykonania POS należy podać symbol „POS”.

D [mm]	D _c [mm]	L _t [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					10x 	10 			
					EAN 4007220				

Drut stalowy (ST)

10	10	20	0,20	65	-	530887	10 000–15 000	20 000	PBU 1010/6 ST 0,20
			0,35	65	-	153277			
13	12	20	0,20	65	-	562574	10 000–15 000	20 000	PBU 1312/6 ST 0,20
			0,35	65	-	562581			
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			
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			
30	29	25	0,20	70	-	530917	7 500–11 300	15 000	PBU 3029/6 ST 0,20
			0,50	70	-	153192			

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego. Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

Drut mosiądzowany (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

Drut z ziarnem z węgla krzemu (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, długie / PBUS, ostre

Nadają się do lekkich prac typu odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy. Do zadań specjalnych firma PFERD oferuje wykonania specjalne.

PBUL: Wykonanie przedłużone do pracy w miejscach trudno dostępnych.

PBUS: Kształt zbieżny do pracy punktowej w miejscach trudno dostępnych.

Zalety:

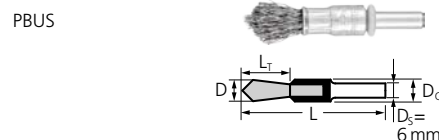
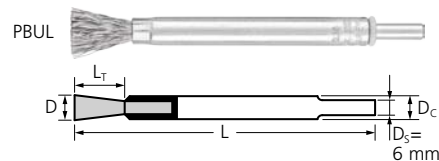
- Optymalna praca w trudno dostępnych miejscach.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żadaną średnicę \varnothing (D_F) drutu.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.



D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	L [mm]	D _F [mm]		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
				0,20	0,30				
EAN 4007220									

Drut stalowy (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 ...

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego. Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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, wulkanizowane

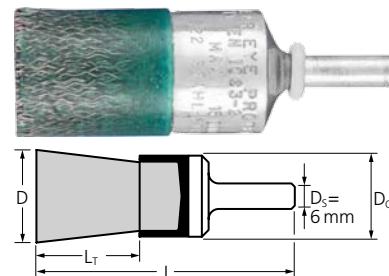
Nadają się do bardziej skomplikowanych zadań w zakresie prac typu odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy.

Zalety:

- Bardzo dokładna praca dzięki wysokiej stabilności kształtu.
- Duża żywotność dzięki dobrej zabezpieczeniu drutu przed wyłamywaniem.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.
- Dla szczególnie intensywnego efektu szczotkowania należy pracować czołowo.

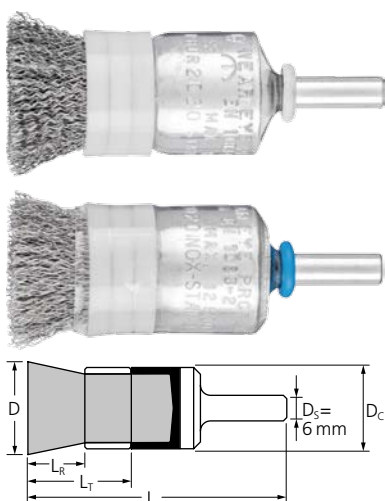


D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					10			
EAN 4007220								

Drut stalowy (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





PBUR, z pierścieniem wsporczym

Nadają się do lekkich prac typu odgartowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy.



Zalety:


- Pierścienie wsporcze zapobiegają rozszerzaniu się splotów drutu podczas pracy.
- Rozpiętość i stopień elastyczności drutu precyzyjnie reguluje się pomocą pierścienia podtrzymującego.
- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak zagłębienia i otwory.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_p) drutu.

D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	L _t [mm]	L [mm]	D _f [mm]			Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
					0,20	0,35	EAN 4007220				

Drut stalowy (ST)

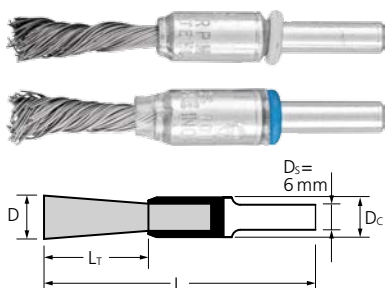
13	16	13	25	70	530962	530979	7 500–11 300	15 000	10	PBUR 1316/6 ST ...
20	22	13	25	70	530986	530993	6 300–9 400	12 500	10	PBUR 2022/6 ST ...
25	30	13	25	70	531006	531013	6 300–9 400	12 500	10	PBUR 2530/6 ST ...

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego. Wszystkie szczotki INOX są odłuszczone.

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 ...

plecione



PBGS, SINGLETWIST

Wyjątkowo elastyczna szczotka z pojedynczym splotem do zadań specjalnych.



Zalety:


- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, ponieważ splot wykonany jest w odwrotnym kierunku niż praca, co uniemożliwia rozchodzenie się drutu podczas obróbki.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać optymalne efekty stosować na napędach o regulowanym zakresie obrotów.
- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_p) drutu.

D [mm]	D _c [mm]	L _t [mm]	L [mm]	D _f [mm]			Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
				0,20	0,35	0,50				

Drut stalowy (ST) – wykonanie 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 ...

Stal nierdzewna (INOX) – wykonanie SINGLETWIST

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego. Wszystkie szczotki INOX są odłuszczone.

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

Agresywna szczotka do średnio ciężkich prac takich jak odgratowywanie, czyszczenie oraz usuwanie rdzy.

Zalety:

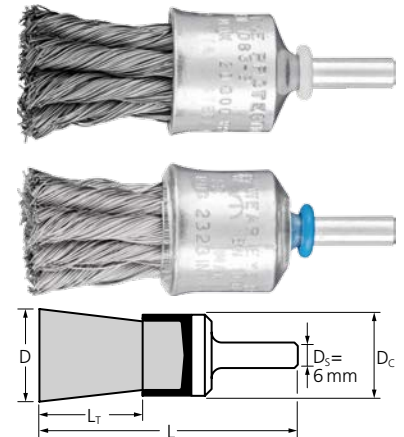
- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak zagłębienia i otwory.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby kontrolować stopień rozszerzania się drutu szczotki, należy używać napędów narzędzi o regulowanej liczbie obrotów.
- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 500 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu wykonania POS należy podać symbol „POS”.



