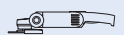
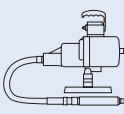
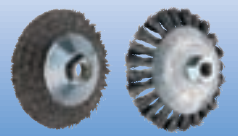
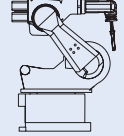
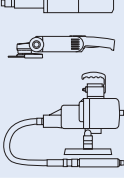
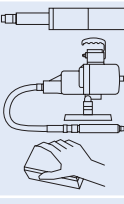
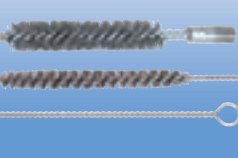
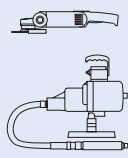
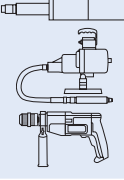
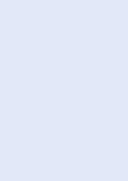
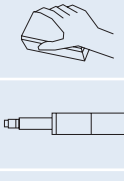
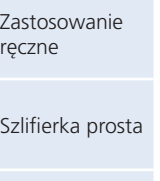
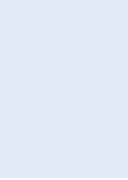
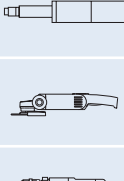
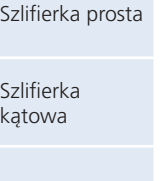
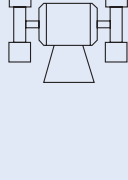
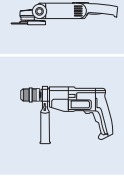
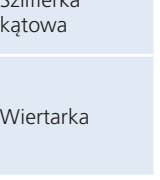
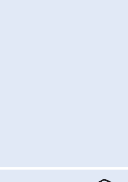
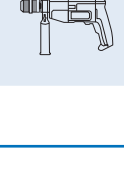
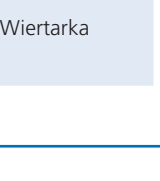
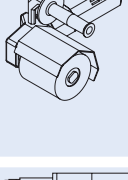
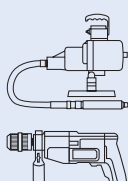
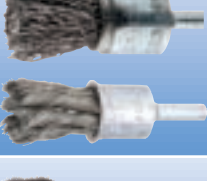
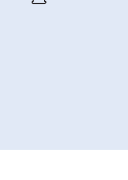




Napęd	Zawartość	Strona	Napęd	Zawartość	Strona
■ Informacje ogólne		3			Szczotki garnkowe z gwintem 30-32 ■ Wydajna linia SG ■ Specjalna linia SGP
■ Szybka droga do optymalnego narzędzia		4-5			Szczotki stożkowe z gwintem 33-34 ■ Wydajna linia SG ■ Specjalna linia SGP
■ Wskazówki dot. bezpieczeństwa i wymiary		6			Szczotki talerzowe 35 ■ Wydajna linia SG
■ Zalecane prędkości oraz wskazówki dot. użycia		7			Szczotki INOX-TOTAL 36-37 ■ Specjalna linia SGP
■ Wskazówki dot. obróbki stali nierdzewnej INOX		8			Szczotki wewnętrzne 38-39 ■ Wydajna linia SG
■ Wygodne opakowanie, efektowna ekspozycja.		9			Szczotki ręczne 40-42 ■ Wydajna linia SG
		Szczotki tarczowe z otworem 10-13 ■ Wydajna linia SG ■ Specjalna linia SGP			Zestawy szczotek 42 Adaptory i osprzęt 43-44
		Szczotki tarczowe dla szlifierek kątowych 14 ■ Wydajna linia SG			Satyniarki/napędy do walców
		Szczotki tarczowe Pipeline 15-17 ■ Wydajna linia SG ■ Specjalna linia SGP			Napędy wałków giętkich
		Szczotki tarczowe odgratowujące 18 ■ Wydajna linia SG			Użycie na maszynach stacjonarnych
		Szczotki tarczowe stacjonarne 19-20 ■ Wydajna linia SG			Użycie na robotach
		Szczotki tarczowe dla maszyn satynujących 21 ■ Wydajna linia SG			
		Szczotki - pędzelki trzpieniowe 22-25 ■ Wydajna linia SG ■ Specjalna linia SGP			
		Szczotki tarczowe trzpieniowe 26-28 ■ Wydajna linia SG			
		Szczotki garnkowe trzpieniowe 29 ■ Wydajna linia SG			

Szczotki techniczne firmy PFERD są wysokiej jakości narzędziami do obróbki powierzchni. Firma PFERD oferuje obszerny program wysoce wydajnych szczotek służących do profesjonalnej obróbki różnych materiałów oraz do różnorodnych zadań obróbkowych, do których można dobrać odpowiednią szczotkę.

Zalety szczotek technicznych PFERD

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

Szczotki PFERD - linie produktów

Przy różnorodnych pracach szczotką w przemyśle i rzemiośle PFERD oferuje 2 linie produktów.

Wydajna linia SG

Szeroka paleta szczotek do profesjonalnego zastosowania w przemyśle i rzemiośle.

Specjalna linia SGP

Do szczególnych zadań obróbkowych w przemyśle, została stworzona specjalna linia. Wszędzie, gdzie stawiane są najwyższe wymagania odnośnie pracy, odpowiednim wyborem są szczotki specjalnej linii SGP. Innowacyjne sploty szczotek COMBITWIST® oraz SINGLETWIST® oferują rozwiązanie dla najbardziej wymagających zadań obróbkowych.



Jak dopasować odpowiednie narzędzie?

W celu dopasowania odpowiedniego narzędzia, na kolejnych stronach przedstawiliśmy najważniejsze przykłady zastosowania szczotek.

1 Druk

Do różnych zadań obróbkowych firma PFERD oferuje szczotki z 4 rodzajami drutu, oznaczone kolorami:

drut stalowy	–	szary
drut ze stali INOX	–	niebieski
mosiężny	–	żółty
z włosa z SiC	–	czerwony

2 Rodzaj drutu

W zależności, jaki ma być osiągnięty końcowy efekt pracy szczotką, wyróżniamy rodzaj drutu niepleciony, pleciony oraz wulkanizowany.

3 Narzędzie

Użytkownik wybiera szczotkę najbardziej odpowiednią do wymogów jego zadania obróbkowego.

Główne zastosowania szczotek technicznych:

- **Odgratowywanie** zwłaszcza gratu wtórnego, powstającego podczas szlifowania, toczenia, frezowania i wiercenia.
- **Obróbka powierzchni**
Czyszczenie powierzchni
 - usuwanie rdzy, zgorzeli
 obróbka spawów
 - czyszczenie, usuwanie lakieru
Uzlachetnianie powierzchni
 - matowanie
 - nadawanie struktury powierzchni
 - szlifowanie-tylko drut z włosa z SiC



Wykonania specjalne

W przypadku, gdyby katalog PFERD okazał się niewystarczający przy rozwiązywaniu Państwa zadań obróbkowych, mogą zostać wykonane szczotki na specjalne zamówienie.

Wykonania specjalne obejmują np. inną jakość drutu, inny otwór, gwint oraz wymiary. Prosimy o kontakt z naszym doradcą handlowym.

Pasujące napędy

■ Zastosowanie ręczne

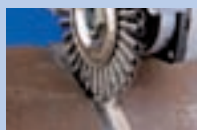
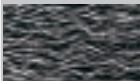
- Wiertarki
- Wałki giętkie
- Szlifierki pneumatyczne i elektryczne, proste i kątowe
- Szczegółowe informacje o napędach znajdą Państwo w katalogu 209.

■ Zastosowanie na maszynach stacjonarnych

- Centra sterowane numerycznie CNC
- Szlifierki stołowe

■ Zastosowanie na automatach

- Przeważnie wykonania specjalne

❶ Wybór drutu Od przedmiotu obrabianego do rodzaju drutu			❷ Wybór rodzaju drutu Od obszaru zastosowania po rodzaj drutu		❸ Wybór narzędzia			
Obrabiany materiał	Drut	Zalety / właściwości	Obszary zastosowania	Rodzaj drutu	Spaw		Nadawanie struktury	
								
▼	▼	▼	▼	▼	Strona		Strona	
stal konstrukcyjna stal węglowa, stale stopowe, stale niestopowe, tworzywa sztuczne	drut stalowy (ST) kolor: szary	- ciągłość - duża żywotność - możliwe wysokie obroty - uniwersalne zastosowanie - korzystna cena	- lekka obróbka powierzchni - usuwanie gratu na konturach, przełomach, rurach, usuwanie rdzy, lakieru, zgorzeliny i materiału izolacyjnego	niepleciony, falisty 	 HBU 40		 WBU 21	
			- obróbka spawów - usuwanie rdzy, szlaki, zgorzeliny itp.	pleciony  COMBITWIST® 	 HBK 40		 RBU 10-11	
					dokładne usuwanie rdzy, odgratowywanie oraz czyszczenie	plec., wiązany twor. szt. 	 RBG 28	
	 RBG PIPE 15-16							
					 RBG PIPE CT 17			
stal nierdzewna INOX, aluminium, inne metale nieżelazne	INOX-drut ze stali nierdzewnej kolor: niebieski	- nie rdzewieje - znosi wysokie temperatury - nie pozostawia korodujących pozostałości - używać niższe obroty niż przy drucie ze stali - są odtłuszczone	- lekka obróbka powierzchni - usuwanie gratu na konturach, przełomach i rurach oraz usuwanie rdzy, lakieru, zgorzeliny i materiału izolacyjnego na materiałach nierdzewnych	niepleciony, falisty 	 HBU 40		 WBU 21	
			- obróbka spawów - usuwanie rdzy, szlaki, zgorzeliny itp. na materiałach nierdzewnych	pleciony  COMBITWIST® 	 HBK 40		 RBU 10-11	
						 RBG 28		
					 RBG PIPE 15-16			
					 RBGIT 37			
					 RBGIT PIPE 37			
mosiądz, miedź, inne metale nieżelazne	drut mosiężny (MES) kolor: żółty	- pracują prawie beziskrowo - elastyczne - równomierna struktura powierzchni	- lekka obróbka powierzchni - usuwanie korozji, szlaki, zgorzeliny i materiału izolacyjnego - czyszczenie lutów	niepleciony, falisty 	 HBU 40			
metale nieżelazne, drewno, tworzywa sztuczne, stal, żeliwo	z włosiem twor. szt. (SiC) kolor: czerwony	- duża elastyczność i giętkość - równy wynik obróbki - wrażliwe na wysoką temperaturę, dlatego zaleca się użycie chłodziwa	- dzięki elastyczności możliwa praca w miejscach trudno dostępnych - odgratowywanie, czyszczenie, szlifowanie - matowanie, kreskowanie, satynowanie powierzchni	niepleciony, falisty 			 RBU 10	
							 WBU 21	

③ Wybór narzędzia									
Krawędź		Odgratowywanie			Czyszczenie				
									
Strona		Strona			Strona		Strona		
 RBU T	19	 RBU	26	 PBU	22	 RBU	26	 PBU	22
 KBU	33	 RBU	10-11, 14, 18-19	 PBUR	24	 RBU	10-11, 14, 18-19	 PBUR	24
 RBU	18-19	 TBU	29-30	 IBU	38-39	 TBU	29-30	 IBU	38-39
 KBG	33	 RBG	12	 PBGS	24	 RBG	28	 PBGS	24
 KBG CT	34	 RBG CT	13	 PBG	25	 RBG CT	12 13	 PBG	25
 RBG T	20	 RBG T	20			 KBG KBG CT	33 34		
		 TBG TBG CT	31 32			 TBG TBG CT	31 32		
 RBV	28			 PBV	23			 PBV	23
 RBV PIPE	16								
 RBU T	19	 RBU	26	 PBU PBUIT	22 36	 RBU RBUIT	26 37	 PBU PBUIT	22 36
 KBU	33	 RBUIT	37	 IBU	38-39	 RBU	10-11, 14, 18-19	 IBU	38-39
 RBU	18-19	 RBU	10-11, 14, 18-19	 PBUR	24	 TBU	29-30	 PBUR	24
		 TBU	29-30			 KBU	33		
 KBG	33	 RBG RBG CT	12 13	 PBGS PBGSIT	24 36	 RBG	28	 PBGS PBGSIT	24 36
 KBG CT	34	 RBGIT CT	37	 PBG	25	 RBG/RBG CT RBGIT CT	12, 13 37	 PBG	25
		 KBG KBG CT	33 34			 KBG KBG CT	33 34		
		 TBG TBG CT	31 32			 TBG TBG CT	31 32		
		 RBU	27	 PBU	22	 RBU	27	 PBU	22
				 IBU	38-39			 IBU	38-39
 RBU	10, 18	 RBU	10, 18, 27	 PBU	22	 RBU	10, 18, 27	 PBU	22
		 TBU	29-30	 IBU	38-39	 TBU	29-30	 IBU	38-39
		 DBU	35			 DBU	35		



PFERD – Państwa partner w trosce o bezpieczeństwo pracy narzędziami

Szczotki techniczne PFERD odpowiadają wysokim standardom jakości i bezpieczeństwa, są wciąż sprawdzane i ulepszone. PFERD jako jeden z wiodących producentów szczotek spełnia wymogi EN 1083.

Nie przekraczać maks. liczby obrotów

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

Przed użyciem należy uwzględnić:

Liczba obrotów napędu nie powinna przekraczać maks. dopuszczalnej liczby obrotów szczotki.

Dalsze zalecenia dot. liczby obrotów zawarte są w informacjach o produkcie oraz tabelach produktu. Są tam podane zalecane liczby obrotów [min⁻¹] w celu uzyskania optymalnego wyniku pracy.

Przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Szczotki techniczne muszą być używane prawidłowo. Dlatego każde opakowanie zawiera wskazówki dot. prawidłowego ich stosowania.



= pracować w rękawiczkach!



= założyć maskę antypyłową!



= przestrzegać
wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= chronić słuch!



= nosić okulary ochronne!

Używać kołnierza ochronnego
na maszynie!



Doradztwo techniczne

W przypadku wszelkich pytań, prosimy o kontakt z doradcą handlowym PFERD. Pomoże dobrać odpowiednie narzędzie oraz doradzi w zakresie ich bezpiecznego stosowania.

Najmniejsza średnica otworu wg EN 1083

Całkowita $\varnothing d_1$ szczotki [mm]	Najmniejsza $\varnothing$ otworu $d_{2 \min}$ [mm]
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32

Tabela przeliczeniowa [mm – cale]

Średnica szczotki	
d_1 [mm]	d_1 [cale]
70	2-3/4
76	3
89	3-1/2
102	4
127	5
152	6
178	7
203	8
254	10
305	12
356	14
381	15
406	16

Średnica otworu	
d_2 [mm]	d_2 [cale]
6,4	1/4
9,5	3/8
12,7	1/2
15,9	5/8
19,0	3/4
22,2	7/8
25,4	1
28,6	1-1/8
31,8	1-1/4
38,1	1-1/2
44,5	1-3/4
50,8	2
76,2	3

Grubość drutu	
b [mm]	b [cale]
3,2	1/8
6,4	1/4
9,5	3/8
12,7	1/2
15,9	5/8
19,0	3/4
22,2	7/8
25,4	1
28,6	1-1/8
31,8	1-1/4
38,1	1-1/2
50,8	2
76,2	3

Średnica drutu	
d_g [mm]	d_g [cale]
0,10	.004
0,15	.006
0,20	.008
0,25	.010
0,30	.012
0,35	.014
0,40	.016
0,45	.018
0,50	.020
0,60	.023
0,65	.026
0,80	.032
0,90	.035
1,00	.039

Określenie zalecanej liczby obrotów

- 1 wybrać rodzaj drutu.
 - 2 odczytać zalecaną prędkość.
 - 3 określić liczbę obrotów dla ϕ szczotki oraz prędkość pracy.
- Zalecane zakresy prędkości [m/s] zależą od danego zastosowania i ich zakres jest nieco niższy od maks. dopuszczalnych prędkości.

1	2
Szczotki-pędzelki	5 - 10 m/s
Szczotki garnkowe	25 - 35 m/s
Szczotki tarczowe/ Szczotki stożkowe	patrz rysunek obok

Kolorowe linie odpowiadają stosowanemu systemowi oznaczeń materiałów.

