

Einsatzempfehlungen für Tellerbürsten

1. **Zustellung:** Die optimale Zustellung einer Tellerbürste mit Vollbesatz liegt zwischen 0,8 und 2,0 mm. Höhere Werte führen nicht zwangsläufig zu einem besseren Materialabtrag sondern verursachen lediglich einen schnelleren Verschleiß der Bürste.
2. **Drehzahl:** Für Bürsten mit Schleifborste sollte die Drehzahl so eingestellt werden, dass möglichst viele Borsten in das Werkstück eintauchen. Höhere Drehzahlen verbessern das Ergebnis nicht unbedingt. Empfohlen wird eine Drehzahl zwischen 900 min^{-1} und 2.500 min^{-1} , abhängig vom Bürstendurchmesser.
3. **Vorschub:** Der Vorschub beeinflusst die Taktzeit und muss individuell eingestellt werden. Es ist ratsam, mit einem niedrigen Vorschub zu starten. Der Vorschub kann schrittweise erhöht werden.
4. **Kühlschmierstoff:** Der Einsatz von Kühlschmierstoffen wird generell empfohlen.
5. **Überlappung:** Der Überstand am Werkstück sollte idealerweise etwa 10 mm auf jeder Seite betragen.
6. **Fahrweg:** Der Fahrweg der Bürste muss so eingestellt werden, dass sie beim Anfahren und Auslaufen mit vollem Umfang aus dem Werkstück ragt, um alle Kanten zu bearbeiten. Oszillierende Bewegungen der Bürste an Problemstellen erhöhen die Bürstwirkung.
7. **Drehrichtung:** Die Drehrichtung der Bürste muss entgegengesetzt zur Drehrichtung des Zerspanungswerkzeugs gewählt werden. Dadurch wird die Bürstwirkung der Borsten erhöht und der Grat bestmöglich entfernt.
8. **Verschleißgrenze:** Eine Tellerbürste hat ihre Verschleißgrenze erreicht, wenn der Restbesatz so gering ist, dass die Flexibilität der Borsten nicht mehr gewährleistet ist.