D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Ilość spłotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie	
						10x 	10 				
						EAN 4007220					

Drut stalowy (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

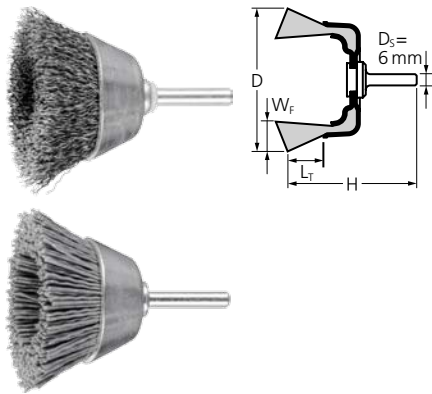
Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego. Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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



Szczotki garnkowe trzpieniowe nieplecione



TBU

Uniwersalne zastosowanie do czyszczenia, usuwania rdzy, wygładzania, usuwania zgorzeli i korozji, czyszczenia spoin, odgratowywania, usuwania lakieru. Zastosowanie czołowe głównie na dużych, płaskich, łatwo dostępnych powierzchniach.

Zalety:

- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu wykonania POS należy podać symbol „POS”.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					5x	10x			
EAN 4007220									

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego.

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

Drut z ziarnem z węgla krzemu (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

Drut z ziarnem ceramicznym (CO)

50	15	22	1,10	75	-	004609	4 200-6 800	10 500	TBU 5015/6 CO 120 1,10
----	----	----	------	----	---	--------	-------------	--------	------------------------



KBU

Znakomita do średnio ciężkich prac takich jak odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy.

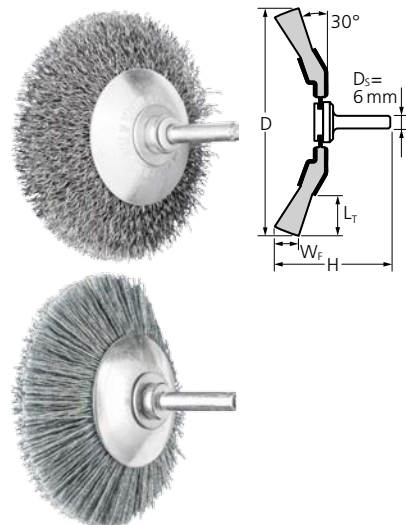



Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak krawędzie wewnętrzne, żłobki i rowki.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.



D [mm]	W _f [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	H [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
								
					EAN 4007220			

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odfuszczone.

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

Drut z ziarnem z węgla krzemowego (SiC)

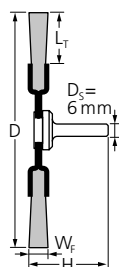
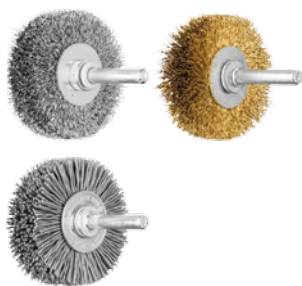
70	10	15	0,55	58	004456	6 000–9 800	15 000	KBU 7010/6 SiC 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004470	4 800–7 800	12 000	KBU 8010/6 SiC 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004494	4 800–7 800	12 000	KBU 9510/6 SiC 120 1,10

Drut z ziarnem ceramicznym (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



Szczotki tarczowe trzpieniowe nieplecione



RBU

Uniwersalne zastosowanie przy czyszczeniu, usuwaniu rdzy, wygładzaniu, usuwaniu zgorzeliny i korozji, czyszczeniu spoin, odgratowywaniu i usuwaniu lakieru.

Zalety:

- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu wykonania POS należy podać symbol „POS”.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					10x 1	10			
					EAN 4007220				

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (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
80	15	19	0,30	50	894620	153123	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 INOX 0,30
	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
100	15	19	0,30	50	-	153154	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 INOX 0,30
	10	25	0,30	50	894637	658475	4 800–7 800	12 000	RBU 10010/6 INOX 0,30

Drut mosiądzowany (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

Więcej na następnej stronie

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					10x 				

EAN 4007220

Drut z ziarnem z węgla krzemu (SiC)

50	4	10	0,55	50	-	936511	6 000–9 800	15 000	RBU 5004/6 SiC 120 0,55
50	10	13	0,90	50	-	104750	6 000–9 800	15 000	RBU 5010/6 SiC 180 0,90
	15	13	0,90	50	531945	220610	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 SiC 180 0,90
70	8	19	0,55	50	-	936528	6 000–9 800	15 000	RBU 7008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	894644	220627	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 SiC 180 0,90
80	8	19	0,55	50	-	936535	4 800–7 800	12 000	RBU 8008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	-	220634	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 SiC 180 0,90

Drut z ziarnem ceramicznym (CO)

50	4	10	0,55	50	-	936542	6 000–9 800	15 000	RBU 5004/6 CO 120 0,55
	15	13	1,10	50	-	899342	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 CO 120 1,10
70	8	19	0,55	50	-	936559	6 000–9 800	15 000	RBU 7008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899359	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 CO 120 1,10
80	8	19	0,55	50	-	936566	4 800–7 800	12 000	RBU 8008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899366	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 CO 120 1,10

RBV, wulkanizowana

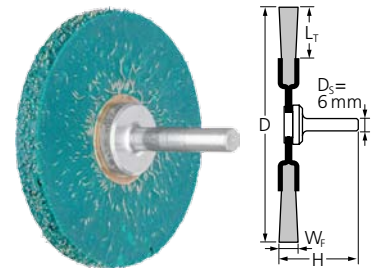
Do średnio ciężkich prac typu odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie rdzy.

Zalety:

- Bardzo dokładna praca dzięki wysokiej stabilności kształtu.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.