Zalecana prędkość [m/s] dla szczotek tarczowych/szczotek stożkowych		10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Zastosowanie	[m/s]										
Odgratowywanie / wyrównywanie krawędzi											
Wyrównywanie krawędzi/ usuwanie zgorzeliny											
Czyszczenie powierzchni											
Wyrównywanie śladów zgrzewów											

Rozwiązywanie problemów

Problemy	Możliwe rozwiązania
Za słaba praca szczotki	1. zwiększyć obroty lub użyć szczotki o większej ϕ przy tych samych obrotach. 2. wybrać krótszy i mocniejszy drut. 3. wybrać krótszy i grubszy drut.
Za silna praca szczotki	1. zmniejszyć obroty lub użyć szczotek o mniejszej ϕ przy tych samych obrotach. 2. zmniejszyć siłę docisku. 3. wybrać dłuższy, ale cieńszy drut. 4. wybrać cieńszy drut.
Powierzchnia ostra i nieregularna	1. użyć szczotek szerszych. 2. wybrać cieńszy drut. 3. zmniejszyć obroty.
Powierzchnia zbyt gładka, świeżąca	1. wybrać. 2. grubszy i krótszy drut. 3. zmniejszyć obroty.
Tworzy się grątwortny	1. zmienić położenie szczotki w stosunku do detalu obrabianego. 2. wybrać krótszy i mocniejszy drut.

Prędkość obwodowa [m/s]

n	ø szczotki d ₁ [mm]																		
[min ⁻¹]	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 SG

czyszczenie powierzchni

ø szczotki d₁: 115 mm

prędkość: 30 m/s

liczba obrotów: 5.000 min⁻¹

Prękość obowodowa. (v) = $\frac{\varnothing (d_1) \times \pi \times L \cdot obr. (n)}{1.000 \times 60}$

Przykład

RBG 11512 Stal SG
czyszczenie powierzchni
 ϕ szczotki d_1 : 115 mm
prędkość: 30 m/s
liczba obrotów: 5.000 min⁻¹

$$\text{Prędkość obwodowa. } (v) = \frac{\phi (d_1) \times \pi \times L. \text{obr. } (n)}{1.000 \times 60}$$

Wskazówki dot. użycia

Średnica szczotki

Przy pracy na maszynach ręcznych ϕ szczotki nie powinna przekraczać 180 mm.

Siła docisku i pozycja pracownika.



źle (1)



dobrze (2)

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

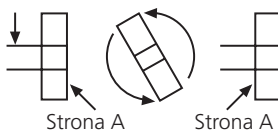
Wyjątek: Szczotki z włosiem z tworzywa sztucznego SiC pracują 2-3 mm na każdym z czubków drutu. Stacjonarne użycie szczotki powinno przebiegać poniżej środka szczotki (rys. 2).

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 samoostrenia się

Wrzeczono napędu



Strona A

Strona A

Zmiana kierunku pracy podczas pracy szczotką wspiera efekt samoostrenia się.

Grubość drutu

Informacje ogólne:

Gruby drut = agresywna, mocna praca szczotką.

Cienki drut = delikatna, precyzyjna praca szczotką.

Przy użyciu szczotki z grubym drutem pracuje kilka czubków drutu. Z tego wynika agresywna praca szczotki i szorstka struktura obrabianej powierzchni. Użycie szczotek z cienkim drutem powoduje pracę wielu czubków drutu, co powoduje miękką pracę i dokładniejszą strukturę obrabianej powierzchni. Druty są bardziej elastyczne i gwarantują większą żywotność szczotki.



Ze względu na dobrą zdolność formowania, odporność na korozję oraz z uwagi na walory wizualne, stal INOX coraz częściej stosowana jest w praktyce. Jej właściwości stawiają narzędziom do obróbki różnych materiałów szczególne wymagania.

Jakość drutu PFERD

Aby móc sprostać stawianym wymaganiom obróbczym w zakresie stali 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.

Używany dla szczotek INOX drut 1.4310 ma właściwości ferromagnetyczne. Używany przy szczotkach ze stali INOX drut rodzaju 1.4310 skłania się podczas utwardzania na zimno do ferromagnetycznych właściwości. Daje się przyciągać przez magnesy. Tego przyczyną 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.

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

Szczotki PFERD wykonanie INOX-TOTAL

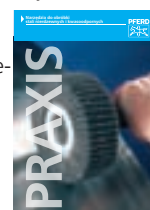
Do najtrudniejszych zadań obróbczych program PFERD oferuje szczotki w wykonaniu „INOX-TOTAL”. Szczotki te przeznaczone są głównie do obróbki stali INOX. Wszystkie elementy tych szczotek wyprodukowane są ze stali nierdzewnej z drutu 1.4310 (V2A), zapewniając w ten sposób optymalną ochronę przed korozją.

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia znajdą Państwo na stronach 36-37.

Fachowa obróbka stali INOX

Firma PFERD oferuje obszerny program narzędzi, spełniających wymagania stawiane przy obróbce stali INOX. PFERD pomaga znaleźć rozwiązania przy różnych zadaniach obróbczych. Prospekt PFERD-PRAXIS „Narzędzia do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych” zawiera wiele istotnych i przydatnych wskazówek dot. użycia.

Nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi odpowiadzą na Państwa pytania.



Jakość drutu ze stali INOX wg normy

AISI	Nr wg EN 10027-1	Nr mat. wg EN 10027-2
304	X5CrNi18-10	1.4301 (V2A)
301	X10CrNi18-8 (aktualna norma)	1.4310 (V2A)
302	X12CrNi 17-7 (dotychczasowa norma)	1.4310 (V2A)
316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401 (V4A)
316	X3CrNiMo17-13-3	1.4436 (V4A)
316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571 (V4A)

Wskazówka

Aby uniknąć problemu korozji, zaleca się podjęcie odpowiednich kroków zapobiegawczych.

Obróbka wtórna

Czyszczenie powierzchni detalu obrabianego po zakończonej pracy szczotką, w celu uniknięcia pozostawienia na nim drobnych cząsteczek. Dla detali, które są szczególnie podatne na korozję, zaleca się pracę narzędziami szlifującymi. To dotyczy także przypadku, gdyby obok stali nierdzewnej obrabiane były również stale niestopowe. Więcej informacji na temat narzędzi szlifujących i polerujących oraz dane dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 204.

Unikanie korozji

przy zastosowaniu szczotek na elementach ze stali INOX

Przyczyna korozji	Rozwiązanie
Zmiana struktury poprzez zbyt duży udział wysokiej temperatury	Zbyt wysokiej temperatury można uniknąć poprzez: ■ Pracę na mniejszych obrotach. ■ Zmniejszoną siłę docisku. ■ Oscylującą pracę szczotką.
Z reguły szczotki posiadają wszystkie elementy ze stali (oprócz szczotki w wykonaniu INOX-TOTAL), przy kontakcie z detalem obrabianym może dojść do korozji.	■ Użyć szczotki w wykonaniu INOX-TOTAL. ■ Unikać zetknięcia się krawędzi szczotki z detalem obrabianym. ■ Użyć szczotek-pędzelków z ochroną z tworzywa sztucznego.
Połączenie pracy na stali i stali INOX	■ Nie używać szczotek, które pracowały już na stali, miedzi i innych metalach. ■ Unikać stalowych elementów w pobliżu stali INOX.
Wtrącanie cząsteczek żelaza na powierzchnię obrabianą.	■ Unikać dużej siły nacisku. ■ Pracować na niskich obrotach.
Niewystarczająco dużo zdzieranego materiału	Usuwanie głębokiej zmiany struktury poprzez: ■ wydłużenie czasu pracy szczotką. ■ zastosowanie narzędzi szlifujących.



Opakowanie

PFERD oferuje **szczotki techniczne** standardowo w mocnych opakowaniach.

Wszystkie szczotki po 5 lub 10 sztuk, są pakowane w takie opakowania.

Zalety:

- Mocne opakowania.
- Symbol zamówieniowy oraz kod EAN na etykiecie opakowania.
- Wskazówki dot. bezpiecznego użytkowania znajdują się w każdym opakowaniu.



Pojedyncze opakowanie

PFERD oferuje duży wybór najczęściej używanych **typów szczotek** także w pojedynczych opakowaniach wspierających sprzedaż.

Wszystkie szczotki w opakowaniu po 1 sztuce są pakowane w pojedyncze efektowne dla sprzedaży opakowania.

Zalety:

- Funkcjonalne opakowanie możliwe do zawieszenia na stojaku prezentacyjnym.
- Symbol zamówieniowy oraz kod EAN na etykiecie opakowania.
- Wskazówki dot. bezpiecznego użytkowania na każdym opakowaniu.
- Przejrzysta ekspozycja na stojaku Point-of-Sale.



Zestawy szczotek

PFERD oferuje 3 zestawy szczotek w specjalnych, wspierających sprzedaż opakowaniach, które skutecznie można wyeksponować na sklepowej ladzie.

Wskazówki dot. zamówienia

Przy zamówieniu prosimy podać EAN lub cały symbol zamówieniowy.

Przykładowe zamówienie

EAN 4007220153017
RBU 3006/6 ST 0,20 SG

Objaśnienie zamówienia

RBU = Szczotka tarczowa, niepleciona
30 = $\varnothing$ szczotki d_1 [mm]
06 = grubość drutu b [mm]
/6 = $\varnothing$ trzpienia d_3 [mm]
ST = drut stalowy
0,20 = $\varnothing$ drutu d_6 [mm]
SG = Linia wydajna



PFERD TOOL-CENTER

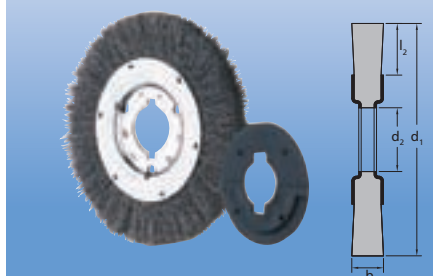
Wszystkie szczotki w pojedynczych opakowaniach mogą zostać przejrzysto i atrakcyjnie zaprezentowane na regale ekspozycyjnym PFERD TOOL-CENTER.

Jednocześnie firma PFERD oferuje atrakcyjne dla sprzedaży stojaki na ladę sklepową.

Jeśli chcieliby Państwo u siebie efektywnie zaprezentować narzędzia marki PFERD, bądź planują akcję marketingową, prosimy o kontakt z Państwa przedstawicielem handlowym PFERD.



RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione, Wykonanie wąskie



Idealne do prac średniociężkich na dużych powierzchniach. Zastosowanie maszynowe i ręczne.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

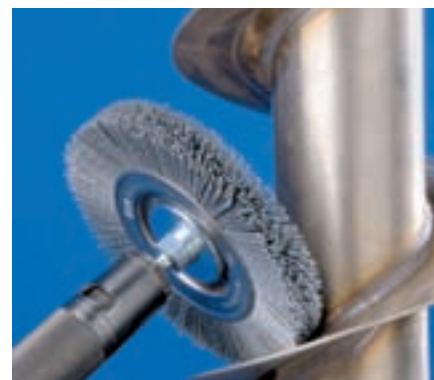
Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: maszyny stacjonarne, wałki giętkie. Należy pracować z niewielkim naciskiem, tak aby pracowały tylko końcówki drutu.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**597866**

RBU 10012/14,0 ST 0,15 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	ϕ otw. d ₂ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBU 10012/14,0 ST 0,15 SG	597866	0,15	100	12	24	14,0	14,0	4.000 - 6.000	8.000	0,225
RBU 10012/14,0 ST 0,30 SG	597873	0,30	100	12	24	14,0	14,0	4.000 - 6.000	8.000	0,225
RBU 12512/14,0 ST 0,30 SG	806791	0,30	125	12	32	14,0	14,0	4.000 - 6.000	8.000	0,248
RBU 15012/22,2 ST 0,25 SG	530412	0,25	150	12	28	22,2	31,8	3.000 - 4.500	6.000	0,429
RBU 18012/22,2 ST 0,30 SG	658734	0,30	180	12	43	22,2	31,8	3.000 - 4.500	6.000	0,521
RBU 20016/22,2 ST 0,25 SG	530436	0,25	200	16	44	22,2	31,8	3.000 - 4.500	6.000	0,730
RBU 25020/22,2 ST 0,25 SG	530443	0,25	250	20	70	22,2	31,8	1.800 - 2.700	3.600	1,152

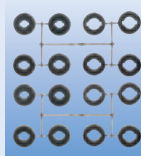
Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	ϕ otw. d ₂ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBU 12512/14,0 INOX 0,30 SG	806807	0,30	125	12	32	14,0	14,0	3.200 - 5.200	8.000	0,248
RBU 15012/22,2 INOX 0,30 SG	597880	0,30	150	12	28	22,2	31,8	2.400 - 3.900	6.000	0,429
RBU 18012/22,2 INOX 0,30 SG	658796	0,30	180	12	43	22,2	31,8	2.400 - 3.900	6.000	0,521
RBU 20016/22,2 INOX 0,30 SG	597910	0,30	200	16	44	22,2	31,8	2.400 - 3.900	6.000	0,730
RBU 25020/22,2 INOX 0,30 SG	597927	0,30	250	20	70	22,2	31,8	1.400 - 2.300	3.600	1,152

Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	ϕ otw. d ₂ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBU 10012/12,0 SiC 80 1,00 SG	597903	1,00	100	12	22	12,0	12,0	3.200 - 5.200	8.000	0,160
RBU 10012/12,0 SiC 180 0,90 SG	220870	0,90	100	12	22	12,0	12,0	3.200 - 5.200	8.000	0,160
RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 SG	530467	1,00	150	16	32	12,0	31,8	2.400 - 3.900	6.000	0,356
RBU 15016/12,0 SiC 180 0,90 SG	220894	0,90	150	16	32	12,0	31,8	2.400 - 3.900	6.000	0,356
RBU 20016/22,2 SiC 80 1,00 SG	530474	1,00	200	16	32	22,2	31,8	1.800 - 2.900	4.500	0,790
RBU 20016/22,2 SiC 180 0,90 SG	220917	0,90	200	16	32	22,2	31,8	1.800 - 2.900	4.500	0,790
RBU 25016/22,2 SiC 80 1,00 SG	530481	1,00	250	16	38	22,2	31,8	1.400 - 2.300	3.600	1,402
RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90 SG	220948	0,90	250	16	38	22,2	31,8	1.400 - 2.300	3.600	1,402



Aby zmienić średnicę otworu wewnętrznego, należy użyć zestawu adapterów AK 32 (EAN 4007220**608593**).

Wyjątek: adapteru AK 32 nie można użyć przy szczotkach ϕ 100 i 125 mm.



BO 8/12-22,2 5-18 (EAN 4007220**751923**) pasuje do wszystkich wąskich szczotek do ϕ 150 mm z otworem.

Ze względów bezpieczeństwa zaleca się stosowanie trzpieni mocujących do szczotek do maks. ϕ 150 mm!

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia adapterów i akcesoriów znajdują Państwo na stronach 43-44.



Idealne do średniociężkich prac na dużych detalach. Zastosowanie ręczne i maszynowe.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

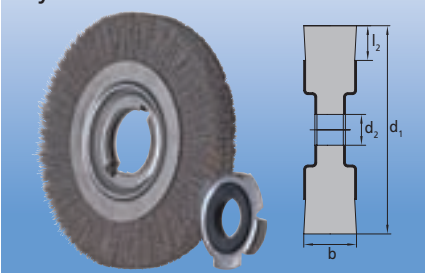
Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: maszyny stacjonarne, wałki giętkie. Należy pracować z niewielkim naciskiem, tylko końcówkami drutu. Prosimy uważać na średnicę otworu wewnętrznego.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220658710
RBU 10020/14,0 ST 0,30 SG

RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione, Wykonanie szerokie



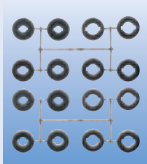
Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	ϕ otw. d ₂ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBU 10020/14,0 ST 0,30 SG	658710	0,30	100	20	24	14,0	25,4	4.000 - 6.000	8.000	0,334
RBU 10028/14,0 ST 0,30 SG	153604	0,30	100	28	24	14,0	25,4	4.000 - 6.000	8.000	0,553
RBU 12520/14,0 ST 0,30 SG	806852	0,30	125	20	30	14,0	25,4	4.000 - 6.000	8.000	0,377
RBU 12528/14,0 ST 0,30 SG	806869	0,30	125	28	30	14,0	25,4	4.000 - 6.000	8.000	0,600
RBU 15025/AK32-2 ST 0,30 SG	658727	0,30	150	25	25	AK32-2	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,833
RBU 15038/AK32-2 ST 0,30 SG	153628	0,30	150	38	25	AK32-2	50,8	3.000 - 4.500	6.000	1,486
RBU 18025/AK32-2 ST 0,30 SG	658741	0,30	180	25	40	AK32-2	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,928
RBU 20025/AK32-2 ST 0,30 SG	658765	0,30	200	25	38	AK32-2	85,4	2.300 - 3.400	4.500	1,373
RBU 20038/AK32-2 ST 0,30 SG	153635	0,30	200	38	38	AK32-2	85,4	2.300 - 3.400	4.500	1,928
RBU 25030/AK32-2 ST 0,30 SG	658772	0,30	250	30	50	AK32-2	117,5	1.800 - 2.700	3.600	2,260
RBU 25048/AK32-2 ST 0,30 SG	220924	0,30	250	48	50	AK32-2	117,5	1.800 - 2.700	3.600	3,300
RBU 30040/50,8 ST 0,30 SG	616086	0,30	300	40	40	50,8	117,5	1.500 - 2.500	3.000	3,914

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

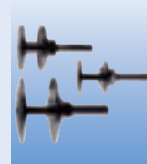
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	ϕ otw. d ₂ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBU 12520/14,0 INOX 0,30 SG	806876	0,30	125	20	30	14,0	25,4	3.200 - 5.200	8.000	0,377
RBU 12528/14,0 INOX 0,30 SG	806883	0,30	125	28	30	14,0	25,4	3.200 - 5.200	8.000	0,600
RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30 SG	658789	0,30	150	25	25	AK32-2	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,833
RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30 SG	220887	0,30	150	38	25	AK32-2	50,8	2.400 - 3.900	6.000	1,486
RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30 SG	658871	0,30	180	25	40	AK32-2	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,928
RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30 SG	658895	0,30	200	25	38	AK32-2	85,4	1.800 - 2.900	4.500	1,373
RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30 SG	220900	0,30	200	38	38	AK32-2	85,4	1.800 - 2.900	4.500	1,928
RBU 25030/AK32-2 INOX 0,30 SG	658901	0,30	250	30	50	AK32-2	117,5	1.400 - 2.300	3.600	2,260
RBU 25048/AK32-2 INOX 0,30 SG	220931	0,30	250	48	50	AK32-2	117,5	1.400 - 2.300	3.600	3,300



Zestaw adapterów AK 32-2 jest dostarczany z każdą szczotką. Otwory w zestawach 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).

