



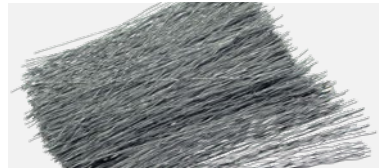
Welche Art von Besatzmaterial?



STM
Vermessingter
Draht
Sehr stabiles
Material, höchste
Wirkung



STH/ROH
Hochfester
(Edel-)Stahldraht
Festeres Material,
bessere Wirkung



STA/ROF
(Edel-)Stahldraht
Festes Material,
durchschnittliche
Wirkung



MES
Messingdraht
Weiches, schonendes
Material, geringste
Wirkung



AO
Aluminiumoxid
Weniger scharfkantig,
zum Polieren & Finishing



SIC
Siliziumcarbid
Zur Entgratung, Ober-
flächenverbesserung &
-bearbeitung



KK
Keramik Korn
Maximale Aggressivität
und Lebensdauer

aggressivere
Wirkung

Reinigen &
Entgraten

sanftere
Wirkung

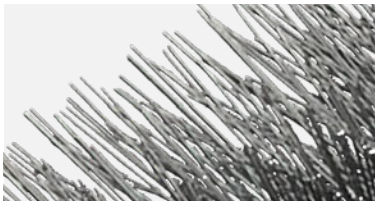
Abtragen

aggressivere
Wirkung

Gezopfter Draht
Durch die gedrehte
Form extrem stabil
und daher maximal
aggressiv



Glatter Draht
Lässt sich dichter
verarbeiten und wirkt
daher stärker



Gewellter Draht
Eher weich
und dadurch
materialschonend



Wirkungsweise des Besatzes

Die hier angegebene Anordnung bietet nur eine erste, grundsätzliche Orientierung. In der Praxis ergibt erst die Kombination aus Besatzmaterial, -form und -länge sowie Geschwindigkeit und Druck bei der Anwendung die endgültige Wirkung.

Sofern möglich, sollten Sie daher die Bürstwirkung erst an einem Teststück oder einem unauffälligen Bereich testen.

Beim Abtragen spielt zusätzlich zum Material auch die Körnung eine wichtige Rolle. Je kleiner die angegebene Körnung, desto gröber und aggressiver ist die Wirkung.

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY



Lessmann GmbH
Lucas-Schultes-Str. 2
86732 Oettingen

+49 9082 707-0
www.lessmann.com
info@lessmann.com

4 017359 109649 >

QUALITÄT MADE IN GERMANY



LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY



Bürsten- de
Know-
How

**Bürstentypen,
Anwendung &
Besatzmaterial**

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.
10/2024 | Art.Nr. 998KHDEU

QUALITÄT MADE IN GERMANY

Welche Bürste für meine Anwendung?



Schweißnahtbearbeitung

Diese Arbeit verlangt eine hohe und aggressive Bürstenleistung. Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit **gezopften Rund- und Topfbürsten**, bei schlecht zugänglichen Stellen auch mit **gezopften Pinsel- oder Kegelbürsten**.

Empf. Geschwindigkeit: 35–45 $\frac{m}{s}$
RPM 6 000–12 000 $\frac{1}{min}$



Reinigen, Polieren und Strukturieren mit Schleifkorn

In der **Schleifkornbürste** sind die Schleifkörper in die Kunstborsten eingearbeitet. Mit diesem Bürstentyp liegen Sie richtig, wenn Sie besonders empfindliche Oberflächen reinigen oder polieren wollen. Die Bürste ist auch für Holz u. Kunststoff geeignet.

Empf. Geschwindigkeit: 5–20 $\frac{m}{s}$
RPM 1 000–4 500 $\frac{1}{min}$



Detaillierte Arbeiten

Klein und fein, werden **Zündkerzen oder Feinbürsten** für alle Arbeiten verwendet, die einen dünnen Draht erfordern. Das Sortiment bietet die Wahl aus einer ganzen Reihe von Buchenholzausführungen, die sich in der Größe und den Besatzmaterialien unterscheiden.

Metallbearbeitung

Verwenden Sie dafür **Zopfbürsten**. Universell einsetzbar sind **Zopfkegelbürsten**. Sie eignen sich gut für das Bearbeiten von Kanten, Nuten, aber auch Flächen. Mit dieser Bürste können Sie auch Betonflächen reinigen.

Empf. Geschwindigkeit: 35–45 $\frac{m}{s}$
RPM 9 000–12 000 $\frac{1}{min}$



Einsatz in schwer zugänglichen Bereichen

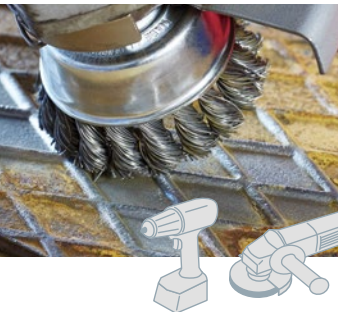
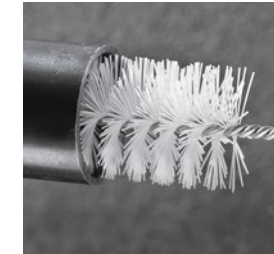
Mit der **Pinselbürste** kommen Sie auch in schmale Öffnungen. **Gezopfte Pinselbürsten** öffnen sich durch die Fliehkraft und können deshalb versteckte Fugen und innenliegende Flächen reinigen.