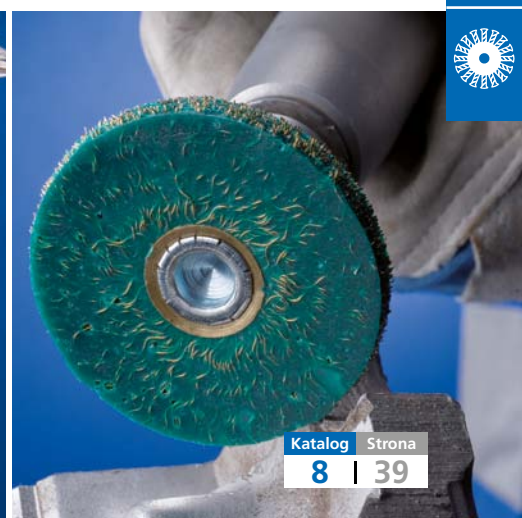
D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
									

EAN 4007220

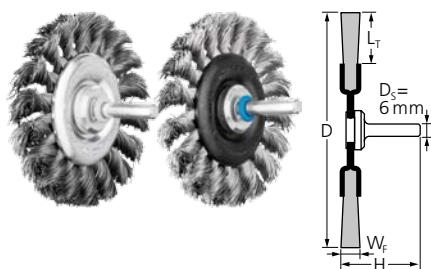
Drut stalowy (ST)

ST = stalowy drut mosiądzowany

63	7	20	0,30	40	220955	7 500–11 300	15 000	RBV 6307/6 ST 0,30
----	---	----	------	----	--------	--------------	--------	--------------------



Szczotki tarczowe trzpieniowe plecione



RBG

Agresywna praca szczotki. Znakomita do prac typu oczyszczanie i usuwanie rdzy a także do obróbki spawów.



Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak rowki i zagłębienia.
- Agresywny efekt pracy szczotki dzięki sztywnym splotom.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 500 watt.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu wykonania POS należy podać symbol „POS”.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						10x	10			
						EAN 4007220				

Drut stalowy (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

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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

Zestawy szczotek



BSO

Zestaw składa się z różnych szczotek z trzpieniem 6 mm.

Zawartość 80 sztuk BSO 5500 ST:

- 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

Zawartość 23 sztuki BSO 5600 ST:

- 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

Zawartość 23 sztuki BSO 5600 INOX:

- 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

Zalety:

- Do wyboru najpopularniejsze warianty.
- Karton ekspozycyjny.

EAN 4007220	IP	Oznaczenie
220962	1	BSO 5500 ST
808368	1	BSO 5600 ST
808375	1	BSO 5600 INOX

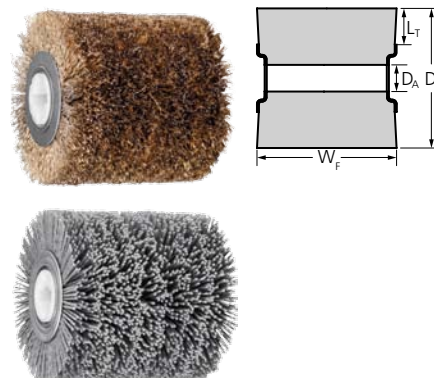
WBU, do satyniarki

Znakomite do nadawania struktury powierzchni na dużych elementach.

Wykonanie z drutem LIT (stalowy drut mosiądzowany), ze względu na swoją wyjątkową mocną budowę umożliwia bardziej agresywną pracę szczotką.

Zalety:

- Dzięki otworowi z 4 wpustami możliwe zastosowanie na wszystkich dostępnych na rynku satyniarkach.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Opakowanie  EAN 4007220	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
-----------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	--	--	---	------------

Drut stalowy (LIT ST)

LIT ST = stalowy drut mosiądzowany

100	100	26	19,1	0,27	773086	3 000–4 500	6 000	WBU 100100/19,1 LIT ST 0,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

100	100	26	19,1	0,20	773079	2 400–3 900	6 000	WBU 100100/19,1 INOX 0,20
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	---------------------------

Drut z ziarnem z węgla krzemowego (SiC)

100	100	26	19,1	1,27	773062	2 400–3 900	6 000	WBU 100100/19,1 SiC 80 1,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------



Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania innych narzędzi walcowych oraz zestawów walców znajdują się w katalogu 4.



Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania pasujących napędów walców znajdują się w katalogu 9.



Do obróbki stali nierdzewnej (INOX) PFERD oferuje dodatkowo do szczotek z drutem ze stali nierdzewnej (INOX) także szczotki w wykonaniu INOX-TOTAL, które przeznaczone są do wyjątkowo trudnych zastosowań.

Więcej informacji dotyczących obróbki stali nierdzewnej (INOX) oraz szczotek PFERD w wykonaniu INOX-TOTAL znajduje się na stronie 10.

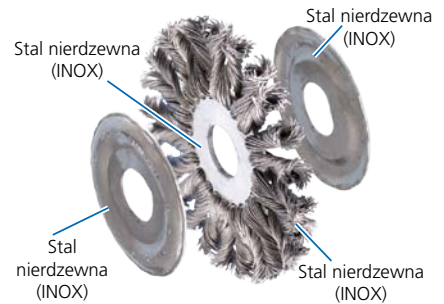
Zalety:

- Najwyższa ochrona przed korozją dzięki budowie narzędzia w całości ze stali nierdzewnej (INOX) i zgodności z jakością 1.4310 (V2A).

Branże:

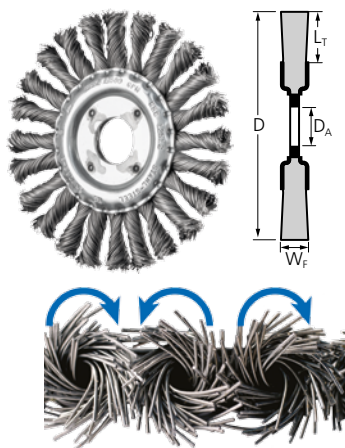
- Aparatura chemiczna i przemysłowa
- Przemysł spożywczy
- Przemysł jądrowy

Budowa szczotki tarczowej z otworem w wykonaniu INOX-TOTAL



Więcej narzędzi PFERD oraz wiele wartościowych zaleceń dotyczących obróbki stali nierdzewnej (INOX) znajduje się w prospekcie z serii PFERD PRAXIS „Narzędzia PFERD do obróbki stali nierdzewnej (INOX)”. Zapraszamy do kontaktu!