Przy pracy z dużym użyciem siły i dużym wytwarzaniu się ciepła, można użyć adapteru AM 51.

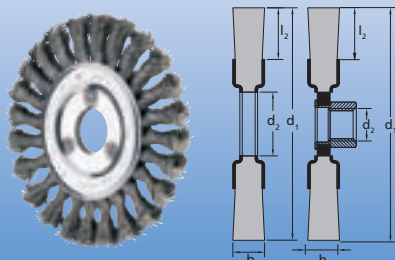
Wyjątek: szczotki ϕ 100 und 125 mm są dostarczane z różnymi otworami 22,2/18 oraz 14 mm. Nie jest możliwe użycie adaptera AM 51. Szczotka RBU 30040 dostarczana jest z otworem 50,8 mm. Za pomocą AM 51 dopasowany jest otwór do potrzebnego rozmiaru. Więcej informacji oraz danych zamówieniowych dot. zestawów adapterów znajdą Państwo na stronach 43-44.



BO 8/12-22,2 5-18 (EAN 4007220751923) pasuje do RBU 10020 i 12520, BO 8/22,2 5-10 (EAN 4007220751930) pasuje do RBU 10028 i 12528 oraz BO 12/22,2 10-30 (EAN 4007220561317) pasuje do RBU 15025 i 15038.

Ze względów bezpieczeństwa zaleca się stosowanie trzpieni mocujących do szczotek do maks. ϕ 150 mm.

RBG = Szczotki tarczowe, plecione



Do ciężkich prac w przemyśle metalowym (usuwanie zgorzeliny, usuwanie rdzy, odgratowywanie, czyszczenie spawów, usuwanie resztek kleju).

Dzięki drutom plecionym szczotka pracuje agresywniej niż z drutem falistym.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Optymalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**658970**

RBG 10012/M14 ST 0,50 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint ϕd_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBG 10012/M14 ST 0,50 SG	658970	0,50	22	100	12	28	M14x2	10.000 - 15.000	20.000	0,283
RBG 11512/22,2 ST 0,50 SG	153512	0,50	24	115	12	28	22,2	6.300 - 12.500	12.500	0,322
RBG 11512/M14 ST 0,50 SG	658987	0,50	24	115	12	28	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	0,322
RBG 12512/22,2 ST 0,50 SG	530597	0,50	24	125	12	33	22,2	5.500 - 11.000	11.000	0,546
RBG 12512/M14 ST 0,50 SG	658994	0,50	24	125	12	33	M14x2	5.500 - 11.000	11.000	0,546
RBG 15013/22,2 ST 0,60 SG	597996	0,60	30	150	13	30	22,2	5.000 - 10.000	10.000	0,596
RBG 17813/22,2 ST 0,50 SG	153413	0,50	30	178	13	42	22,2	4.500 - 8.500	9.000	0,751
RBG 17813/M14 ST 0,50 SG	659007	0,50	30	178	13	42	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	0,751
RBG 17813/22,2 ST 0,80 SG	578940	0,80	30	178	13	42	22,2	4.500 - 8.500	9.000	0,751

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint ϕd_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBG 11512/22,2 INOX 0,35 SG	220795	0,35	24	115	12	28	22,2	5.000 - 12.500	12.500	0,322
RBG 11512/M14 INOX 0,35 SG	659014	0,35	24	115	12	28	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	0,322
RBG 12512/22,2 INOX 0,35 SG	530788	0,35	24	125	12	33	22,2	4.400 - 11.000	11.000	0,546
RBG 12512/M14 INOX 0,35 SG	659021	0,35	24	125	12	33	M14x2	4.400 - 11.000	11.000	0,546
RBG 17813/22,2 INOX 0,35 SG	220733	0,35	30	178	13	42	22,2	3.600 - 8.500	9.000	0,751
RBG 17813/M14 INOX 0,35 SG	659038	0,35	30	178	13	42	M14x2	3.600 - 8.500	9.000	0,751



BO 8/22,2 5-10 (EAN 4007220**751930**) pasuje do wszystkich szczotek tarczowych plecionych (RBG) do ϕ 125 mm z gwintem 22,2 mm.



BO 12/22,2 10-30 (EAN 4007220**561317**) pasuje do wszystkich szczotek tarczowych plecionych (RBG) ϕ 150 mm z gwintem 22,2 mm.

Ze względów bezpieczeństwa zaleca się stosowanie uchwytów mocujących do szczotek do maks. ϕ 150 mm

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia adapterów i akcesoriów znajdują Państwo na stronach 43-44.



Do ciężkich prac w przemyśle metalowym np. usuwanie zgorzeliny, rdzy, odgratowywanie, czyszczenie spawów, usuwanie resztek kleju. Dzięki drutom plecionym szczotka pracuje agresywniej niż z drutem falistym.

Zalety nowego splotu COMBITWIST®:

- Spokojna praca także w narożnikach i na krawędziach.
- Szczotka nie bije podczas pracy na krawędziach.
- Zwiększona żywotność narzędzia
- Znacznie mniejsze zakręcanie się splotów podczas pracy.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

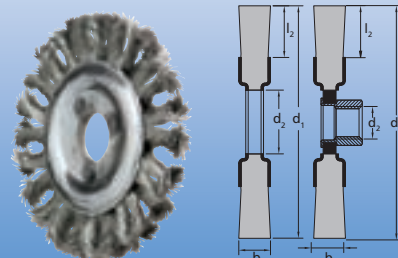
Wskazówki dot. użycia:

Ekstremalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych (80 m/s).

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**593356**
RBG 11512/22,2 CT ST 0,50 SGP

RBG CT = Szczotki tarczowe, plecione Wykonanie COMBITWIST®



Drut stalowy – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint ϕd_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBG 11512/22,2 CT ST 0,50 SGP	593356	0,50	24	115	12	28	22,2	6.300 - 12.500	12.500	0,322
RBG 11512/M14 CT ST 0,50 SGP	806814	0,50	24	115	12	28	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	0,322
RBG 12512/22,2 CT ST 0,50 SGP	593363	0,50	24	125	12	33	22,2	5.500 - 11.000	11.000	0,546
RBG 12512/M14 CT ST 0,50 SGP	806821	0,50	24	125	12	33	M14x2	5.500 - 11.000	11.000	0,546
RBG 17813/22,2 CT ST 0,50 SGP	593370	0,50	30	178	13	42	22,2	4.500 - 8.500	9.000	0,751
RBG 17813/22,2 CT ST 0,80 SGP	593394	0,80	30	178	13	42	22,2	4.500 - 8.500	9.000	0,751

Drut INOX – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint ϕd_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBG 11512/22,2 CT INOX 0,35 SGP	593400	0,35	24	115	12	28	22,2	5.000 - 12.500	12.500	0,322
RBG 11512/M14 CT INOX 0,35 SGP	806838	0,35	24	115	12	28	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	0,322
RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35 SGP	593417	0,35	24	125	12	33	22,2	4.400 - 11.000	11.000	0,546
RBG 12512/M14 CT INOX 0,35 SGP	806845	0,35	24	125	12	33	M14x2	4.400 - 11.000	11.000	0,546
RBG 17813/22,2 CT INOX 0,35 SGP	593424	0,35	30	178	13	42	22,2	3.600 - 8.500	9.000	0,751

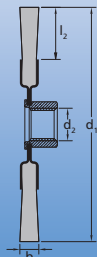


BO 8/22,2 5-10 (EAN 4007220**751930**) pasuje do wszystkich tarczowych szczotek plecionych (RBG) do ϕ 125 mm z gwintem 22,2 mm.

Ze względów bezpieczeństwa zaleca się stosowanie uchwytów mocujących do szczotek do maks. ϕ 150 mm!

Więcej informacji oraz danych zamówieniowych dot. pasujących systemów adapterów znajdą Państwo na stronach 43-44.

RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione, dla szlifierek kątowych



Do średniociężkich prac (usuwanie zgorzeliny, rdzy, lekkie prace odgratowujące, czyszczenie spawów).

Szczotki nieplecione są bardziej elastyczne i dzięki nim uzyskuje się lepszą powierzchnię niż szczotkami plecionymi. Szczotki nieplecione pracują mniej agresywnie niż szczotki plecione.

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące do szlifierek kątowych. Aby uzyskać optymalne wyniki pracy, zaleca się użycie na szlifierek kątowych z regulowanymi obrotami.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220806968

RBU 11512/ M14 ST 0,30 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 11512/M14 ST 0,30 SG	806968	0,30	115	12	25	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,258
RBU 12512/M14 ST 0,30 SG	806975	0,30	125	12	15	M14x2	5.500 - 11.000	11.000	1	0,403

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 11512/M14 INOX 0,30 SG	806982	0,30	115	12	25	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,258
RBU 12512/M14 INOX 0,30 SG	806999	0,30	125	12	15	M14x2	4.400 - 11.000	11.000	1	0,403





Do ciężkich prac przy budowie wodociągów i zbiorników.

Ekstremalnie wąskie wykonanie tej szczotki nadaje się idealnie do obróbki miejsc trudno-dostępnych (np. spawów pachwinowych). Bardzo wąskie wykonanie szczotki nadaje się znakomicie do obróbki miejsc trudno-dostępnych.

Agresywna i stabilna szczotka, wytrzymuje duże obciążenia mechaniczne.

Jednostka opakowaniowa: 10 sztuk,
Grubość drutu $\varnothing$ 0,50 mm

Wskazówki dot. użycia:

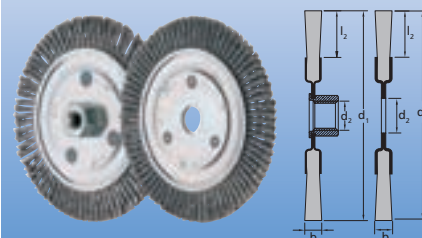
Ekstremalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych (80 m/s).

Przykład zamówienia:

EAN 4007220750810

RBG 10006/16,0 PIPE ST 0,50 SG

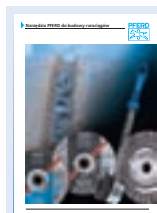
RBG PIPE = Szczotki tarczowe, plecione, Pipeline



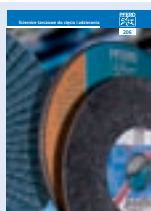
Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Ilość spl.	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint $\varnothing d_2$ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBG 10006/16,0 PIPE ST 0,50 SG	750810	32	100	6	19	16,0	10.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M14 PIPE ST 0,50 SG	750872	32	100	6	19	M14x2	10.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/5/8 PIPE ST 0,50 SG	750889	32	100	6	19	5/8-11	10.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M10x1,25 PIPE ST 0,50 SG	750896	32	100	6	19	M10x1,25	10.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M10x1,50 PIPE ST 0,50 SG	750919	32	100	6	19	M10x1,50	10.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 11506/22,2 PIPE ST 0,50 SG	750926	36	115	6	19	22,2	6.300 - 12.500	12.500	2,516
RBG 11506/M14 PIPE ST 0,50 SG	750933	36	115	6	19	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	2,516
RBG 11506/5/8 PIPE ST 0,50 SG	750940	36	115	6	19	5/8-11	6.300 - 12.500	12.500	2,516
RBG 12506/22,2 PIPE ST 0,50 SG	750957	48	125	6	19	22,2	5.500 - 11.000	11.000	4,336
RBG 12506/M14 PIPE ST 0,50 SG	750995	48	125	6	19	M14x2	5.500 - 11.000	11.000	4,336
RBG 12506/5/8 PIPE ST 0,50 SG	751008	48	125	6	19	5/8-11	5.500 - 11.000	11.000	4,336
RBG 15006/22,2 PIPE ST 0,50 SG	751015	56	150	6	30	22,2	5.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 15006/M14 PIPE ST 0,50 SG	751022	56	150	6	30	M14x2	5.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 15006/5/8 PIPE ST 0,50 SG	751039	56	150	6	30	5/8-11	5.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 17804/22,2 PIPE ST 0,50 76Z SG	751046	76	178	4	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	7,054
RBG 17804/M14 PIPE ST 0,50 76Z SG	751053	76	178	4	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	7,054
RBG 17804/5/8 PIPE ST 0,50 76Z SG	751060	76	178	4	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	7,054
RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 56Z SG	751077	56	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 56Z SG	751084	56	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/5/8 PIPE ST 0,50 56Z SG	751091	56	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 76Z SG	751107	76	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 76Z SG	751114	76	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/5/8 PIPE ST 0,50 76Z SG	751121	76	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	7,574

Więcej na następnej stronie.



Więcej informacji znajdą Państwo w prospekcie „Narzędzia PFERD do budowy rurociągów”.



Więcej informacji i danych dot. tarcz do zdzierania PFERD do budowy rurociągów znajdą Państwo w kat. 206.

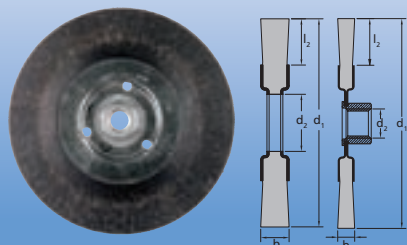
Więcej na poprzedniej stronie.

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odfuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Ilość spl.	Ø szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otwór/gwint Ø d ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBG 10006/16,0 PIPE INOX 0,50 SG	751220	32	100	6	19	16,0	8.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M14 PIPE INOX 0,50 SG	751237	32	100	6	19	M14x2	8.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/5/8 PIPE INOX 0,50 SG	751244	32	100	6	19	5/8-11	8.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M10x1,25 PIPE INOX 0,50 SG	751251	32	100	6	19	M10x1,25	8.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 10006/M10x1,50 PIPE INOX 0,50 SG	751268	32	100	6	19	M10x1,50	8.000 - 15.000	20.000	2,028
RBG 11506/22,2 PIPE INOX 0,50 SG	751275	36	115	6	19	22,2	5.000 - 12.500	12.500	2,516
RBG 11506/M14 PIPE INOX 0,50 SG	751305	36	115	6	19	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	2,516
RBG 11506/5/8 PIPE INOX 0,50 SG	751312	36	115	6	19	5/8-11	5.000 - 12.500	12.500	2,516
RBG 12506/22,2 PIPE INOX 0,50 SG	751329	48	125	6	19	22,2	4.400 - 11.000	11.000	4,336
RBG 12506/M14 PIPE INOX 0,50 SG	751343	48	125	6	19	M14x2	4.400 - 11.000	11.000	4,336
RBG 12506/5/8 PIPE INOX 0,50 SG	751350	48	125	6	19	5/8-11	4.400 - 11.000	11.000	4,336
RBG 15006/22,2 PIPE INOX 0,50 SG	751367	56	125	6	30	22,2	4.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 15006/M14 PIPE INOX 0,50 SG	751374	56	150	6	30	M14x2	4.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 15006/5/8 PIPE INOX 0,50 SG	751381	56	150	6	30	5/8-11	4.000 - 10.000	10.000	5,503
RBG 17806/22,2 PIPE INOX 0,50 76Z SG	751398	76	178	6	28	22,2	3.600 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/M14 PIPE INOX 0,50 76Z SG	751404	76	178	6	28	M14x2	3.600 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/5/8 PIPE INOX 0,50 76Z SG	751411	76	178	6	28	5/8-11	3.600 - 8.500	9.000	7,574

RBV PIPE = Szczotki tarczowe, plecione, Pipeline, wulkanizowane



Bardzo wąskie wykonanie szczotki w połączeniu z twardym splotem (E4, E5) drutów, umożliwia bardzo dokładną i agresywną pracę w miejscach trudnodostępnych.