Empf. Geschwindigkeit: 5–35 $\frac{m}{s}$
RPM 3 000–15 000 $\frac{1}{min}$



Innenreinigung von Rohren

Zum manuellen Reinigen und Entgraten von Rohren, Bohrungen und Ähnlichem finden **Zylinderbürsten** Anwendung. Sie werden auch in weiteren Abmessungen und mit anderen Materialien hergestellt. Bitte geben Sie bei Bedarf an: Gesamtlänge, Besatzlänge, Besatzmaterial, Durchmesser und Stückzahl.



Oberflächenreinigung (Entlacken, Entrosten, ...)

Wenn Sie einen Winkelschleifer einsetzen, bearbeiten Sie Stahlbleche und metallische Oberflächen mit der **Topfbürste**. Für die Bohrmaschine sind **Topf- und Rundbürsten mit Schaft** erhältlich.

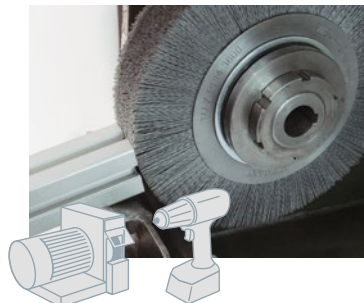
Empf. Geschwindigkeit: 20–35 $\frac{m}{s}$
RPM Winkelschleifer 6 000–12 000 $\frac{1}{min}$
RPM Bohrmaschine 3 000–15 000 $\frac{1}{min}$



Entgraten

Das Entgraten von Schnittkanten gelingt am besten, wenn Sie Bürsten mit **gewelltem Draht oder Schleifnylon** verwenden. Für den Schleifbock wählen Sie eine **Rundbürste**, für die Bohrmaschine eine **Rundbürste mit Schaft**.

Empf. Geschwindigkeit: 25–35 $\frac{m}{s}$
RPM 1 000–6 000 $\frac{1}{min}$



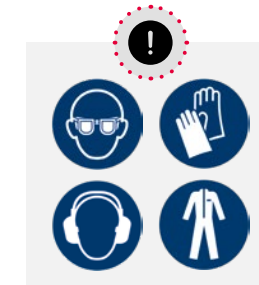
Unkrautentfernung

Gezopfte Rundbürsten und Kegelbürsten auf Motorsensen sind ideal zur Beseitigung von Unkraut und Wildkraut bei Rasengittersteinen, Bordsteinen, gepflasterten Flächen oder anderen schwer zugänglichen Stellen.

Empf. Geschwindigkeit: 35–45 $\frac{m}{s}$
RPM 10.000–12.500 $\frac{1}{min}$

Wie verwende ich die Bürste?

Wie bei allen rotierenden Werkzeugen erfordert natürlich auch die Arbeit mit maschinengetriebenen Bürsten die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen:



Körperschutz

Alle Personen im Arbeitsbereich müssen während der Anwendung eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz sowie angemessene Schutzkleidung tragen.

Bürsten-Check

Die Bürsten sind vor dem Arbeitseinsatz auf Beschädigung zu überprüfen.

Montage-Sorgfalt

Bitte immer auf die ordnungsgemäße Montage der Bürste achten.

Anwendung von Schaft- und Innenbürsten

Beachten Sie bei maschineller Anwendung der Bürsten unbedingt die angegebene max. Umdrehungszahl. Die maximale RPM der Bürste ist nur zulässig, wenn die Bürste mindestens 10 mm tief eingespannt und die Bürste vor Drehbeginn in das passende Werkstück eingeführt ist. **Bürste rechtsdrehend einsetzen.**

Bürsten auf Edelstahl

Zur Anwendung auf Edelstahl sollten Sie immer Bürsten verwenden, die auch mit rostfreiem Besatz sind. Diese erkennen Sie immer ganz einfach am grün beschichteten Topf bzw. Seitenscheiben.

Beachten Sie auch unsere „Hinweise zum Bürsten auf Edelstahl“ unter [lessmann.com/downloads/](https://www.lessmann.com/downloads/)



Richtiger Anpressdruck

Verwenden Sie nur einen leichten Anpressdruck beim Bürsten, dass nur die Besatzspitzen richtig auf das Werkstück einwirken (siehe Abbildung). Ein erhöhter Anpressdruck verbessert nicht das Ergebnis, sondern setzt die Lebensdauer der Bürste herab und erfordert eine höhere Antriebsleistung.