Szczotki tarczowe



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

RBGIT CT: Szczotka pracująca agresywnie. Do ciężkich prac w przemyśle metalowym, takich jak usuwanie zgorzeli, usuwanie nalotów i przebarwień, odgratowywanie, czyszczenie spawów, usuwanie resztek kleju.

RBGIT PIPE CT: Szczotka pracująca bardzo agresywnie, stabilna, wytrzymała na duże obciążenia mechaniczne. Optymalne zastosowanie przy trudnych pracach związanych z budową rurociągów i zbiorników.

Zalety:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki długiej żywotności oraz najlepszej wydajności.
- Spokojna praca, bez bicia gwarantuje wysoce komfort obróbki.
- Do obróbki zagłębień i krawędzi, sploty nie zakręcają się podczas pracy.
- RBGIT PIPE CT: Dzięki wyjątkowo wąskiemu wykonaniu możliwa jest optymalna praca w trudno dostępnych miejscach.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby uzyskać optymalne efekty stosować na wysokowydajnych szlifierkach kątowych o regulowanym zakresie obrotów.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
						EAN 4007220			

Stal nierdzewna (INOX) – wykonanie COMBITWIST

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

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



Trzpień mocujący

BO 8/22,2 100-125

(EAN 4007220751930):

Do wszystkich plecionych szczotek tarczowych do \varnothing 125 mm D_A 22,2 mm.

Więcej informacji:

Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się na stronach 55 i 56.

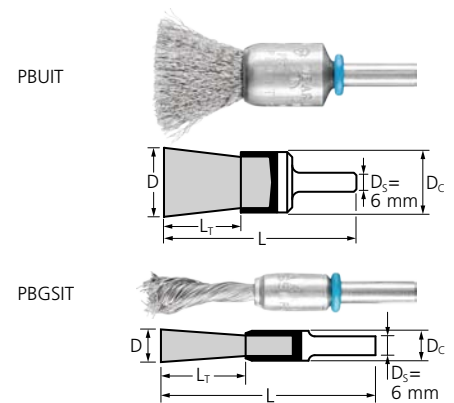
PBUIIT / PBGSIT, SINGLETWIST


Szczotki do lekkich prac typu odgratowywanie, czyszczenie i usuwanie nalotów i przebarwień.

Zalety:

■ **PBUIIT:** Nadają się do lekkich prac. Podczas pracy druty „rozchodzą się na boki”, co umożliwia pracę w miejscach trudno dostępnych.

■ **PBGSIT:** Znakomite do obróbki wewnętrznych krawędzi. Splot w odwrotnym kierunku niż praca uniemożliwia rozchodzenie się drutu podczas pracy.



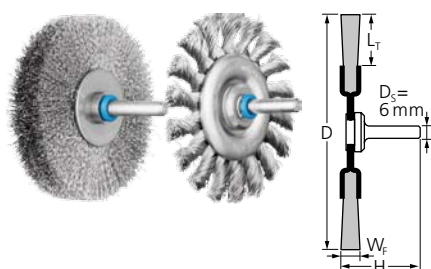
D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					 EAN 4007220			

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone. nieplecione

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
pleciony – splot SINGLETWIST								
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**

Uniwersalna szczotka do czyszczenia, odgratowywania oraz usuwania nalotów i przebarwień.

Zalety:

■ **RBUIT:** Dzięki dużej elastyczności optymalnie dopasowuje się do konturów obrabianej powierzchni.

■ **RBGIT:** Agresywna praca dzięki twardym splotom drutu.

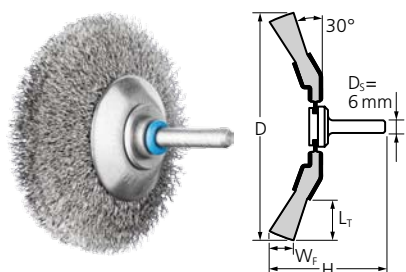
D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	Ilość splotów [szt.]	H [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
									
						EAN 4007220			

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone, nieplecione

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
plecione									
76	6	16	0,35	18	42	808504	10 000–16 300	25 000	RBGIT 7006/6 INOX 0,35

Szczotki stożkowe trzpieniowe

**KBUIT**


Znakomita do średnio ciężkich prac takich jak odgratowywanie, czyszczenie, usuwanie nalotów oraz przebarwień.

Zalety:

■ Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak krawędzie wewnętrzne, żłobki i rowki.

Zalecenia dot. użycia:

■ Aby uzyskać najlepszą wydajność, należy stosować z napędem o mocy min. 300 watt.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Opakowanie	Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
								
					EAN 4007220			

Drut ze stali nierdzewnej (INOX)

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

50	10	10	0,20	49	936474	6 000–9 800	15 000	KBUIT 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936481	6 000–9 800	15 000	KBUIT 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936498	6 000–9 800	15 000	KBUIT 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936504	4 800–7 800	12 000	KBUIT 8010/6 INOX 0,30

PFERD oferuje szeroki program szczotek miniaturowych do precyzyjnej obróbki materiałów. Można je stosować na wałkach giętkich, mikromotorach oraz na szlifierkach elektrycznych.

Zalety:

- Wysoka jakość i precyzja obróbki najbardziej niewielkich elementów.

Branże:

- Przemysł medyczny
- Przemysł jubilerski
- Przemysł elektryczny
- Przemysł lotniczy
- Budowie narzędzi i form



Szczotki pędzelkowe, nieplecione

PBU

Do lekkich prac odgratowujących, oczyszczających i polerujących.

Zalety:

- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak otwory i zagłębienia dzięki rozszerzaniu się drutu podczas pracy.