Jednostka opakowaniowa: 10 sztuk

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące do szlifierek kątowych do 80 m/s.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**751428**

RBV 17806/22,2 PIPE ST 0,35 E4 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu Ø d ₆ [mm]	Ø szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otwór/gwint Ø d ₂ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	kg
RBV 17806/22,2 PIPE ST 0,35 E4 SG	751428	0,35	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	2,304
RBV 17806/22,2 PIPE ST 0,35 E5 SG	751435	0,35	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	2,304
RBV 17806/M14 PIPE ST 0,35 E4 SG	751442	0,35	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	2,304
RBV 17806/M14 PIPE ST 0,35 E5 SG	751459	0,35	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	2,304
RBV 17806/5/8 PIPE ST 0,35 E4 SG	751466	0,35	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	2,304
RBV 17806/5/8 PIPE ST 0,35 E5 SG	751473	0,35	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	2,304

Stopień twardości E3 (agresywny)

Agresywne, uniwersalne zastosowanie.

kolor: zielony

Stopień twardości E4 (bardzo agresywny)

Ekstremalne zastosowanie i duża odporność na temperaturę.

kolor: czarny

Stopień twardości E5 (ekstremalnie agresywny)

Wysokie agresywne, odpowiednia do ciężkich prac czyszczących.

kolor: niebieski

Do ciężkich prac przy budowie rurociągów i zbiorników.

Ekstremalnie wąskie wykonanie szczotki znakomicie nadaje się do obróbki trudnodostępnych obszarów (np. spawy pachwinowe).

Agresywna i stabilna szczotka, wytrzymała na wysokie obciążenia mechaniczne.

Zalety splotu COMBITWIST®:

- Spokojna praca także w narożnikach i na krawędziach.
- Szczotka nie bije podczas pracy na krawędziach.
- Zwiększona żywotność narzędzia.
- Bardziej wydajna praca.
- Znacznie mniejsze zakręcanie się splotów podczas pracy.

Jednostka opakowaniowa: 10 sztuk

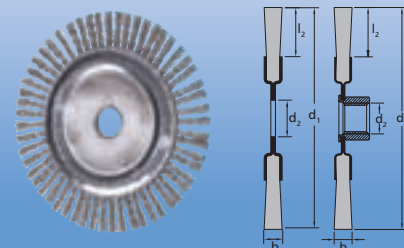
Wskazówki dot. użycia:

Optymalne użycie na szlifierkach kątowych o wysokiej mocy.

Przykład zamówienia:

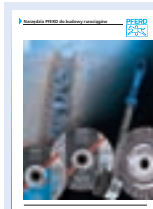
EAN 4007220751138
RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,5 56 Z SGP

RBG PIPE CT = Szczotki tarczowe, plecione Pipeline, wykonanie COMBITWIST®

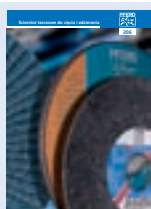


Drut stalowy – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Otwór/gwint ϕd_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 56Z SGP	751138	0,50	56	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 56Z SGP	751169	0,50	56	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/5/8 PIPE CT ST 0,50 56Z SGP	751183	0,50	56	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	7,104
RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z SGP	751190	0,50	72	178	6	28	22,2	4.500 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z SGP	751206	0,50	72	178	6	28	M14x2	4.500 - 8.500	9.000	7,574
RBG 17806/5/8 PIPE CT ST 0,50 72Z SGP	751213	0,50	72	178	6	28	5/8-11	4.500 - 8.500	9.000	7,574

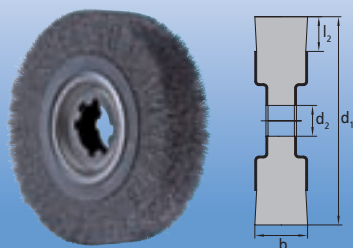


Więcej informacji znajdą Państwo w folderze „Narzędzia PFERD do budowy rurociągów”.



Więcej informacji oraz danych dot. tarcz do zdzierania PFERD przy budowie rurociągów znajdą Państwo w kat. 206.

RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione Wykonanie szczotki odgratowującej



Nadają się szczególnie do odgratowywania rur, krawędzi po cięciu i małych części na maszynach stacjonarnych.
Do trudnych prac nadają się szczotki z plecionym drutem LIT (splatany drut z miedzią).
W porównaniu do szczotek nieplecionych, specjalne ułożenie drutu umożliwia agresywniejszą pracę.

Wskazówki dot. użycia:

Do użytku na dowolnych, dostępnych na rynku stacjonarnych maszynach odgratowujących.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**807040**

RBU 25060/50,8 ST 0,20 SG



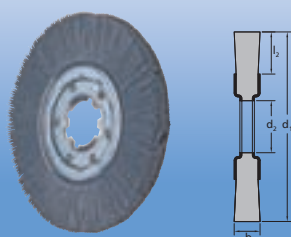
Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]			ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	ϕ otw. d_2 [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35	0,50									
	EAN 4007220											
RBU 25060/50,8 ST ... SG	807040	807057	807064	250	60	50	50,8	100	1.800 - 2.700	3.600	1	3,720
RBU 25060/50,8 LIT ST ... SG	-	807118	-	250	60	50	50,8	100	1.800 - 2.700	3.600	1	3,720
RBU 25080/50,8 ST ... SG	-	807071	807088	250	80	50	50,8	100	1.800 - 2.700	3.600	1	4,720
RBU 25080/50,8 LIT ST ... SG	-	807125	-	250	80	50	50,8	100	1.800 - 2.700	3.600	1	4,720
RBU 250100/50,8 ST ... SG	-	807095	807101	250	100	50	50,8	100	1.800 - 2.700	3.600	1	5,620

Drut INOX, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]			ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	ϕ otw. d_2 [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35	0,50									
	EAN 4007220											
RBU 25060/50,8 INOX ... SG	807132	807149	807156	250	60	50	50,8	100	1.400 - 2.300	3.600	1	3,720
RBU 25060/50,8 LIT INOX ... SG	-	807200	-	250	60	50	50,8	100	1.400 - 2.300	3.600	1	3,720
RBU 25080/50,8 INOX ... SG	-	807163	807170	250	80	50	50,8	100	1.400 - 2.300	3.600	1	4,720
RBU 25080/50,8 LIT INOX ... SG	-	807217	-	250	80	50	50,8	100	1.400 - 2.300	3.600	1	4,720
RBU 250100/50,8 INOX ... SG	-	807187	807194	250	100	50	50,8	100	1.400 - 2.300	3.600	1	5,620

RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione, szczotki odgratowujące



Szczotki odgratowujące z włosiem z tworzywa sztucznego SiC nadają się szczególnie do odgratowywania skomplikowanych elementów konstrukcji, jak np. głowice lub koła zębate. Dłuższy, bardziej elastyczny drut idealnie nadaje się do kompleksowej obróbki konstrukcji z aluminium.

Wskazówki dot. użycia:

Zastosowanie głównie na maszynach stacjonarnych, centrach sterowanych numerycznie i na automatach.



Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	ϕ otw. d_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 20013/50,8 SiC 120 0,55 SG	807248	0,55	200	13	43	50,8	2.400 - 3.900	6.000	1	0,720
RBU 20013/50,8 SiC 180 0,90 SG	807255	0,90	200	13	43	50,8	2.400 - 3.900	6.000	1	0,720
RBU 20013/50,8 SiC 320 0,55 SG	807262	0,55	200	13	43	50,8	2.400 - 3.900	6.000	1	0,720
RBU 25015/50,8 SiC 120 0,55 SG	807279	0,55	250	15	55	50,8	1.400 - 2.300	3.600	1	0,920
RBU 25015/50,8 SiC 180 0,90 SG	807286	0,90	250	15	55	50,8	1.400 - 2.300	3.600	1	0,920
RBU 25015/50,8 SiC 320 0,55 SG	807293	0,55	250	15	55	50,8	1.400 - 2.300	3.600	1	0,920



Do lekkich oraz średniociężkich prac przy użyciu maszyn stacjonarnych.

Szczotka tarczowa o mocnej budowie i gęstym drucie do uniwersalnego zastosowania w warsztatach.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Zmienna średnica otworu wewnętrznego umożliwia zastosowanie na wszelkich maszynach stacjonarnych dostępnych na rynku. Zastosowanie na maszynach stacjonarnych.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220658918

RBU 15020 T/AK51 ST 0,20 SG

RBU T = Szczotki tarczowe z różnymi otworami, nieplecione, stacjonarne



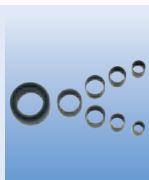
Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBU 15020 T/AK51 ST 0,20 SG	658918	0,20	150	20	22	AK 51	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,769
RBU 15020 T/AK51 ST 0,35 SG	530498	0,35	150	20	22	AK 51	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,769
RBU 18020 T/AK51 ST 0,20 SG	806920	0,20	180	20	34	AK 51	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,856
RBU 18020 T/AK51 ST 0,35 SG	806937	0,35	180	20	34	AK 51	50,8	3.000 - 4.500	6.000	0,856
RBU 20020 T/AK51 ST 0,20 SG	658925	0,20	200	20	25	AK 51	50,8	2.300 - 3.400	4.500	1,171
RBU 20020 T/AK51 ST 0,35 SG	530504	0,35	200	20	25	AK 51	50,8	2.300 - 3.400	4.500	1,171

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Otwór stand. [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBU 15020 T/AK51 INOX 0,20 SG	658932	0,20	150	20	22	AK 51	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,769
RBU 15020 T/AK51 INOX 0,35 SG	658949	0,35	150	20	22	AK 51	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,769
RBU 18020 T/AK51 INOX 0,20 SG	806944	0,20	180	20	34	AK 51	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,856
RBU 18020 T/AK51 INOX 0,35 SG	806951	0,35	180	20	34	AK 51	50,8	2.400 - 3.900	6.000	0,856
RBU 20020 T/AK51 INOX 0,20 SG	658956	0,20	200	20	25	AK 51	50,8	1.800 - 2.900	4.500	1,171
RBU 20020 T/AK51 INOX 0,35 SG	658963	0,35	200	20	25	AK 51	50,8	1.800 - 2.900	4.500	1,171



Zestaw adapterów AK 51 (EAN 4007220608609) dostarczany jest wraz ze szczotką.

Zestaw zawiera otwory mm (cale):

32, 20, 18, 14, 12
25,4 (1), 22,2 (7/8), 16 (5/8), 12,7 (1/2)

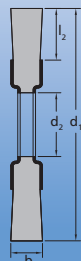
Więcej informacji oraz danych zamówieniowych dot. pasujących systemów adapterów znajdą Państwo na stronach 43-44.

Szczotki tarczowe

Szczotki tarczowe stacjonarne, plecione



RBG T = Szczotki tarczowe, plecione stacjonarne



Do średniociężkich prac przy użyciu maszyn stacjonarnych, szczególnie nadają się do lekkich i średniociężkich prac odgratowujących.

Lekki efekt szczotkowania dzięki użyciu specjalnego splotu. Zastosowanie na maszynach stacjonarnych i automatach.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: maszyny stacjonarne.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**530795**

RBG 15016 T/22,2 ST 0,30 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBG 15016 T/22,2 ST 0,30 SG	530795	0,30	33	150	16	29	22,2	4.500 - 6.800	9.000	0,646
RBG 20016 T/22,2 ST 0,30 SG	530801	0,30	36	200	16	40	22,2	3.500 - 5.300	7.000	1,100
RBG 25019 T/22,2 ST 0,30 SG	530818	0,30	50	250	19	54	22,2	2.700 - 4.100	5.400	1,696





Najlepiej nadają się do obróbki elementów o dużych powierzchniach.

Do różnych zadań PFERD oferuje 3 rodzaje drutu:

Drut stalowy (splotowy)

Szczotki z drutem falistym nadają się do bardzo trudnych prac. Specjalne ułożenie drutu powoduje bardzo agresywną pracę szczotki.

INOX-ze stali nierdzewnych

Szczotki z drutem ze stali INOX nadają się do strukturyzowania elementów ze stali INOX.

Włosie z tworzywa sztucznego (SiC)

Szczotki z drutem z tworzywa sztucznego SiC nadają się do strukturyzowania stali, stali INOX oraz drewna i mogą być użyte do lekkiego odgratowywania otworów w częściach o dużych powierzchniach.

Wskazówki dot. użycia:

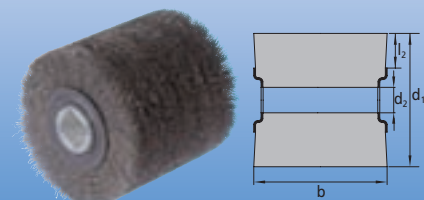
Optymalne zastosowanie na maszynach do gładzenia (satynowania).

Przykład zamówienia:

EAN 4007220773086

WBU 100100/19,1 ST 0,27 LIT SG

WBU = Szczotka walcowa, niepleciona



Drut stalowy (pleciony), wydajna linia SG

Otwór z czterema rowkami wpustowymi = drut z mosiądzu

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
WBU 100100/19,1 ST 0,27 LIT SG	773086	0,27	100	100	26	19,1	3.000 - 4.500	6.000	1	1,329

Drut INOX, wydajna linia SG

Otwór z czterema rowkami wpustowymi.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
WBU 100100/19,1 INOX 0,20 SG	773079	0,20	100	100	26	19,1	2.400 - 3.900	6.000	1	1,329

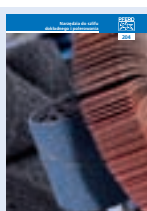
Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Otwór z czterema rowkami wpustowymi.

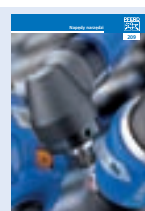
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
WBU 100100/19,1 SiC 80 1,27 SG	773062	1,27	100	100	26	19,1	2.400 - 3.900	6.000	1	0,966



Elektryczny napęd do walca szlifierskiego w zestawie z narzędziami PFERD do czyszczenia, nadawania kresek, bardzo percyzyjnego szlifu, zwłaszcza na stali INOX.



Więcej informacji na temat walcowych narzędzi oraz zestawów walców oraz dane dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 204.



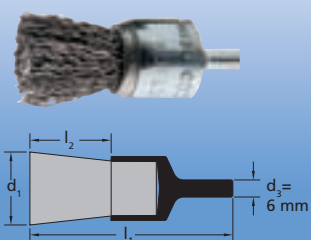
Więcej informacji na temat napędów oraz dane dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Szczotki-pędzelki trzpieniowe

Szczotki-pędzelki, trzpieniowe, nieplecione



PBU = Szczotki pędzelki, nieplecione.



Nadają się do lekkich prac.

Podczas pracy druty „rozchodzą się na boki”.
To umożliwia pracę w miejscach trudnodostępnych.

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana moc min. 300 Watt.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**530887**

PBU 1010/6 ST 0,20 SG

Prosimy podać zamawianą średnicę drutu.



