

Schnittgeschwindigkeiten und Anwendungshinweise

Bestimmung der empfohlenen Drehzahl

- Bürsten-Ø auswählen
- Schnittgeschwindigkeit gemäß der Bürste und der Anwendung auswählen
- Drehzahl ablesen

Richtwerte

- Bürsten mit gewelltem Stahldraht ca. 30–35 m/s
- Bürsten mit gezopftem Stahldraht auf Winkelschleifern 85 m/s, auf stationären Maschinen bis max. 45 m/s
- Größtmöglichen Bürsten-Ø für Anwendung und Antriebsgerät wählen
- Ideale Drehzahl liegt meist deutlich unter der maximalem Drehzahl

Sicherheitshinweise

- Passende Schutzkleidung tragen (z. B. Augen-, Gehör- und Atemschutz)
- Auf Handmaschinen nur Bürsten bis max. Ø 180 mm ausrüsten
- Maximalen Drehzahl nicht überschreiten

Drehzahl min ⁻¹	Durchmesser in mm								
	20	40	50	80	100	125	150	180	200
800				3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37
900			2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41
1150			3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03
1200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,30	12,55
1400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64
1500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69
1800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83
2000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92
2500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15
2800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29
3000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38
3200	3,35	6,70	8,37	13,40	16,74	20,92	25,10	30,14	33,47
3500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61
4000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84
4500	4,70	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,30	42,40	47,07
5000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,70	39,23	47,10	52,33
5400	5,65	11,30	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48
6000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,52	62,76
7000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22
8000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73
9000	9,42	18,84	23,54	37,68	47,07	58,86	70,61	84,78	94,20
10000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,40	78,50	94,20	
12500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13		
15000	15,70	31,40	39,25	62,80					
17500	18,32	36,63	45,79	73,26					
20000	20,93	41,87	52,33	83,73					
22500	23,55	47,10	58,88	94,20					
25000	26,17	52,33	65,42	104,66					