Zalecenia dot. użycia:

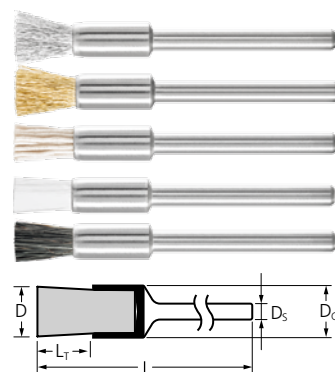
- Aby osiągnąć najlepsze efekty polerskie zaleca się stosowanie szczotek z włosia naturalnego z pastami polerskimi. Więcej informacji i dane dotyczące zastosowania znajdują się w katalogu 4.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żadaną średnicę \varnothing (D_s) trzpienia.
- Wielkość ziarna DIA 400 = D 46

Akcesoria:

- Pasty polerskie



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	D _s [mm]		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
					2,34	3				
EAN 4007220										
Drut stalowy (ST)										
5	5	8	0,10	45	032855	032978	5 000–15 000	25 000	10	PBU 0505/... ST 0,10
Drut ze stali nierdzewnej (INOX)										
5	5	8	0,10	45	032879	032985	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... INOX 0,10
Drut mosiądzowany (MES)										
5	5	8	0,10	45	032886	032992	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... MES 0,10
Drut z ziarnem z węgla krzemowego (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
Drut z ziarnem korundowym (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
Drut z ziarnem diamentowym (DIA)										
5	5	8	0,40	45	-	072844	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... DIA 400 0,40
Drut nylonowy										
5	5	8	0,20	45	032923	033036	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... Nylon 0,20
Szczotki naturalne białe (SBW)										
5	5	8	-	45	032893	033005	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... SBW
Szczotki naturalne czarne (SBS)										
5	5	8	-	45	032909	033012	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... SBS
Szczotki naturalne z włosia koziego (ZHW)										
5	5	8	-	45	032916	033029	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... ZHW

Szczotki z trzpieniem o \varnothing 3,18 mm dostępne na zamówienie.

Szczotki miniaturowe

Szczotki garnkowe, nieplecione



TBU

Przeznaczona do lekkich prac jak odgratowywanie, oczyszczanie czy polerowanie. Zastosowanie czołowe całą powierzchnią szczotki na małych powierzchniach.



Zalety:

- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby osiągnąć najlepsze efekty polerskie zaleca się stosowanie szczotek z włosia naturalnego z pastami polerskimi. Więcej informacji i dane dotyczące zastosowania znajdują się w katalogu 4.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_s) trzpienia.
- Wielkość ziarna DIA 400 = D 46

Akcesoria:

- Pasty polerskie

D [mm]	D _c [mm]	W _f [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	H [mm]	D _s [mm]		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie	
						2,34	3					
						EAN 4007220						
Drut stalowy (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	
Drut ze stali nierdzewnej (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	
Drut mosiądzowany (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	
Drut z ziarnem z węgla krzemowego (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	
Drut z ziarnem korundowym (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	
Drut z ziarnem diamentowym (DIA)												
18	10	3	6	0,40	45	-	072950	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... DIA 400 0,40	
Drut nylonowy												
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	
Szczotki naturalne białe (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	
Szczotki naturalne czarne (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	
Szczotki naturalne z włosia koziego (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	

Szczotki z trzpieniem o \varnothing 3,18 mm dostępne na zamówienie.

RBU

Przeznaczona do lekkich prac jak odgratowywanie, oczyszczanie i polerowanie.



Zalety:

- Dokładna praca możliwa w najtrudniej dostępnych miejscach.

Zalecenia dot. użycia:

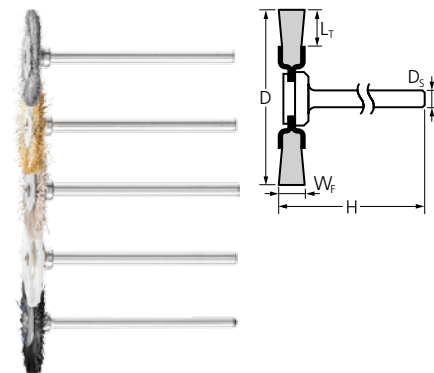
- Aby osiągnąć najlepsze efekty polerskie zaleca się stosowanie szczotek z włosia naturalnego z pastami polerskimi. Więcej informacji i dane dotyczące zastosowania znajdują się w katalogu 4.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądaną średnicę \varnothing (D_s) trzpienia.
- Wielkość ziarna DIA 400 = D 46

Akcesoria:

- Pasty polerskie

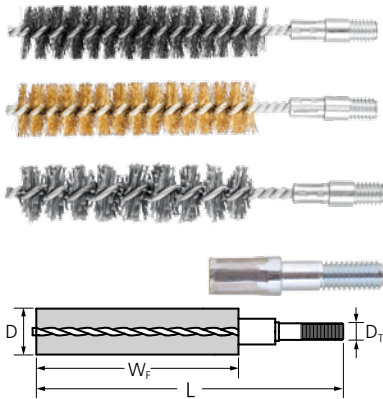


D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	D _s [mm]		Zalec. liczba obr. [min ⁻¹]	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
					2,34	3				
Drut stalowy (ST)										
16	2	3	0,10	46	031957	032541	5 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... ST 0,10
19	2	5	0,10	46	032022	032558	5 000–10 000	12 000	10	RBU 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
Drut ze stali nierdzewnej (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
Drut mosiądzowany (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
Drut z ziarnem z węgla krzemu (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
Drut z ziarnem korundowym (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
Drut z ziarnem diamentowym (DIA)										
22	2	6	0,40	46	-	070628	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... DIA 400 0,40
Drut nylonowy										
22	2	6	0,15	46	032466	032718	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... Nylon 0,15
Szczotki naturalne białe (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
Szczotki naturalne czarne (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
Szczotki naturalne z włosia koziego (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

Szczotki z trzpieniem o \varnothing 3,18 mm dostępne na zamówienie.

Szczotki wewnętrzne

Szczotki wewnętrzne



IBU, z gwintem

Specjalna szczotka do odgratowywania oraz czyszczenia rur, gwintów, muf i cylindrów. Dodatkowo niektóre szczotki wyposażone są w dodatkowy trzpień montażowy:

Gwint M6 = trzpień montażowy 6 mm

Gwint 3/8 = trzpień montażowy 10 mm

Zalety:

- Mocowanie w tulejach zaciskowych możliwe dzięki zintegrowanemu trzpieniowi.