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]			ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35	0,50							
	EAN 4007220									
PBU 1010/6 ST ... SG	530887	153277	-	10	20	65	10.000 - 15.000	20.000	10	0,180
PBU 1212/6 ST ... SG	562574	562581	-	13	20	65	10.000 - 15.000	20.000	10	0,236
PBU 1516/6 ST ... SG	530894	153253	-	15	22	65	9.000 - 13.500	18.000	10	0,366
PBU 2020/6 ST ... SG	530900	-	153222	20	25	70	9.000 - 13.500	18.000	10	0,662
PBU 3029/6 ST ... SG	530917	-	153192	30	25	70	7.500 - 11.300	15.000	10	0,944

Drut INOX, wydajna linia SG

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

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]				ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,15	0,20	0,35	0,50							
	EAN 4007220										
PBU 1010/6 INOX ... SG	598023	530924	153291	-	10	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,180
PBU 1212/6 INOX ... SG	598030	562598	562604	-	13	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,236
PBU 1516/6 INOX ... SG	598047	530931	153260	-	15	22	65	7.200 - 11.700	18.000	10	0,366
PBU 2020/6 INOX ... SG	598054	530948	-	153246	20	25	70	7.200 - 11.700	18.000	10	0,662
PBU 3029/6 INOX ... SG	598061	530955	-	153215	30	25	70	6.000 - 9.800	15.000	10	0,944

Drut mosiężny, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]		ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,30	0,50							
	EAN 4007220								
PBU 1010/6 MES ... SG	153284	-	10	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,180
PBU 1212/6 MES ... SG	562611	-	13	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,236
PBU 1516/6 MES ... SG	220672	-	15	22	65	7.200 - 11.700	18.000	10	0,366
PBU 2020/6 MES ... SG	-	153239	20	25	70	7.200 - 11.700	18.000	10	0,662
PBU 3029/6 MES ... SG	-	153208	30	25	70	6.000 - 9.800	15.000	10	0,944

Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,90							
	EAN 4007220							
PBU 1010/6 SiC 180 ... SG	220696	10	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,140
PBU 1212/6 SiC 180 ... SG	562628	13	20	65	8.000 - 13.000	20.000	10	0,216
PBU 1516/6 SiC 180 ... SG	220689	15	22	65	7.200 - 11.700	18.000	10	0,276
PBU 2020/6 SiC 180 ... SG	220665	20	25	70	7.200 - 11.700	18.000	10	0,522
PBU 3029/6 SiC 180 ... SG	220658	30	25	70	6.000 - 9.800	15.000	10	0,674



Do zadań specjalnych firma PFERD oferuje narzędzia specjalne:

PBUL: Wykonanie przedłużone do pracy w miejscach trudnodostępnych.

PBUS: Kształt zbieżny do pracy punktowej w miejscach trudnodostępnych.

Przykład zamówienia:

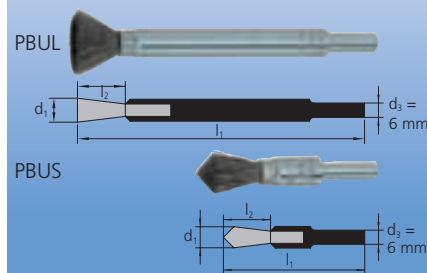
EAN 4007220**659199**

PBUL 1010/6 ST 0,20 SG

Prosimy podać zamawianą grubość drutu.

PBUL = Szczotki-pędzelki, nieplecione, wykonanie długie

PBUS = Szczotki-pędzelki, nieplecione, wykonanie ostre



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]		$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dłg. drutu l_2 [mm]	Dłg. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,30							
	EAN 4007220								
PBUL 1010/6 ST ... SG	659199	659205	10	20	120	4.000 - 9.500	20.000	10	0,569
PBUS 1010/6 ST ... SG	-	659243	10	20	60	10.000 - 15.000	20.000	10	0.170

Drut INOX, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]		ϕ szczotki d_1 [mm]	Dłg. drutu l_2 [mm]	Dłg. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,30							
	EAN 4007220								
PBUL 1010/6 INOX ... SG	659212	659229	10	20	120	3.500 - 9.000	20.000	10	0,569
PBUS 1010/6 INOX ... SG	-	659250	10	20	60	8.000 - 13.000	20.000	10	0,170

Szczotki-pędzelki trzpieniowe, wulkanizowane



Nadają się do prac średniociężkich. Szczotkę należy stosować czołowo przy niskich obrotach, co wzmacnia efekt pracy.

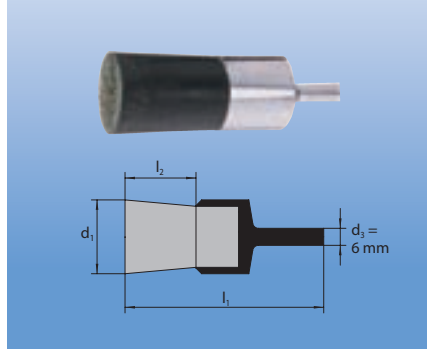
Poprzez punktową pracę czołem szczotki można łatwo dostać się do otworów i zagłębień. Druty stalowe są zalane tworzywem sztucznym. Poprzez to można ograniczyć precyzyjnie pole pracy.

Więcej informacji na temat stopni twardości znajdą Państwo na stronie 16.

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana moc min. 300 Watt.

PBV = Szczotki-pędzelki, wulkanizowane



Drut stalowy, wydajna linia SG

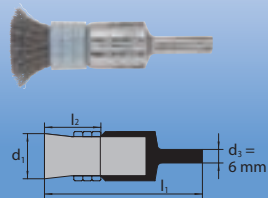
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PBV 2222/6 ST 0,25 SG	153321	0,25	22	25	70	6.500 - 9.800	13.000	10	0,832
PBV 3030/6 ST 0,35 SG	531112	0,35	30	25	70	6.500 - 9.800	13.000	10	1,214

Szczotki-pędzelki trzpieniowe

Szczotki-pędzelki, trzpieniowe, z pierścieniem ograniczającym



PBUR = Szczotki-pędzelki, nieplecione, ze zdejmowanym pierścieniem ograniczającym



Nadają się do lekkich prac. Idealne do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy w otworach i miejscach trudnodostępnych.

Dzięki zdejmowanym pierścieniom ograniczającym można dobrze regulować elastyczność. To pozwala dostać się do miejsc trudnodostępnych (np. otworów) w sposób kontrolowany.

Wskazówki dot. użycia:
Zalecana moc min. 300 Watt.



Drut stalowy, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]		$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dłg. drutu l_2 [mm]	Dłg. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35							
	EAN 4007220								
PBUR 1212/6 ST ... SGP	530962	530979	13	25	70	7.500 - 11.300	15.000	10	0,376
PBUR 2020/6 ST ... SGP	530986	530993	20	25	70	6.300 - 9.400	12.500	10	0,642
PBUR 2525/6 ST ... SGP	531006	531013	25	25	70	6.300 - 9.400	12.500	10	0,944

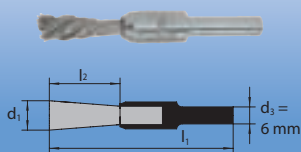
Drut INOX, specjalna linia SGP

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

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
PBUR 1212/6 INOX ... SGP	531020	0,20	13	25	70	6.000 - 9.800	15.000	10	0,376
PBUR 2020/6 INOX ... SGP	531037	0,20	20	25	70	5.000 - 8.100	12.500	10	0,642
PBUR 2525/6 INOX ... SGP	531044	0,20	25	25	70	5.000 - 8.100	12.500	10	0,944

Szczotki-pędzelki, trzpieniowe, plecione

PBGS = Szczotki-pędzelki, plecione Wykonanie SINGLETWIST®



Szczotka pleciona, elastyczny, pojedynczy splot znajduje zastosowanie głównie przy obróbce krawędzi wewnętrznych. Splot w odwrotnym kierunku niż praca. To uniemożliwia rozchodzenie się drutu podczas pracy.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220659267
PBGS 1010/6 ST 0,20 SGP
Należy podać ϕ drutu.



Drut stalowy – splot SINGLETWIST®, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]			Ilość spl.	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35	0,50								
	EAN 4007220										
PBGS 1010/6 ST ... SGP	659267	659274	659281	1	10	25	65	5.000 - 7.500	10.000	10	0,170
PBGS 1212/6 ST ... SGP	807002	-	-	1	12	28	71	5.000 - 7.500	10.000	10	0,200

Drut INOX – splot SINGLETWIST®, specjalna linia SGP

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

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]			Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,20	0,35	0,50								
PBGS 1010/6 INOX ... SGP	659298	659304	659311	1	10	25	65	4.000 - 6.500	10.000	10	0,170
PBGS 1212/6 INOX ... SGP	807019	-	-	1	12	28	71	4.000 - 6.500	10.000	10	0,200



Idealne do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy w otworach i miejscach trudnodostępnych.

Podczas pracy druty rozchodzą się na boki. To umożliwia dotarcie do miejsc trudnodostępnych. Drut pleciony powoduje agresywniejszą pracę niż drut falisty.

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: szlifierki proste, wałki giętkie. Zaleca się używać napędy z regulacją obrotów, aby kontrolować rozchodzenie się drutu. Zalecana moc min. 500 Watt.

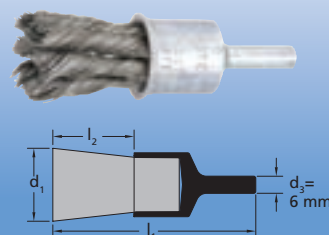
Przykład zamówienia:

EAN 4007220153314

PBG 1919/6 ST 0,35 SG

Prosimy podać zamawianą grubość drutu.

PBG = Szczotki pędzelki, plecione



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]		Ilość spl.	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,35	0,50								
	EAN 4007220									
PBG 1919/6 ST ... SG	153314	531051	6	19	28	68	10.000 - 15.000	20.000	10	0,552
PBG 2525/6 ST ... SG	531068	531075	12	25	25	68	8.000 - 11.300	20.000	10	1,004

Drut INOX, wydajna linia SG

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

Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]			Ilość spl.	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całk. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
	0,15	0,35	0,60								
	EAN 4007220										
PBG 1919/6 INOX ... SG	598078	220702	531082	6	19	28	68	8.000 - 13.000	20.000	10	0,552
PBG 2525/6 INOX ... SG	598085	531099	531105	12	25	25	68	6.000 - 9.800	20.000	10	1,004

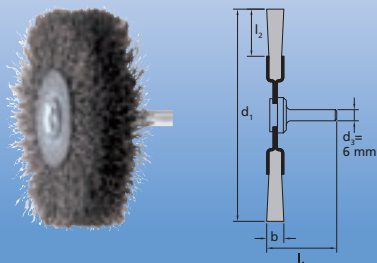


Szczotki tarczowe trzpieniowe

Szczotki tarczowe trzpieniowe, nieplecione



RBU = Szczotki tarczowe, nieplecione



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

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana moc napędu min. 300 Watt.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**152980**

RBU 2004/6 ST 0,20 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 2004/6 ST 0,20 SG	152980	0,20	20	4	3	37	10.000 - 15.000	20.000	10	0,170
RBU 3006/6 ST 0,20 SG	153017	0,20	30	6	7	40	10.000 - 15.000	20.000	10	0,246
RBU 4009/6 ST 0,20 SG	153048	0,20	40	9	9	46	9.000 - 13.500	18.000	10	0,492
RBU 5004/6 ST 0,20 SG	806593	0,20	50	4	9	41	7.500 - 11.300	15.000	10	0,484
RBU 5015/6 ST 0,20 SG	153079	0,20	50	15	13	50	7.500 - 11.300	15.000	10	0,784
RBU 6015/6 ST 0,20 SG	658437	0,20	60	15	15	50	7.500 - 11.300	15.000	10	0,926
RBU 7004/6 ST 0,20 SG	806609	0,20	70	4	9	41	6.000 - 9.000	12.000	10	1,075
RBU 7010/6 ST 0,30 SG	658444	0,30	70	10	19	50	7.500 - 11.300	15.000	10	1,345
RBU 7015/6 ST 0,30 SG	153109	0,30	70	15	19	50	7.500 - 11.300	15.000	10	1,425
RBU 8004/6 ST 0,20 SG	806616	0,20	80	4	10	41	6.000 - 9.000	12.000	10	1,165
RBU 8015/6 ST 0,30 SG	153130	0,30	80	15	19	50	6.000 - 9.000	12.000	10	1,685
RBU 10010/6 ST 0,30 SG	658451	0,30	100	10	20	50	2.200 - 3.400	4.500	10	1,710

Drut INOX, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 2004/6 INOX 0,20 SG	153000	0,20	20	4	3	37	8.000 - 13.000	20.000	10	0,170
RBU 3006/6 INOX 0,20 SG	153031	0,20	30	6	7	40	8.000 - 13.000	20.000	10	0,246
RBU 4009/6 INOX 0,20 SG	153062	0,20	40	9	9	46	7.200 - 11.700	18.000	10	0,492
RBU 5004/6 INOX 0,20 SG	806623	0,20	50	4	9	41	6.000 - 9.800	15.000	10	0,484
RBU 5015/6 INOX 0,20 SG	153093	0,20	50	15	13	50	6.000 - 9.800	15.000	10	0,784
RBU 6015/6 INOX 0,20 SG	658468	0,20	60	15	15	50	6.000 - 9.800	15.000	10	0,926
RBU 7004/6 INOX 0,20 SG	806630	0,20	70	4	9	41	4.800 - 7.800	12.000	10	1,075
RBU 7010/6 INOX 0,20 SG	597835	0,20	70	10	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,345
RBU 7015/6 INOX 0,15 SG	597842	0,15	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,425
RBU 7015/6 INOX 0,30 SG	153123	0,30	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,425
RBU 8004/6 INOX 0,20 SG	806647	0,20	80	4	10	41	4.800 - 7.800	12.000	10	1,165
RBU 8010/6 INOX 0,20 SG	578919	0,20	80	10	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,165
RBU 8015/6 INOX 0,15 SG	597859	0,15	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,685
RBU 8015/6 INOX 0,30 SG	153154	0,30	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,685
RBU 10010/6 INOX 0,30 SG	658475	0,30	100	10	20	50	1.800 - 2.900	4.500	10	1,710

Więcej na następnej stronie.

Więcej na poprzedniej stronie.

Drut miedziany, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 2004/6 MES 0,20 SG	152997	0,20	20	4	3	37	8.000 - 13.000	20.000	10	0,170
RBU 3006/6 MES 0,20 SG	153024	0,20	30	6	7	40	8.000 - 13.000	20.000	10	0,246
RBU 4009/6 MES 0,20 SG	153055	0,20	40	9	9	46	7.200 - 11.700	18.000	10	0,492
RBU 5015/6 MES 0,20 SG	153086	0,20	50	15	13	50	6.000 - 9.800	15.000	10	0,784
RBU 7015/6 MES 0,30 SG	153116	0,30	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,425
RBU 8015/6 MES 0,30 SG	153147	0,30	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,685

Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBU 5015/6 SiC 180 0,90 SG	220610	0,90	50	15	13	50	6.000 - 9.800	15.000	10	0,684
RBU 7015/6 SiC 180 0,90 SG	220627	0,90	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,205
RBU 8015/6 SiC 180 0,90 SG	220634	0,90	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,215

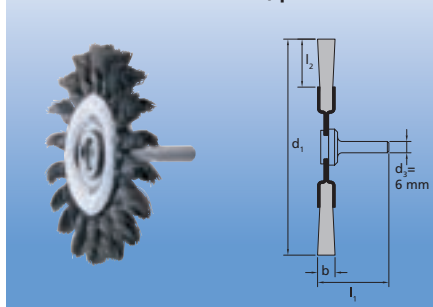


Szczotki tarczowe trzpieniowe

Szczotki tarczowe trzpieniowe, plecione



RBG = Szczotki tarczowe, plecione



Do pracy w ciężko dostępnych rowkach, zagłębieniach, do czyszczenia, usuwania rdzy i czyszczenia spoin.

Dzięki drutom plecionym szczotka pracuje agresywniej niż z drutem falistym.

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana moc napędu min. 500 Watt.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220153161

RBG 7006/6 ST 0,35 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	Ø szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBG 7006/6 ST 0,35 SG	153161	0,35	18	76	6	16	42	12.500 - 18.800	25.000	10	1,256
RBG 7006/6 ST 0,50 SG	530177	0,50	18	76	6	16	42	12.500 - 18.800	25.000	10	1,256
RBG 7012/6 ST 0,35 SG	658482	0,35	18	76	12	16	42	12.500 - 18.800	25.000	10	1,495
RBG 7012/6 ST 0,50 SG	658680	0,50	18	76	12	16	42	12.500 - 18.800	25.000	10	1,495
RBG 10012/6 ST 0,35 SG	530351	0,35	22	100	12	19	42	10.000 - 15.000	20.000	10	2,450
RBG 10012/6 ST 0,50 SG	530399	0,50	22	100	12	19	42	10.000 - 15.000	20.000	10	2,450

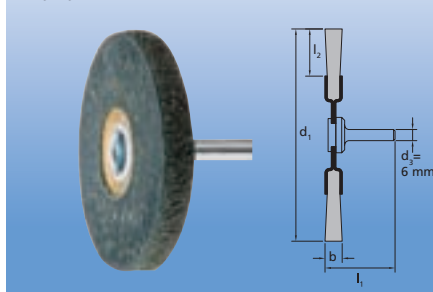
Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odfuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	Ø szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBG 7006/6 INOX 0,35 SG	220641	0,35	18	76	6	16	42	10.000 - 16.300	25.000	10	1,256
RBG 7006/6 INOX 0,50 SG	530603	0,50	18	76	6	16	42	10.000 - 16.300	25.000	10	1,256
RBG 7012/6 INOX 0,35 SG	658697	0,35	18	76	12	16	42	10.000 - 16.300	25.000	10	1,495
RBG 7012/6 INOX 0,50 SG	659472	0,50	18	76	12	16	42	10.000 - 16.300	25.000	10	1,495
RBG 10012/6 INOX 0,35 SG	530405	0,35	22	100	12	19	42	8.000 - 13.000	20.000	10	2,450
RBG 10012/6 INOX 0,50 SG	530610	0,50	22	100	12	19	42	8.000 - 13.000	20.000	10	2,450

Szczotki tarczowe trzpieniowe, wulkanizowane

RBV = Szczotka tarczowa, wulkanizowana



Do średniociężkich prac, które wymagają zastosowania punktowego.

