

Honbürsten Typ B

Einsatz, Anwendung:

Bohrungen an Wellen und Kurbeln
Ventilführungen
Motor-, Pneumatik- und Hydraulikzylinder
Motorenbau
Wärmetauscher
Pumpen



Wichtige Informationen zur Anwendung:

Der Durchmesser der Bürste sollte 5 - 10 % größer als der Durchmesser der Bohrung des Werkstückes gewählt werden. Falls der gewünschte Durchmesser nicht verfügbar ist, können Sie die nächst größere Bürste wählen.

Schmiermittel: Öl mit einer Viskosität von 10 bis 30 bzw. Honöl

Empfohlene Drehzahl: 350 - 600 U/min

Geschwindigkeit: 60 - 120 Hübe / min

Honzzeit: 10 - 40 sec

Bohrung Ø in mm	Bürsten Ø in mm	Igel- länge	Ges.- länge	Schaft Ø	Art.Nr. K- 120 / gelb	Art.Nr. K- 180 / grün	Art.Nr. K- 240 / braun	MA
8	9	50	200	3,7	36.309-12	36.309-18		
9	10				36.310-12	36.310-18		
10	11	60			36.311-12	36.311-18		
11	12				36.312-12	36.312-18		
12	13				36.313-12	36.313-18	36.313-24 SF	34
14	15,5				36.316-12	36.316-18		
16	18			4,6	36.318-12	36.318-18	36.318-24 SF	31
18	20				36.320-12	36.320-18	36.320-24 SF	31
20	22	70			36.322-12	36.322-18	36.322-24 SF	30
22	25				36.325-12	36.325-18	36.325-24 SF	31
24	27			5,1	36.327-12	36.327-18		
25	28				36.328-12	36.328-18	36.328-24	
27	30				36.330-12	36.330-18	36.330-24 SF	27
29	32				36.332-12	36.332-18	36.332-24	
32	35				36.335-12	36.335-18	36.335-24 SF	25
35	38			5,7	36.338-12	36.338-18		
38	41				36.341-12	36.341-18		
41	45				36.345-12	36.345-18		
45	48				36.348-12	36.348-18		
48	51			6,5	36.351-12	36.351-18		
51	54				36.354-12	36.354-18		
54	57				36.357-12	36.357-18		
57	60			7,3	36.360-12	36.360-18	SF 36.360-24	19
60	64				36.364-12	36.364-18		