Zalecenia dot. użycia:


- Przed uruchomieniem umieścić w obrabianym detalu.
- Pracować w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Szczotki z zawartością węgla krzemowego SiC posiadają drut o \varnothing 1,00 mm.
- Proszę uzupełnić zamówienie o żądany rodzaj drutu i jego średnicę \varnothing (D_p).
- BSW = British Standard Whitworth

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Podczas korzystania z wewnętrznych szczotek w rurach, otworach, rowkach itp., możliwe jest odejście od określonej maksymalnej dopuszczalnej prędkości po indywidualnym ustaleniu parametrów z PFERD.

D [mm]	W _F [mm]	D _T	D _F [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu				Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
					Stal	INOX	Mosiądz	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 ...



Szybkowymienialny uchwyt SWG

Do ręcznych prac szczotką wewnętrzną.

Uchwyt szybkowymienny SWG-6 posiada tuleję zaciskową, która może zostać zamocowana na narzędziach. Można stosować wszystkie tuleje zaciskowe grupy 10. Więcej informacji oraz dane dotyczące zamawiania znajdują się w katalogu 9 „Napędy narzędzi”.



Zalety:

- Komfortowa praca, ergonomiczny kształt.

Zalecenia dot. użycia:

- Aby łatwiej dotrzeć do trudno dostępnych miejsc należy użyć przedłużki IBUV. Możliwe kombinacje długości można znaleźć poniżej.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu proszę podać gwint.
- BSW = British Standard Whitworth

PFERDVALUE:



L [mm]	Gwint				IP	Oznaczenie
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW	Tuleja zaciskowa 6 mm		
	EAN 4007220					
135	721803	723036	749333	-	1	SWG-...
150	-	-	-	723043	1	SWG-6

Przedłużka dla szczotek wewnętrznych IBUV, przedłużka z uchwytem IBUS

Do pracy szczotką wewnętrzną z gwintem. Należy przestrzegać zewnętrznej średnicy gwintu:

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

Prze- dłużka	SWG [mm]	IBUS 300 [mm]	IBUV 1000 [mm]
bez	135	300	1 000
IBUV 300	435	600	1 300
IBUV 1000	1 135	1 300	2 000

Zalety:

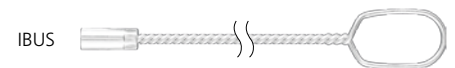
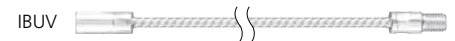
- Optymalna praca w trudno dostępnych miejscach.

Zalecenia dot. użycia:

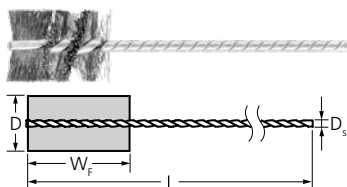
- Do uzyskiwania większej długości całkowitej należy połączyć przedłużkę IBUV z uchwytem IBUS lub uchwytem szybkowymiennym SWG.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Przy zamówieniu proszę podać gwint.



L [mm]	Gwint			IP	Oznaczenie
	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, z trzpieniem

Szczotka przeznaczona do lekkich prac oczyszczających i odgratowujących np. gwintów, wgłębień czy rowków.

Zalety:

- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.
- Wyższa żywotność dzięki konstrukcji skręconego drutu.

Zalecenia dot. użycia:

- Przed uruchomieniem umieścić w obrabianym detalu.
- Pracować w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

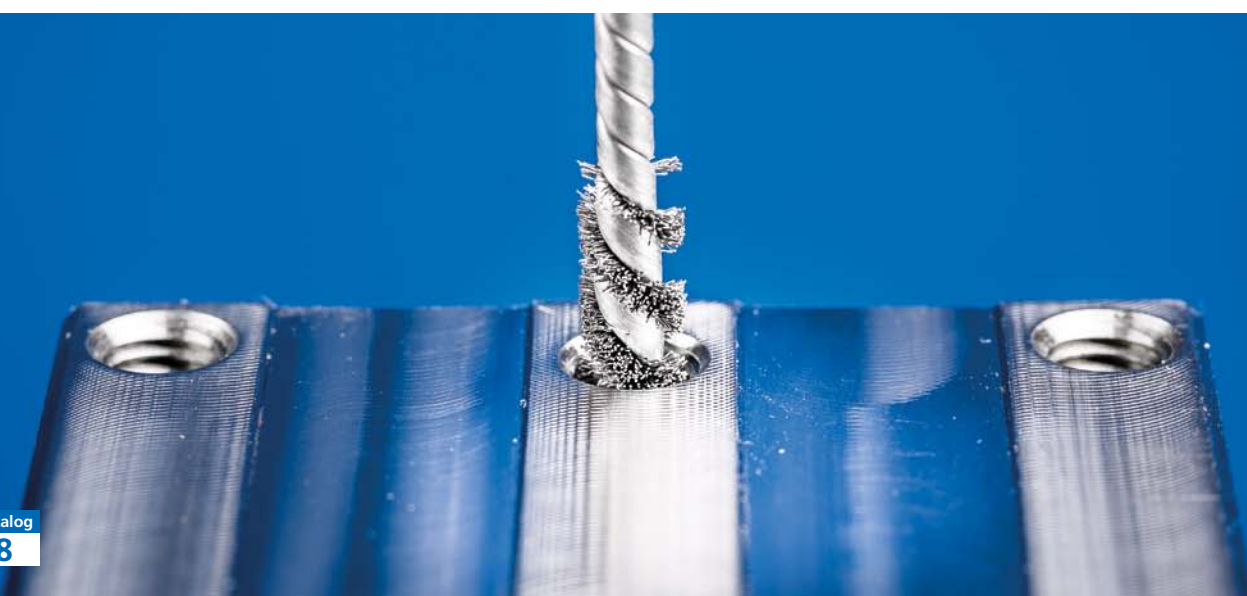
Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądany rodzaj drutu i jego średnicę \varnothing (D_F).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Podczas korzystania z wewnętrznych szczotek w rurach, otworach, rowkach itp., możliwe jest odejście od określonej maksymalnej dopuszczalnej prędkości po indywidualnym ustaleniu parametrów z PFERD.