Nadają się szczególnie do napraw karoserii.

Drut stalowy jest zalany tworzywem sztucznym (stopień twardości E3 do uniwersalnego użycia).

Więcej informacji na temat stopni twardości znajdą Państwo na stronie 16.

Wskazówki dot. użycia:

Zalecana moc min. 300 Watt.



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ø szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
RBV 6307/6 ST 0,30 SG	220955	0,30	63	7	20	40	7.500 - 11.300	15.000	1	0,088



Uniwersalne zastosowanie do czyszczenia, usuwania rdzy, wygładzania, usuwania zgrzeli, czyszczenia spoin, odgratowywania, usuwania lakieru.

Zastosowanie czołowe głównie na dużych, płaskich, łatwo dostępnych miejscach.

Wskazówki dot. użycia:

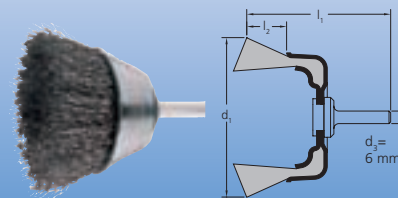
Zalecana moc napędu min. 300 Watt.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220153345

TBU 5010/6 ST 0,30 SG

TBU = Szczotki garnkowe, nieplecione



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 5010/6 ST 0,30 SG	153345	0,30	50	10	20	75	5.300 - 7.900	10.500	10	1,473
TBU 6015/6 ST 0,30 SG	153352	0,30	60	15	20	85	2.200 - 3.400	4.500	10	2,355

Drut INOX, wydajna linia SG

Dostawa w osłonie z tworzywa sztucznego.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 5010/6 INOX 0,30 SG	579107	0,30	50	10	20	75	4.200 - 6.800	10.500	10	1,473
TBU 6015/6 INOX 0,30 SG	579114	0,30	60	15	20	85	1.800 - 2.900	4.500	10	2,355

Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

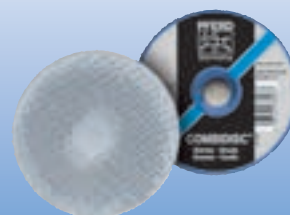
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 5010/6 SiC 180 0,90 SG	220719	0,90	50	10	20	75	4.200 - 6.800	10.500	10	1,353
TBU 6015/6 SiC 180 0,90 SG	220726	0,90	60	15	20	85	1.800 - 2.900	4.500	10	1,495



COMBIDISC® jest obszernym programem narzędzi do obróbki powierzchni - od szlifu zgrubnego, przez nadawanie struktury po polerowanie.

Szczotka COMBIDISC® nadaje się do usuwania miękkich materiałów typu klej, odpowiednia do czyszczenia krawędzi i konturów. Więcej informacji oraz danych zamówieniowych dot. szczotki COMBIDISC® znajdą Państwo w katalogu 204.

Szczotka COMBIDISC®



Szczotki garnkowe z gwintem

Szczotki garnkowe z gwintem, nieplecione



TBU = Szczotki garnkowe, nieplecione



Idealne do średniociężkich prac na dużych powierzchniach, odgratowywania, czyszczenia i usuwania rdzy.

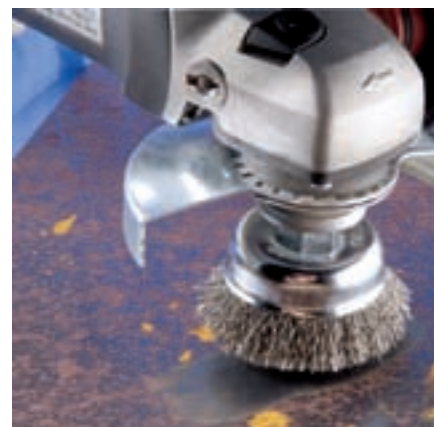
Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: maszyny stacjonarne, szlifierki kątowe.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220153543

TBU 60/M14 ST 0,30 SG



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 60/M14 ST 0,30 SG	153543	0,30	60	20	M14x2	6.300 - 9.400	12.500	1	0,229
TBU 75/M14 ST 0,30 SG	220849	0,30	75	40	M14x2	6.300 - 9.400	12.500	1	0,313
TBU 100/M14 ST 0,30 SG	153574	0,30	100	25	M14x2	4.300 - 6.400	8.500	1	0,362

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 60/M14 INOX 0,30 SG	721742	0,30	60	20	M14x2	5.000 - 8.100	12.500	1	0,229
TBU 75/M14 INOX 0,30 SG	220856	0,30	75	40	M14x2	5.000 - 8.100	12.500	1	0,313
TBU 100/M14 INOX 0,30 SG	220863	0,30	100	25	M14x2	3.400 - 5.500	8.500	1	0,362

Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
TBU 100/M14 SiC 120 1,00 SG	530856	1,00	100	46	M14x2	2.400 - 3.900	6.000	1	0,614
TBU 100/M14 SiC 180 0,90 SG	530870	0,90	100	46	M14x2	2.400 - 3.900	6.000	1	0,614





Idealne do ciężkich prac na dużych powierzchniach, do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy.

Szczotka pracująca agresywnie. Dzięki pierścieniowi oporowemu druty nie odginają się na boki. Gdy drut zużyje się do wysokości pierścienia, usuwa się pierścień. Poprzez to odsłania się pozostały drut, który pracuje do całkowitego zużycia.

Wskazówki dot. użycia:

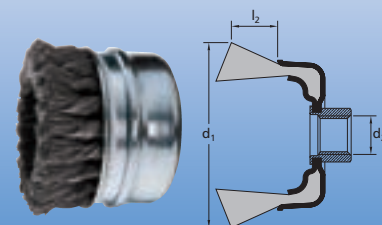
Pasujące napędy: maszyny stacjonarne, szlifierki kątowe. Przy użyciu szlifierek kątowych należy uważać na obroty.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220153437

TBG 65/M14 ST 0,35 SG

TBG = Szczotki garnkowe, plecione
TBGR = Szczotki garnkowe, plecione z pierścieniem oporowym



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
---------------------	-------------	---	------------	-------------------------------------	---------------------------------	----------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	---	---

bez pierścienia oporowego

TBG 65/M14 ST 0,35 SG	153437	0,35	18	65	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 65/M14 ST 0,50 SG	579121	0,50	18	65	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 65/M14 ST 0,80 SG	579138	0,80	18	65	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 80/M14 ST 0,50 SG	806654	0,50	20	80	20	M14x2	5.000 - 10.000	10.000	1	0,425
TBG 100/M14 ST 0,50 SG	806661	0,50	24	100	25	M14x2	4.500 - 9.000	9.000	1	0,720

z pierścieniem oporowym

TBGR 80/M14 ST 0,50 SG	153482	0,50	22	80	25	M14x2	4.300 - 8.500	8.500	1	0,824
TBGR 100/M14 ST 0,50 SG	153505	0,50	26	100	25	M14x2	4.300 - 8.500	8.500	1	0,951
TBGR 100/5/8 ST 0,50 SG	598009	0,50	26	100	25	5/8-11	4.300 - 8.500	8.500	1	0,951
TBGR 125/5/8 ST 0,50 SG	584811	0,50	32	125	25	5/8-11	3.300 - 6.500	6.500	1	1,323
TBGR 150/5/8 ST 0,50 SG	584828	0,50	40	150	20	5/8-11	2.800 - 5.500	5.500	1	1,967

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
---------------------	-------------	---	------------	-------------------------------------	---------------------------------	----------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	---	---

bez pierścienia oporowego

TBG 65/M14 INOX 0,35 SG	220740	0,35	18	65	22	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 65/M14 INOX 0,50 SG	598016	0,50	18	65	22	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 80/M14 INOX 0,35 SG	806678	0,35	20	80	20	M14x2	4.000 - 10.000	10.000	1	0,425
TBG 100/M14 INOX 0,35 SG	806685	0,35	24	100	25	M14x2	3.600 - 9.000	9.000	1	0,720

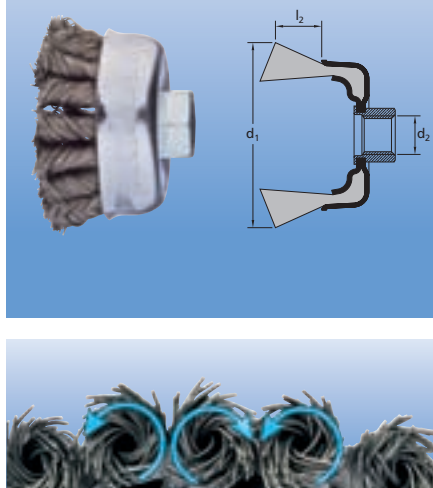


Szczotki garnkowe z gwintem

Szczotki garnkowe z gwintem, plecione



TBG CT = Szczotki garnkowe, plecione wykonanie COMBITWIST®



Znakomite do ciężkich prac, szczególnie na dużych powierzchniach, do odgratowywania, czyszczenia i usuwania zgorzeli.

Agresywnie pracująca szczotka.

Zalety splotu COMBITWIST®:

- Spokojniejsza praca w narożnikach i na krawędziach.
- Szczotka nie bije podczas pracy na krawędziach.
- Zwiększona żywotność narzędzia.
- Większa ilość usuwanego materiału.
- Znacznie mniejsze zakręcanie się splotów podczas pracy.

Wskazówki dot. użycia:

Optymalne użycie na szlifierkach kątowych o wysokiej mocy.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220806692

TBG 65/M14 CT ST 0,35 SGP



Drut stalowy – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
bez pierścienia oporowego										
TBG 65/M14 CT ST 0,35 SGP	806692	0,35	18	65	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 65/M14 CT ST 0,50 SGP	806708	0,50	18	65	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 80/M14 CT ST 0,50 SGP	806715	0,50	20	80	20	M14x2	5.000 - 10.000	10.000	1	0,425
TBG 100/M14 CT ST 0,50 SGP	806722	0,50	24	100	25	M14x2	4.500 - 9.000	9.000	1	0,720

Drut INOX – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odfuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
bez pierścienia oporowego										
TBG 65/M14 CT INOX 0,35 SGP	806739	0,35	18	65	22	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 65/M14 CT INOX 0,50 SGP	806746	0,50	18	65	22	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,289
TBG 80/M14 CT INOX 0,35 SGP	806753	0,35	20	80	20	M14x2	4.000 - 10.000	10.000	1	0,425
TBG 100/M14 CT INOX 0,35 SGP	806760	0,35	24	100	25	M14x2	3.600 - 9.000	9.000	1	0,720





Stożkowa budowa szczotki pozwala na jej użycie w miejscach trudnodostępnych np. krawędziach wewnętrznych, żłobkach, rowkach.

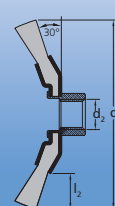
Wskazówki dot. użycia:

Ekstremalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych [do 80 m/s]. Odpowiednie zastosowanie na regulowanych szlifierkach kątowych.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220220832
KBU 10010/M14 ST 0,35 SG

KBU = szczotki stożkowe, nieplecione



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
KBU 10010/M14 ST 0,35 SG	220832	0,35	100	10	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,274
KBU 11510/M14 ST 0,35 SG	806777	0,35	115	10	30	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,251

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
KBU 10010/M14 INOX 0,35 SG	531129	0,35	100	10	22	M14x2	6.300 - 12.500	12.500	1	0,274
KBU 11510/M14 INOX 0,35 SG	806784	0,35	115	10	30	M14x2	5.000 - 12.500	12.500	1	0,251

Szczotki stożkowe z gwintem, plecione

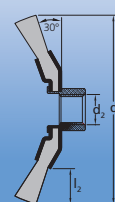


Idealne do prac ciężkich, odgratowywania, czyszczenia i usuwania rdzy. Stożkowa budowa szczotki pozwala na użycie w miejscach trudnodostępnych np. krawędziach wewnętrznych, żłobkach, rowkach. Dzięki plecionemu drutowi szczotki pracują agresywniej niż z drutem falistym. Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Ekstremalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych.

KBG = szczotki stożkowe, plecione



Drut stalowy, wydajna linia SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
KBG 10013/M14 ST 0,50 SG	153529	0,50	22	100	13	22	M14x2	10.000 - 15.000	20.000	0,305
KBG 11515/M14 ST 0,50 SG	220818	0,50	22	115	15	26	M14x2	7.500 - 12.500	15.000	0,366
KBG 12515/M14 ST 0,50 SG	531167	0,50	28	125	15	19	M14x2	7.500 - 12.000	15.000	0,576

Drut INOX, wydajna linia SG

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

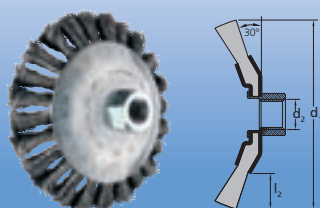
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Gwint d ₂	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
KBG 10013/M14 INOX 0,35 SG	220801	0,35	22	100	13	22	M14x2	8.600 - 15.000	20.000	0,305
KBG 11515/M14 INOX 0,35 SG	220825	0,35	22	115	15	26	M14x2	6.000 - 12.500	15.000	0,366
KBG 12515/M14 INOX 0,35 SG	531174	0,35	28	125	15	19	M14x2	6.000 - 12.000	15.000	0,576

Szczotki stożkowe z gwintem

Szczotki stożkowe z gwintem, plecione



KBG CT = szczotka stożkowa, pleciona
Wykonanie COMBITWIST®



Znakomite do ciężkich prac odgratowujących, czyszczenia i usuwania rdzy.

Kształt stożkowy idealnie nadaje się do obróbki miejsc trudnodostępnych. Do trudnych prac.

Drut pleciony pracuje agresywniej niż drut falisty.

Zalety splotu COMBITWIST®:

- Spokojniejsza praca w narożnikach i na krawędziach.
- Szczotka nie bije podczas pracy na krawędziach.
- Zwiększona żywotność narzędzia.
- Większa ilość usuwanego materiału.
- Znacznie mniejsze zakręcanie się splotów podczas pracy.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Optymalne zastosowanie na szlifierkach kątowych wysokoobrotowych (80 m/s).

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**593431**

KBG 10013/M14 CT ST 0,50 SGP



Drut stalowy – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
KBG 10013/M14 CT ST 0,50 SGP	593431	0,50	22	100	13	22	M14x2	10.000 - 15.000	20.000	0,305
KBG 11515/M14 CT ST 0,50 SGP	593448	0,50	22	115	15	26	M14x2	7.500 - 12.500	15.000	0,366
KBG 12515/M14 CT ST 0,50 SGP	593455	0,50	28	125	15	19	M14x2	7.500 - 12.000	15.000	0,576

Drut INOX – splot COMBITWIST®, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕd_6 [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d_1 [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Gwint d_2	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
KBG 10013/M14 CT INOX 0,35 SGP	593462	0,35	22	100	13	22	M14x2	8.000 - 15.000	20.000	0,305
KBG 11515/M14 CT INOX 0,35 SGP	593479	0,35	22	115	15	26	M14x2	6.000 - 12.500	15.000	0,366
KBG 12515/M14 CT INOX 0,35 SGP	593486	0,35	28	125	15	19	M14x2	6.000 - 12.000	15.000	0,576





Odpowiednie do odgratowywania i do obróbki powierzchni na maszynach stacjonarnych.

Wskazówki dot. użycia:

Pasujące napędy: głównie użycie stacjonarne na maszynach sterowanych numerycznie, na robotach. Do obróbki powierzchni preferowane użycie szczotek talerzowych z okrągłym drutem z tworzywa sztucznego SiC.

