

Förslag på åtgärder för önskat resultat vid olika borstningsoperationer.

Önskat resultat	Förslag på åtgärd
Snabbare bearbetning.	1. Borste med större diameter. 2. Högre varvtal på maskinen. 3. Borste med grövre tråd. 4. Borste med kortare material (större navdiameter).
Finare, blankare, jämnare yta.	1. Borste med finare tråd. 2. Borste med bredare borstbana. 3. Borste med längre material (mindre navdiameter).
Bättre bearbetning av alla delar på oregelbunden yta.	1. Borste med längre material (mindre navdiameter). 2. Borste med smalare borstbana.
Avkratsning av grader och andra ojämnheter (svetsfogar) så att de inte endast nöts ner.	1. Borste med grövre tråd. 2. Borste med kortare material (större navdiameter).
Uppnå ett jämnare resultat.	1. Fast maskin i stället för handmaskin, för att undvika ojämnheterna vid handbearbetning.

En stor borstdiameter ger bättre effekt och lägre kostnader. Borstar med en kort borstlängd ger en hård, snabbt arbetande borste medan en längre borstlängd ger en mjukare borste som följer oregelbundna ytor.

Varvtal och tryck

För att få bästa effekten är det viktigt att välja rätt varvtal och tryck. Den vid respektive borste angivna varvhastigheten är det varvtal vid vilka de kan användas med full säkerhet.

För de flesta operationer är lägre hastighet än den maximala effektivare. Låg hastighet och högt tryck betyder lång livslängd för borstarna, ger mindre uppvärmning av

arbetsstycket och fordrar mindre effekt. Det är viktigt att komma ihåg att det är spetsarna på borstrådarna som utför arbetet.

När mycket högre tryck och hög hastighet är nödvändigt för att få ett gott resultat, är det bättre att använda en hårdare borste. Denna skall ha ökad tråddiameter eller kortare borstlängd. Ibland kan det vara lämpligt att använda en annan borsttyp.