D [mm]	W _F [mm]	D _s	L [mm]	Rodzaj drutu / D _F [mm]				Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	IP	Oznaczenie
				Stal 0,12	Stal 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, z trzpieniem

Szczotka do odgratowywania i czyszczenia otworów oraz nacięć.

Zalety:

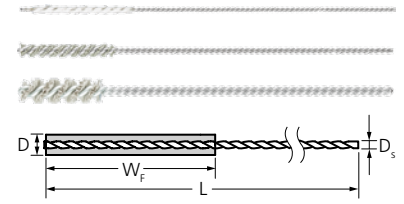
- Umożliwia najwyższą precyzję i wydajność przy obróbce małych elementów.
- Optymalne dopasowanie do obrabianego konturu przedmiotu dzięki dużej elastyczności.
- Wymiary detalu obrabianego nie ulegają zmianie.


Zalecenia dot. użycia:

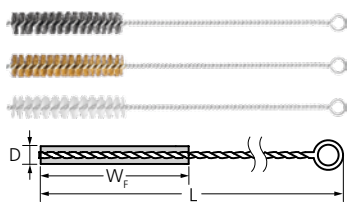
- Przed uruchomieniem umieścić w obrabianym detalu.
- Pracować w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Podczas korzystania z wewnętrznych szczotek w rurach, otworach, rowkach itp., możliwe jest odejście od określonej maksymalnej dopuszczalnej prędkości po indywidualnym ustaleniu parametrów z PFERD.



D [mm]	W _F [mm]	D _S [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Opakowanie	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]	Oznaczenie
					 EAN 4007220		
Drut z ziarnem korundowym (AO) 2000							
0,7	12	0,4	0,20	100	037089	1 000	IBU 0,712/0,4 AO 2000 0,20
Drut z ziarnem z węgla krzemu (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
Drut z ziarnem korundowym (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, z uchwytem

Specjalnie skonstruowana szczotka odpowiednia do użycia ręcznego.

Zalety:

- Umożliwia najwyższą precyzję i wydajność przy obróbce małych elementów.
- Optymalnie dociera do trudno dostępnych miejsc, takich jak powierzchnie wewnętrzne rur i otworów.

Wskazówki dot. zamawiania:

- Proszę uzupełnić zamówienie o żądany rodzaj drutu i jego średnicę \varnothing (D_f).

D [mm]	W _f [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu / D _f [mm]										IP	Oznaczenie
			Stal 0,10	Stal 0,15	INOX 0,10	INOX 0,15	Mosiądz 0,10	Mosiądz 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 oferuje bogaty program ręcznych szczotek w różnych formach i z różnego rodzaju drutem.

Zalety:

- Optymalna prezentacja na regałach **PFERD**TOOL-CENTER dzięki wygodnemu opakowaniu z zawieszką i wyraźnym oznaczeniom numeru EAN i rodzaju drutu.

Wskazówka dot. zamawiania:

- Przy zamawianiu należy podać rodzaj drutu i jego średnicę.



HBU, do uniwersalnego użycia

Uniwersalne użycie przy lekkich pracach takich jak czyszczenie i usuwanie rdzy.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu			IP	Oznaczenie
			Stal 0,35	INOX 0,30	Mosiądz 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 ...

Opakowanie duże

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, długi uchwyt

Odpowiednia do czyszczenia powierzchni, usuwania rdzy, czyszczenia spawów. Bardzo długi uchwyt.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu		IP	Oznaczenie
			Stal 0,35	INOX 0,30		
			EAN 4007220			
3	25	350	616840	-	10	HBU LH 30 ...
4	25	350	616857	-	10	HBU LH 40 ...



HBK, do spawów pachwinowych

Kształt V nadaje się do czyszczenia i usuwania rdzy ze spawów pachwinowych i nierównych powierzchni.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu		IP	Oznaczenie
			Stal 0,35	INOX 0,35		
			EAN 4007220			
3	35	290	572481	572498	10	HBK 30 ...



HBG, wygięte

Znakomite do czyszczenia miejsc trudnodostępnych typu narożniki, profile, rury. Stal = drut stalowy mosiądzowany

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu			IP	Oznaczenie
			Stal 0,30	INOX 0,30	Mosiądz 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	265	153727	153734	572672	10	HBG 10 ...





HBUB, z plastikowym korpusem

Uniwersalne zastosowanie przy lekkich pracach typu oczyszczanie powierzchni czy usuwanie rdzy. Wykonanie z drutem ze stali nierdzewnej przeznaczone i dopuszczone do prac w przemyśle spożywczym.

Zalety:

- Pewna i bezpieczna praca dzięki wygiętemu, dwuelementowemu uchwytowi.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu			IP	Oznaczenie
			Stal 0,40	INOX 0,40	Mosiądz 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, do świec zapłonowych

Idealne do czyszczenia świec zapłonowych, małych detali i narzędzi.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu		IP	Oznaczenie
			Stal	Mosiądz		
EAN 4007220						
3	15	145	572566	10	HBZ 30 ...	



HBB, szczotki bloczki z uchwytem

Szczotka druciana z uchwytem do ciężkich prac oczyszczających na dużych powierzchniach.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu		IP	Oznaczenie
			Stal	Mosiądz		
EAN 4007220						
8	35	235	647295	12	HBB 80 ...	

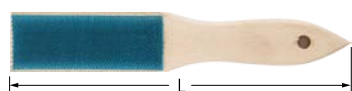


HBFM, dla mechaników precyzyjnych

Znakomite do lekkich prac na małych i delikatnych powierzchniach.

Drut o grubości 0,15 mm umożliwia miękką pracę szczotki i uzyskanie powierzchni o wysokiej jakości.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu			IP	Oznaczenie
			Stal 0,15	INOX 0,15	Mosiądz 0,15		
EAN 4007220							
4	20	220	659502	659519	659526	10	HBFM 40 ...