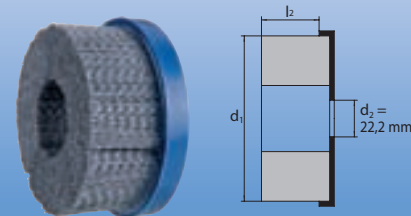
Przy zastosowaniach wymagających większej agresywności szczotki, preferowane użycie włosia z tworzywa sztucznego SiC. Odpowiednie do obróbki aluminium.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**808740**

DBU 100/22,2 REC SiC 80 1,14 SG

DBU = szczotki talerzowe, nieplecione



Tworzywo sztuczne (SiC), wydajna linia SG

Wszystkie szczotki talerzowe wykonane są z dwoma dodatkowymi otworami montażowymi $\varnothing 6,5$ mm. Odstęp- $\varnothing 31$ mm.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	$\varnothing$ otw. d_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
DBU 100/22,2 REC SiC 80 1,14 SG	808740	1,14x2,3	100	38	22,2	1.400 - 2.300	3.500	1	0,376
DBU 100/22,2 SiC 80 1,10 SG	808757	1,10	100	38	22,2	1.400 - 2.300	3.500	1	0,347
DBU 100/22,2 SiC 120 1,10 SG	808764	1,10	100	38	22,2	1.400 - 2.300	3.500	1	0,347
DBU 100/22,2 SiC 320 0,55 SG	808771	0,55	100	38	22,2	1.400 - 2.300	3.500	1	0,347
DBU 125/22,2 REC SiC 80 1,14 SG	808795	1,14x2,3	125	38	22,2	1.200 - 2.000	3.000	1	0,524
DBU 125/22,2 SiC 80 1,10 SG	808788	1,10	125	38	22,2	1.200 - 2.000	3.000	1	0,480
DBU 125/22,2 SiC 120 1,10 SG	808801	1,10	125	38	22,2	1.200 - 2.000	3.000	1	0,480
DBU 125/22,2 SiC 320 0,55 SG	808818	0,55	125	38	22,2	1.200 - 2.000	3.000	1	0,480
DBU 150/22,2 REC SiC 80 1,14 SG	808825	1,14x2,3	150	38	22,2	1.000 - 1.600	2.500	1	0,798
DBU 150/22,2 SiC 80 1,10 SG	808849	1,10	150	38	22,2	1.600 - 1.600	2.500	1	0,734
DBU 150/22,2 SiC 120 1,10 SG	808856	1,10	150	38	22,2	1.000 - 1.600	2.500	1	0,734
DBU 150/22,2 SiC 320 0,55 SG	808863	0,55	150	38	22,2	1.000 - 1.600	2.500	1	0,734



BO 12/22,2 6-13
(EAN 4007220**808887**) pasuje do wszystkich szczotek talerzowych (DBU) $\varnothing 100$ mm.

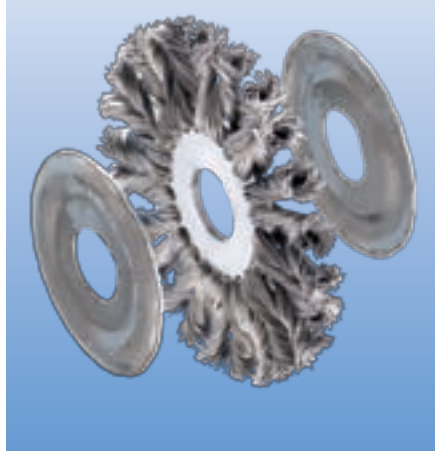


BO 12/22,2 6-16
(EAN 4007220**808894**) pasuje do wszystkich szczotek talerzowych (DBU) $\varnothing 125$ oraz 150 mm.
Więcej informacji dot. trzpieni mocujących znajdą Państwo na stronie 44.



Więcej informacji znajdą Państwo w prospekcie „Narzędzia PFERD do obróbki aluminium”.

Szczotki tarczowe z otworem INOX-TOTAL

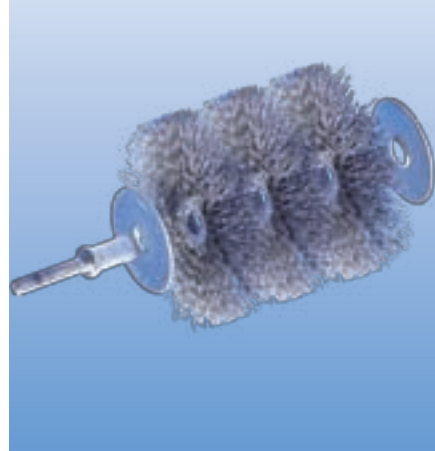


Szczotki PFERD wykonanie INOX-TOTAL

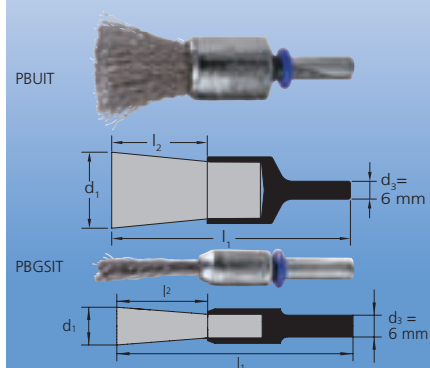
Do obróbki stali nierdzewnej (INOX) PFERD oferuje dodatkowo do szczotek z drutem INOX także szczotki w wykonaniu INOX-TOTAL. W tym wykonaniu nie tylko drut, ale wszystkie części szczotki ze stali nierdzewnej odpowiadają jakości 1.4310 (V2A). Szczotki te przeznaczone są do ekstremalnie trudnych zastosowań, w bardzo trudnych warunkach np. budowa aparatury chemicznej i przemysłowej, przemysł spożywczy, jądrowy.

Więcej informacji dot. obróbki stali INOX oraz szczotek PFERD w wykonaniu INOX-TOTAL znajdą Państwo na stronie 8.

Szczotki tarczowe trzpieniowe INOX-TOTAL



PBUIT = Szczotki-pędzelki trzpieniowe nieplecione PBGST = Szczotki-pędzelki trzpieniowe, plecione



Szczotki-pędzelki nadają się do prac w trudno dostępnych miejscach jak otwory i wewnętrzne krawędzie.

Nieplecione szczotki-pędzelki, wykonanie PBUIT, nadają się do lekkich prac. Podczas pracy druty szczotki rozchodzą się na boki.

Szczotki plecione, wykonanie PBGST, odpowiednie zwłaszcza do obróbki wewnętrznych krawędzi. Szczotka jest spleciona w odwrotnym kierunku niż pracuje. To uniemożliwia rozchodzenie się drutu podczas pracy.

Przykład zamówienia:

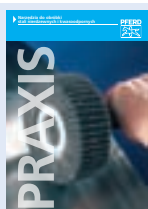
EAN 4007220808382
PBUIT 1516/6 INOX 0,15 SGP



Drut INOX, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_5$ [mm]	Ilość spl.	$\varnothing$ szczotki d_1 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
nieplecione										
PBUIT 1516/6 INOX 0,15 SGP	808382	0,15	-	15	65	22	7.200 - 11.700	18.000	10	0,366
PBUIT 1516/6 INOX 0,20 SGP	808399	0,20	-	15	65	22	7.200 - 11.700	18.000	10	0,366
PBUIT 2020/6 INOX 0,15 SGP	808405	0,15	-	20	70	25	7.200 - 11.700	18.000	10	0,662
PBUIT 2020/6 INOX 0,20 SGP	808412	0,20	-	20	70	25	7.200 - 11.700	18.000	10	0,662
plecione										
PBGST 1010/6 INOX 0,20 SGP	808429	0,20	1	10	65	25	4.000 - 6.500	10.000	10	0,170
PBGST 1010/6 INOX 0,35 SGP	808436	0,35	1	10	65	25	4.000 - 6.500	10.000	10	0,170



Więcej informacji znajdą Państwo w prospekcie „PFERD-PRAXIS-Narzędzia do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych”.

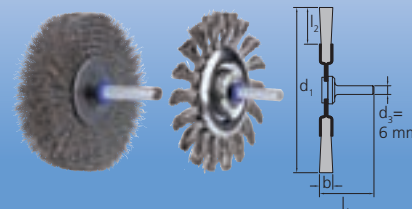


Do czyszczenia, odgratowywania oraz usuwania nalotów.

Drut pleciony pracuje agresywniej niż drut falisty.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220808443
RBUIT 300/6 INOX 0,20 SGP

RBUIT = Szczotki tarczowe trzpieniowe, nieplecione
RBGIT = Szczotki tarczowe trzpieniowe, plecione



Drut INOX, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]		
nieplecione											
RBUIT 3006/6 INOX 0,20 SGP	808443	0,20	-	30	6	7	40	8.000 - 13.000	20.000	10	0,246
RBUIT 5015/6 INOX 0,20 SGP	808450	0,20	-	50	15	13	50	6.000 - 9.800	15.000	10	0,784
RBUIT 7015/6 INOX 0,15 SGP	808467	0,15	-	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,425
RBUIT 7015/6 INOX 0,30 SGP	808474	0,30	-	70	15	19	50	6.000 - 9.800	15.000	10	1,425
RBUIT 8015/6 INOX 0,15 SGP	808481	0,15	-	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,685
RBUIT 8015/6 INOX 0,30 SGP	808498	0,30	-	80	15	19	50	4.800 - 7.800	12.000	10	1,685
plecione											
RBGIT 7006/6 INOX 0,35 SGP	808504	0,35	18	70	6	16	42	10.000 - 16.300	25.000	10	1,256



Plecone szczotki tarczowe nadają się do ciężkich prac jak usuwanie zgorzeliny, rdzy, odgratowywanie i czyszczenie spawów. Wąskie wykonanie RBGIT PIPE nadaje się zwłaszcza do pracy w trudnodostępnych obszarach jak np. spawy pachwinowe.

Zalety splotów COMBITWIST®:

- spokojniejsza praca w narożnikach i na krawędziach.
- szczotka nie bije podczas pracy na krawędziach.
- zwiększona żywotność narzędzia.
- większa ilość usuwanego materiału.
- znacznie mniejsze zakręcanie się splotów podczas pracy.

Jednostka opakowaniowa: 1 sztuka

Wskazówki dot. użycia:

Optymalne zastosowanie na szlifierkach kątowych z regulowanymi obrotami.

Przykład zamówienia:
EAN 4007220808511
RBGIT 11506/22,2 CT INOX 0,50 PIPE SGP

RBGIT CT = Szczotki tarczowe, plecione
RBGIT PIPE CT = Szczotki tarczowe, plecione Pipeline, wykonanie COMBITWIST®

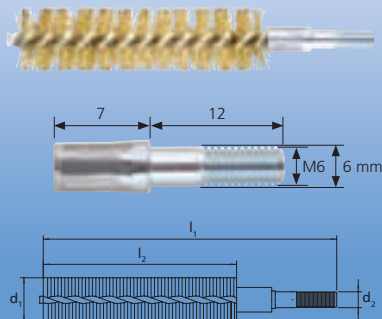


Drut INOX, specjalna linia SGP

Wszystkie szczotki INOX są odtłuszczone.

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ϕ d ₆ [mm]	Ilość spl.	ϕ szczotki d ₁ [mm]	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Otw. ϕ [mm]	Zalecane obroty [min ⁻¹]	Maks. obroty [min ⁻¹]	
RBGIT 11506/22,2 PIPE CT INOX 0,50 SGP	808511	0,50	36	115	6	19	22,2	5.000 - 12.500	12.500	0,322
RBGIT 11512/22,2 CT INOX 0,35 SGP	808528	0,35	24	115	12	28	22,2	5.000 - 12.500	12.500	0,275

IBU = Szczotki wewnętrzne, nieplecione wykonanie z gwintem



Idealne do odgratowywania, czyszczenia, usuwania rdzy w otworach i miejscach trudnodostępnych.

Szczotki wewnętrzne do 20 mm wyposażone są dodatkowo w trzpień montażowy, który umożliwia mocowanie w tulei zaciskowej 6 mm. Szczotki wewnętrzne, których gwint wynosi 3/8 cala można zamocować w tulei 10 mm.

Wskazówki dot. użycia:

Do użycia przy niższej liczbie obrotów do 1.000 min⁻¹.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220659533

IBU 0880/M6 ST 0,15 SG

Przy zamówieniu należy podać grubość drutu-ø.

Grubość drutu-ø SiC = 1,00 mm.



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu				Rodzaj drutu ø d ₆ [mm]	ø szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całk. l ₁ [mm]	Gwint		
	Stal	INOX	Mosiądz	SiC 180							
	EAN 4007220										
IBU 0880/M6 ... SG	659533	659540	659557	659564	0,15	8	80	120	M6	10	0,158
IBU 1080/M6 ... SG	659571	659588	659595	659601	0,15	10	80	120	M6	10	0,188
IBU 1280/M6 ... SG	659618	659625	659632	659649	0,15	12	80	120	M6	10	0,236
IBU 1380/M6 ... SG	660447	660454	660461	660478	0,20	13	80	120	M6	10	0,236
IBU 1580/M6 ... SG	660485	660515	660522	660539	0,20	15	80	120	M6	10	0,266
IBU 1680/M6 ... SG	660546	660553	660560	660577	0,20	16	80	120	M6	10	0,266
IBU 1880/M6 ... SG	660584	660591	660607	660614	0,20	18	80	120	M6	10	0,296
IBU 2080/M6 ... SG	660621	660638	660645	660652	0,20	20	80	120	M6	10	0,326
IBU 22100/3/8 BSW ... SG	660669	660676	660683	660690	0,20	22	100	170	3/8	10	0,538
IBU 25100/3/8 BSW ... SG	660706	660713	660720	660737	0,20	25	100	170	3/8	10	0,558
IBU 30100/3/8 BSW ... SG	660744	660751	660768	660775	0,20	30	100	170	3/8	10	0,695
IBU 32100/1/2 BSW ... SG	749425	749449	749456	-	0,25	32	100	170	1/2	10	0,925
IBU 38100/1/2 BSW ... SG	749463	749470	749487	-	0,30	38	100	170	1/2	10	0,975
IBU 40100/1/2 BSW ... SG	749494	749500	749517	-	0,30	40	100	170	1/2	10	1,025
IBU 44100/1/2 BSW ... SG	749524	749531	749548	-	0,30	44	100	170	1/2	10	1,120
IBU 50100/1/2 BSW ... SG	749555	-	-	-	0,35	50	100	170	1/2	5	0,955
IBU 57100/1/2 BSW ... SG	749562	-	-	-	0,35	57	100	170	1/2	5	1,000
IBU 63100/1/2 BSW ... SG	749579	-	-	-	0,35	63	100	170	1/2	5	1,025
IBU 69100/1/2 BSW ... SG	749586	-	-	-	0,35	69	100	170	1/2	5	1,100
IBU 75100/1/2 BSW ... SG	749593	-	-	-	0,35	75	100	170	1/2	1	0,494
IBU 82100/1/2 BSW ... SG	749609	-	-	-	0,35	82	100	170	1/2	1	0,498
IBU 101100/1/2 BSW ... SG	749616	-	-	-	0,50	101	100	170	1/2	1	0,556

SWG = uchwyt szybkowymienne



Odpowiednie do ręcznych prac szczotką wewnętrzną. Uchwyty szybkowymienne mogą być dobierane i uzupełniane z przedłużkami IBUV. Możliwe kombinacje długości znajdują Państwo w tabeli na stronie 39.

Uchwyt szybkowymienne 6 mm posiada tuleję zaciskową, która może zostać zamocowana w trzpieniu ø 6 mm.

Można stosować wszystkie tuleje zaciskowe grupy 10. Więcej informacji dot. zamówienia znajdują Państwo w katalogu 209.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220721803

SWG-M6

Przy zamówieniu należy podać gwint.

Symbol zamówieniowy	Gwint				Dłg. całk. l ₁ [mm]		
	M6	3/8	1/2	Tuleja zaciskowa 6 mm			
	EAN 4007220						
SWG- ...	721803	723036	749333	-	135	1	0,119
SWG-6	-	-	-	723043	150	1	0.143



Pracę szczotką wewnętrzną w miejscach trudnodostępnych można ułatwić za pomocą przedłużeń dla szczotek wewnętrznych (IBUV), przedłużeń z uchwytem (IBUS) oraz uchwyty szybkowymienne (SWG).

Możliwe kombinacje długości znajdują się w tabeli „Kombinacje możliwości”.

Ø zew. gwintu

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

Przykład zamówienia:

EAN 4007220726884

IBUV M6 300

Proszę podać preferowany gwint.

IBUV = przedłużka dla szczotek wewnętrznych
IBUS = przedłużka z uchwytem

IBUV 

IBUS 

Symbol zamówieniowy	Gwint			Dług. całkow. l ₁ [mm]		
	M6	3/8	1/2			
	EAN 4007220					
IBUV ... 300	726884	726891	750032	300	1	0,230
IBUV ... 1000	660782	660799	750049	1000	1	0,358
IBUS ... 300	726907	726914	750094	300	1	0,219
IBUS ... 800	660805	660812	750100	800	1	0,108

Możliwości kombinacji

Przedłużki	SWG [mm]	IBUS 300 [mm]	IBUS 800 [mm]
bez	135	300	800
IBUV 300	435	600	1100
IBUV 1000	1135	1300	1800

Szczotki wewnętrzne można wydłużać za pomocą przedłużeń do szczotek wewnętrznych oraz przedłużeń z uchwytem.

Przedłużki IBUV mogą być ze sobą łączone, jednakże całkowita długość przedłużenia nie powinna przekraczać 1.800 mm.

Przykład:

Całkowita długość 1.300 mm odpowiada IBUV 1.000 (przedłużka do szczotek wew.) + IBUS 300 (przedłużka z uchwytem).



Odpowiednie do pracy szczotką w miejscach trudnodostępnych, np. wewnętrzna powierzchnia rur, otworów, dyszy itd. W zastosowaniu ręcznym.

Drut nylonowy bez ziarna ściernego.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220748923

IBU 06100 ST 0,10 SG

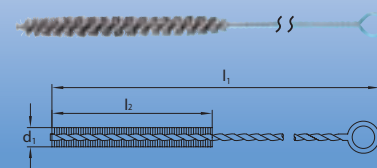
Należy podać grubość i średnicę Ø drutu.

Drut-Ø nylonowe szczotki wew.

Ø 6 – 10 mm = 0,20 mm

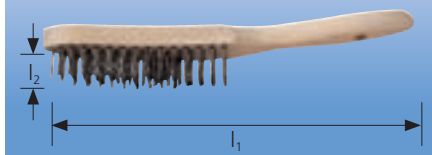
Ø 12 – 30 mm = 0,30 mm

IBU = Szczotki wewnętrzne, nieplecione wykonanie z gwintem



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu				Rodzaj drutu Ø d ₆ [mm]	Ø szczotki d ₁ [mm]	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]		
	Stal	INOX	Mosiądz	Nylon						
	EAN 4007220									
IBU 06100 ... SG	748923	748930	748947	748961	0,15	6	100	300	10	0,234
IBU 08100 ... SG	748985	748992	749005	749012	0,15	8	100	300	10	0,284
IBU 10100 ... SG	749036	749050	749043	749067	0,15	10	100	300	10	0,361
IBU 12100 ... SG	749074	749081	749098	749104	0,15	12	100	300	10	0,371
IBU 15100 ... SG	749111	749128	749142	749159	0,15	15	100	300	10	0,387
IBU 20100 ... SG	749166	749173	749180	749197	0,15	20	100	300	10	0,557
IBU 25100 ... SG	749203	749210	749227	749708	0,15	25	100	300	10	0,648
IBU 30100 ... SG	749241	749258	749265	749272	0,15	30	100	300	10	0,698

HBU = Szczotki ręczne do uniwersalnego użycia



Do użycia przy lekkich pracach (czyszczenie i usuwanie rdzy).

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**659489**

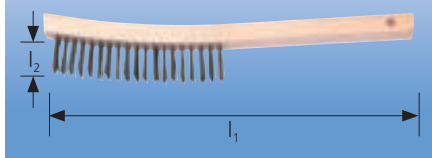
HBU 10 ST 0,35 SG

Przy zamówieniu należy podać grubość drutu.



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu			Liczba rzędów Z	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]		
	Stal 0,35	INOX 0,30	Mosiądz 0,30					
	EAN 4007220							
HBU 10 ... SG	659489	659496	-	1	25	290	10	1,060
HBU 20 ... SG	572191	572221	572528	2	25	290	10	1,210
HBU 30 ... SG	572207	572238	572535	3	25	290	10	1,520
HBU 40 ... SG	572214	572245	572542	4	25	290	10	1,800
HBU 50 ... SG	153741	572252	572559	5	25	290	10	1,850
HBU 60 ... SG	713341	713365	-	6	25	290	10	2,120
Opakowanie duże								
HBU 30 ... GP SG	808320	-	-	3	25	290	50	7,750
HBU 40 ... GP SG	808337	808351	-	4	25	290	50	9,150
HBU 50 ... GP SG	808344	-	-	5	25	290	50	9,400

HBU LH = Szczotki ręczne Long Handle (LH)



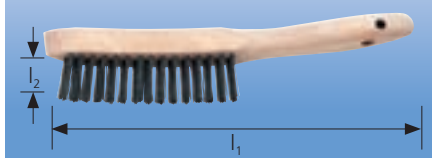
Odpowiednie do czyszczenia powierzchni, usuwania rdzy, czyszczenia spawów.

Bardzo długi chwyt.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu ø d ₆ [mm]	Liczba rzędów Z	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]		
HBU 30 ST LH 0,35 SG	616840	0,35	3	25	350	10	1,920
HBU 40 ST LH 0,35 SG	616857	0,35	4	25	350	10	2,320

HBK = Szczotki ręczne do spawów pachwinowych



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



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu		Rodzaj drutu ø d ₆ [mm]	Liczba rzędów Z	Dług. drutu l ₂ [mm]	Dług. całkow. l ₁ [mm]		
	Stal	INOX						
	EAN 4007220							
HBK 30 ... 0,35 SG	572481	572498	0,35	3	35	290	10	1,730



Znakomite do czyszczenia, także miejsc trudnodostępnych typu narożniki, profile, itd.

Stal = Drut stalowy mosiądzowany

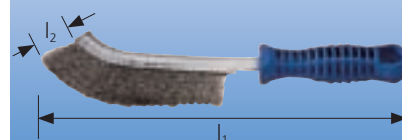
Przykład zamówienia:

EAN 4007220**153727**

HBG 10 ST 0,30 SG

Przy zamówieniu należy podać grubość drutu.

HBG = Szczotki ręczne wykonanie odgięte

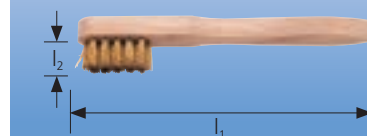


Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu			Rodzaj drutu $\varnothing$ d_6 [mm]	Liczba rzędów Z	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całk. l_1 [mm]		
	Stal	INOX	Mosiądz						
	EAN 4007220								
HBG 10 ... 0,30 SG	153727	153734	572672	0,30	1	25	265	10	1,720



Idealne do czyszczenia świec zapłonowych, małych detali i narzędzi.

HBZ = Szczotki ręczne do świec zapłonowych

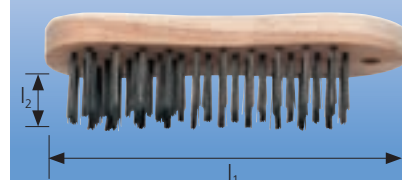


Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_s$ [mm]	Liczba rzędów Z	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]		
HBZ 30 MES 0,15 SG	572566	0,15	3	15	145	10	0,405



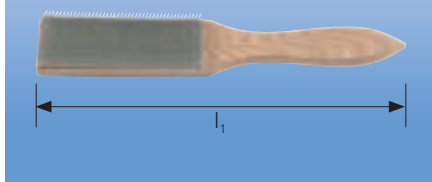
Znakomite do czyszczenia powierzchni, usuwania rdzy.

Szczotki ręczne



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu		Liczba rzędów Z	Dłg. drutu l ₂ [mm]	Dłg. całk. l ₁ [mm]		
	Stal 0,45	Mosiądz 0,30					
	EAN 4007220						
HBB 50 ... SG	572504	573020	5	35	200	10	2,375

HBF = Szczotki ręczne do pilników



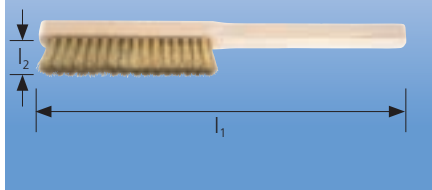
Odpowiednie do czyszczenia pilników.

Szczotka ręczna do pilników – dalsze informacje patrz katalog 201.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	Liczba rzędów Z	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]		
HBF 10 ST 0,15 SG	015315	0,15	1	7	232	5	0,615

HBFM = Szczotki ręczne dla mechaników precyzyjnych.



Znakomite do lekkich prac na małych powierzchniach.

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

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**659502**

HBFM 40 ST 0,15 SG



Symbol zamówieniowy	Rodzaj drutu			Rodzaj drutu $\varnothing d_6$ [mm]	Liczba rzędów Z	Grub. drutu b [mm]	Dług. drutu l_2 [mm]	Dług. całkow. l_1 [mm]		
	Stal	INOX	Mosiądz							
	EAN 4007220									
HBFM 40 ... 0,15 SG	659502	659519	659526	0,15	4	16	20	220	10	0,920

Zestawy szczotek

Zestaw szczotek



BSO 5500 ST SG

Zawartość: 80 sztuk

10 x RBU 3006/6 ST 0,20 SG
10 x RBU 4009/6 ST 0,20 SG
10 x RBU 5015/6 ST 0,20 SG
10 x RBU 7015/6 ST 0,30 SG
10 x TBU 5010/6 ST 0,30 SG
10 x PBU 1010/6 ST 0,35 SG
10 x PBU 1516/6 ST 0,35 SG
10 x PBU 2020/6 ST 0,50 SG

BSO 5600 ST SG

Zawartość: 23 sztuki

4 x TBU 5010/6 ST 0,30 SG
10 x PBU 2020/6 ST 0,50 SG
5 x RBU 5015/6 ST 0,20 SG
4 x RBG 7006/6 ST 0,35 SG

BSO 5600 INOX SG

Zawartość: 23 sztuki

4 x TBU 5010/6 INOX 0,30 SG
10 x PBU 2020/6 INOX 0,50 SG
5 x RBU 5015/6 INOX 0,20 SG
4 x RBG 7006/6 INOX 0,35 SG

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Zawartość		
BSO 5500 ST SG	220962	patrz wyżej	1	6,192
BSO 5600 ST SG	808368	patrz wyżej	1	2,135
BSO 5600 INOX SG	808375	patrz wyżej	1	2,135

AK 32

Za pomocą zestawu adapterów AK 32 można stosować szczotki tarczowe (RBU), wykonanie wąskie, na wszelkich maszynach dostępnych na rynku.

W zestawie dostępne są następujące otwory w [mm (cale)]: 20, 18, 14, 12 25,4 (1), 22,2 (7/8), 16 (5/8), 12,7 (1/2)

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia do pasujących szczotek znajdą Państwo na stronie 10.

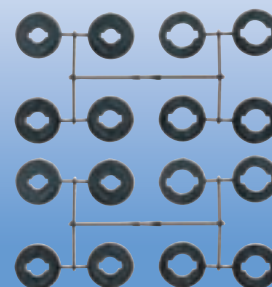
AK 32-2

Za pomocą zestawu adapterów AK 32-2 można stosować szczotki tarczowe (RBU), wykonanie szerokie, na wszelkich maszynach dostępnych na rynku.

W zestawie dostępne są otwory w [mm (cale)]: 20, 18, 14, 12 25,4 (1), 22,2 (7/8), 19,2 (.750), 16 (5/8), 12,7 (1/2)

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia do pasujących szczotek znajdą Państwo na stronie 11.

Zestaw adapterów AK 32



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
Adapterset* AK 32	608593	1	0,126
Adapterset* AK 32-2	806890	1	0,126

Adaptory dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru.

AM 51

Za pomocą par adapterów AM 51 można stosować szczotki tarczowe (RBU), wykonanie szerokie na wszelkich maszynach. Para adapterów składa się z 2 pojedynczych adapterów.

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia do odpowiednich szczotek znajdą Państwo na stronie 11.

Wskazówki dot. użycia:

Szczególnie przy zastosowaniach z użyciem dużej siły i dużym wytwarzaniu się ciepła. Przy zastosowaniu z użyciem niewielkiej siły oraz niewielkim wytwarzaniu się ciepła może być stosowany też zestaw adapterów AK 32-2.

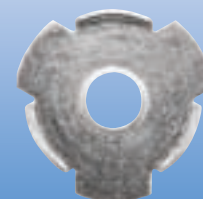
Wyjątek:

Szczotki tarczowe z $\varnothing$ 100 oraz 125 mm nie mogą być stosowane z parą adapterów.

Przykład zamówienia:

EAN 4007220**549803**
Adapterpaar AM 51/14,0

Pary adapterów AM 51



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Otw. $\varnothing$ [mm]		
Adapterpaar** AM 51/14,0	549803	14,0	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/16,0	548486	16,0	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/20,0	549834	20,0	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/22,2	806906	22,2	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/25,4	548509	25,4	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/30,0	806913	30,0	1	0,030
Adapterpaar** AM 51/32,0	606605	32,0	1	0,030

Adaptory dostosowują otwór do potrzebnego rozmiaru.

AK 51

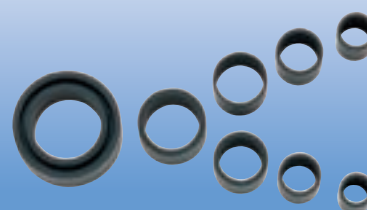
Za pomocą zestawu adapterów AK 51 można stosować szczotki tarczowe stacjonarne (RBU) na wszelkich maszynach dostępnych na rynku.

Zestaw zawiera następujące otwory w mm (cale):

32, 20, 18, 14, 12, 25,4 (1"), 22,2 (7/8"), 16 (5/8"), 12,7 (1/2")

Więcej informacji oraz danych dot. zamówienia do odpowiednich szczotek znajdą Państwo na stronie 19.

Zestaw adapterów AK 51



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220		
Adapterset* AK 51	608609	1	0,089

*Adapterset = Zestaw adapterów ** Adapterpaar = Para adapterów

Trzpień mocujący do szczotek tarczowych

Możliwe użycie szczotek tarczowych z otworem na napędach z tuleją zaciskową np. szlifierki elektryczne proste, napędy wałków giętkich. Więcej informacji i danych dot. zamówienia znajdą Państwo w katalogu 209.

Zalecenia dot. bezpieczeństwa

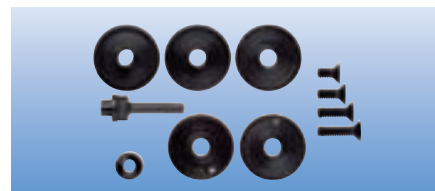
Ze względów bezpieczeństwa zaleca się stosowanie trzpieni mocujących do szczotek do maks. $\varnothing$ 150 mm!

Trzpień mocujący do szczotek tarczowych BO 8/12-22,2 5-18



BO 8/12-22,2 5-18 pasuje do wszystkich:

- szczotek tarczowych nieplecionych (RBU) do $\varnothing$ 150 mm, wyk. wąskie (strona 10)
- nieplecionych szczotek tarczowych (RBU) 10020, wyk. szerokie (strona 11)
- nieplecionych szczotek tarczowych (RBU) 12520, wyk. szerokie (strona 11)



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Trzpień $\varnothing$ [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 8/12-22,2 5-18	751923	8	5-18	1	0,396

Trzpień mocujący do szczotek tarczowych BO 8/22,2 5-10



BO 8/22,2 5-10 pasuje do wszystkich:

- plecionych szczotek tarczowych (RBG) do $\varnothing$ 125 mm otworem 22,2 mm (strona 12, 13, 15, 16, 37)
- nieplecionych szczotek tarczowych (RBU) 10028, wyk. szerokie (strona 11)
- nieplecionych szczotek tarczowych (RBU) 12528, wyk. szerokie (strona 11)



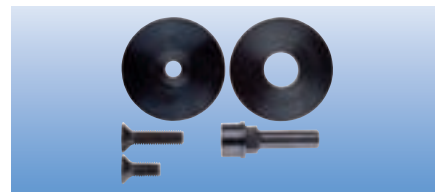
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Trzpień $\varnothing$ [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 8/22,2 5-10	751930	8	5-10	1	0,136

Trzpień mocujący do szczotek tarczowych BO 12/22,2 10-30



BO 12/22,2 10-30 pasuje do wszystkich:

- plecionych szczotek tarczowych (RBG) $\varnothing$ 150 mm (strona 12, 15, 16)
- nieplecionych szczotek tarczowych (RBU) $\varnothing$ 150 mm, wykonanie szerokie (strona 11)



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Trzpień $\varnothing$ [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 12/22,2 10-30	561317	12	10-30	1	0,448

Trzpień mocujący do szczotek talerzowych BO 12/22,2 6-13



BO 12/22,2 6-13 pasuje do wszystkich:

- szczotek talerzowych (DBU) z $\varnothing$ 100 mm.

BO 12/22,2 6-16 pasuje do wszystkich:

- szczotek talerzowych (DBU) z $\varnothing$ 125 do 150 mm.

Wszystkie szczotki talerzowe wykonane są z dwoma dodatkowymi otworami montażowymi $\varnothing$ 6,5 mm. Odstęp - 31 mm. Więcej informacji dot. zamówienia trzpieni znajdą Państwo na stronie 35.

Trzpień mocujący do szczotek talerzowych BO 12/22,2 6-16



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Trzpień $\varnothing$ [mm]	Zakres moc. [mm]		
BO 12/22,2 6-13	808887	12	6-13	1	0,444
BO 12/22,2 6-16	808894	12	6-16	1	0,802