HBF, dla pilników

Odpowiednia do czyszczenia pilników.

Liczba rzędów	L _T [mm]	L [mm]	Rodzaj drutu		IP	Oznaczenie
			Stal	Mosiądz		
EAN 4007220						
1	7	232	015315	5	HBF 10 ST 0,15	

Do każdego rodzaju szczotek z otworem PFERD oferuje odpowiednie trzpienie mocujące i zestawy adapterów.

Zalety:

- Stabilna praca szczotki.

Przykłady szczotek z trzpieniem mocującym

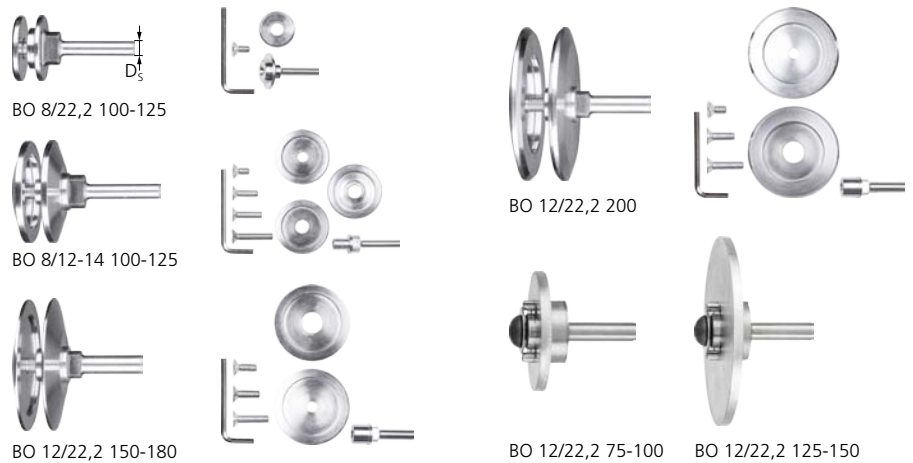


BO

Możliwe użycie szczotek tarczowych z otworem na szlifierkach z tuleją zaciskową, np. elektryczne szlifierki proste i napędy wałków giętkich.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Trzpień mocujący odpowiedni jedynie dla szczotek o \varnothing do maks. 200 mm.



D_s [mm]	Pasuje do szczotki \varnothing [mm]	Pasuje do otworu $\varnothing D_A/D_M$ [mm]	Pasujące do	Strona	EAN 4007220	IP	Oznaczenie
8	100–125	12/14	Szczotki tarczowe nieplecione (RBU)	22, 24, 25	107843	1	BO 8/12-14 100-125
		22,2	Szczotki tarczowe plecione (RBG)	18, 19, 20, 21, 42	751930	1	BO 8/22,2 100-125
12	150–180	22,2	Szczotki tarczowe nieplecione (RBU), Szczotki tarczowe plecione (RBG)	18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 27	107850	1	BO 12/22,2 150-180
	200	22,2	Szczotki tarczowe nieplecione (RBU), Szczotki tarczowe plecione (RBG)	21, 22, 23, 24, 25, 27, 28	107867	1	BO 12/22,2 200
12	75–100	22,2	Szczotki talerzowe (DBU)	29, 30	808887	1	BO 12/22,2 75-100
	125–150	22,2	Szczotki talerzowe (DBU)	29, 30	808894	1	BO 12/22,2 125-150

BO, POLISCRATCH

Służy do mocowania szczotek POLISCRATCH na szlifierkach prostych, wałkach giętkich lub wiertarkach.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Używać tylko ze szczotkami w wykonaniu POLISCRATCH.



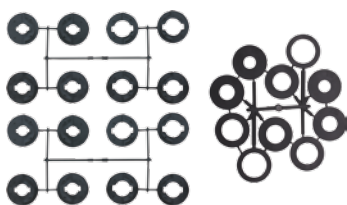
D_T	D_s [mm]	Pasujące do	Strona	EAN 4007220	IP	Oznaczenie
M14x2	8	Szczotki tarczowe nieplecione (RBU), wykonanie POLISCRATCH	17	900482	1	BO 8/M14



PFERD oferuje różne zestawy adapterów, które można optymalnie stosować do pracy szczotką tarczową z otworem.

Zalety:

- Umożliwia użycie szczotki na wszelkich maszynach dostępnych na rynku dzięki dopasowaniu średnicy otworu do żądanej wielkości.
- Stabilna pozycja szczotki.



Zestaw adapterów AK 32 i AK 32-2

AK 32: Do szczotek tarczowych od średnicy 150 mm w wykonaniu wąskim.

AK 32-2: Do szczotek tarczowych od średnicy 150 mm w wykonaniu szerokim.

Zalecenia dot. użycia:

- Odpowiednie zwłaszcza przy obróbce, przy której występuje niska temperatura i oddziaływanie siły.

Pasujące do	Strona	Ø otworów w zestawie	EAN 4007220	IP	Oznaczenie
RBU, wykonanie wąskie od Ø 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, wykonanie szerokie od Ø 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



Para adapterów AM 50,8 i APM 50,8

AM 50,8: Do szczotek tarczowych od średnicy 150 mm w wykonaniu wąskim i szczotek kompozytowych.

APM 50,8: Do szczotek tarczowych plecionych o średnicy 200–250 mm i szczotek tarczowych nieplecionych przeznaczonych do odgratowywania.

Zalecenia dot. użycia:

- Odpowiednie zwłaszcza przy obróbce, przy której występuje wysoka temperatura i oddziaływanie siły.

Wskazówki dot. zamawiania:

- **AM 50,8:** Zestaw zawiera 2 adaptery.
- **APM 50,8:** Zestaw zawiera 3 pary adapterów.

Pasujące do	Strona	Ø otworów w zestawie	EAN 4007220	IP	Oznaczenie
RBU, wykonanie szerokie, od Ø 150 mm, RBUP, szcz. kompozytowe od Ø 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
		35	004036	1	AP AM 50,8/35,0
RBG, szczotki tarczowe, plecione, Ø 200–250 mm, RBU, do odgratowywania Ø 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