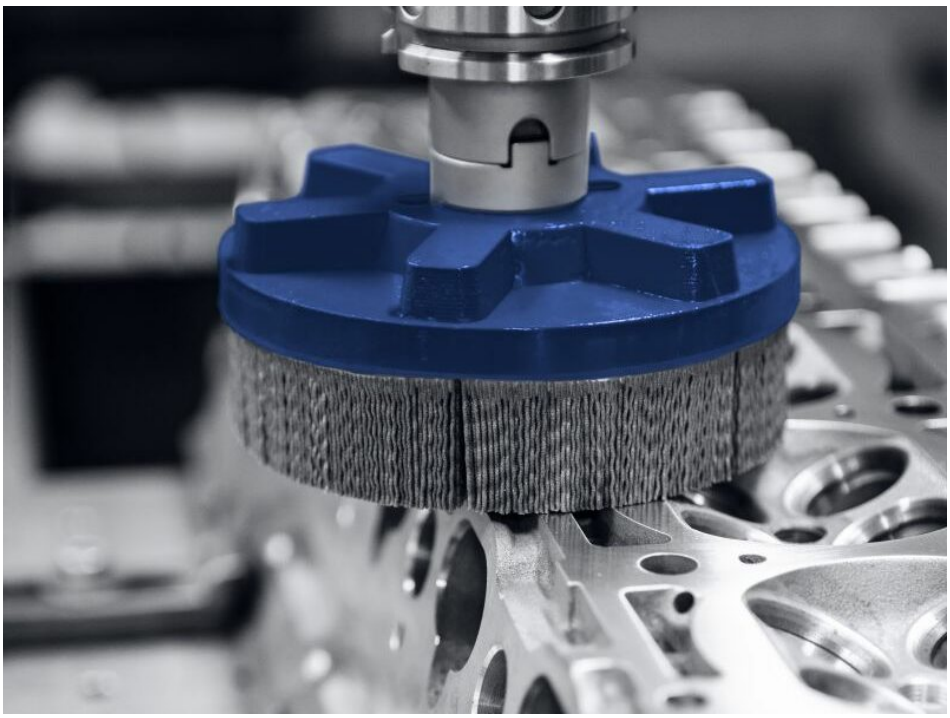
ATORN Tellerbürsten: Automatisiertes Entgraten mit Prozesssicherheit

Artikel vom **18. Februar 2026**
Entgraten

Mit den »ATORN Tellerbürsten« gelingt das Entgraten, Kantenverrunden und Finishen direkt nach dem Zerspanen – ohne Umspannen, auf derselben Maschine. Normierte Aufnahmen nach DIN 6357/6358, hohe Besatzdichte und passende Kornvarianten sorgen für konstante Ergebnisse in CNC, BAZ oder Roboterzelle.



ATORN Tellerbürsten verfügen über eine vierfach höhere Besatzdichte im Vergleich zu herkömmlichen Bürsten und sind in zwei Varianten erhältlich: für den universellen Einsatz sowie speziell für die Aluminium- und Buntmetallbearbeitung (Bild: Hahn + Kolb)

Die »ATORN Tellerbürsten« werden nachgeschaltet zum Zerspanungsprozess

eingesetzt. Das Bauteil bleibt dabei aufgespannt, sodass Entgraten, kontrolliertes Verrunden und das Oberflächenfinish ohne zusätzlichen Handlingschritt erfolgen. Geeignet ist das Werkzeug für gefräste, gedrehte, geschliffene, gesinterte oder gegossene Teile – mit dem Ziel, reproduzierbare Oberflächenqualität bei sicherem Prozess zu erreichen. **Vierfach höhere Besatzdichte für gleichmäßige Wirkung** Auffällig ist die vierfache Besatzdichte im Vergleich zu herkömmlichen Bürsten. In Verbindung mit dem abrasiven Borstenmix entsteht eine gleichmäßige, definierte Bürstwirkung. Die Borsten richten sich im Einsatz selbstständig wieder auf, bleiben formstabil und tragen so dazu bei, dass Kantenverrundung und Finish auch bei höheren Stückzahlen und Vorschüben konstant bleiben. Eine Veränderung der Bauteilgeometrie wird dabei vermieden. **Materialmix und Medien: flexibel im Alltag** Die Bürsten lassen sich mit Kühlschmierstoff, Wasser oder Öl betreiben; der Einsatz von Medien wird empfohlen. Das erweitert das Prozessfenster und unterstützt eine gleichmäßige Oberfläche. Für unterschiedliche Materialien stehen zwei Kornvarianten bereit: Keramikkorn für den universellen Einsatz sowie Siliciumcarbidkorn für Aluminium und Buntmetalle. Beide Varianten sind in mehreren Korngrößen und Durchmessern verfügbar – damit lässt sich die Bearbeitung an Bauteilgeometrie, Werkstoff und Zielrauheit anpassen. **Einfach integrieren: DIN-Aufnahme für Kombifräsdorne und Messerköpfe** Die normierte Aufnahme nach DIN 6357/6358 ermöglicht die direkte Integration in Bearbeitungszentren, CNC-Maschinen oder robotergestützte Zellen. Zusätzliches Spannzubehör ist nicht erforderlich. Das reduziert Rüstaufwand und erleichtert die Automatisierung von Entgrat- und Finishschritten in bestehenden Linien. **Typische Anwendungen** • Entgraten von Fräs- und Drehkanten, ohne Funktionsflächen zu verändern • Definiertes Kantenverrunden an Bohrungs- und Konturkanten • Oberflächenfinish nach Schleif- oder Sinterprozessen • Serienfähige Reproduzierbarkeit bei variablen Prozessgeschwindigkeiten Die Kombination aus abrasiven Borsten, stabiler Geometrie und erhöhter Besatzdichte unterstützt einen verlässlichen Prozessablauf in der Serienfertigung. **Praxisnutzen auf einen Blick** • Nachrüstbar in vorhandene Maschinen dank DIN-Aufnahme • Nachbearbeitung ohne Umspannen direkt auf der Maschine • Konstante Qualität auch bei hohen Stückzahlen • Auswahl an Kornarten, Körnungen und Durchmessern für verschiedene Werkstoffe • Betrieb mit KSS, Wasser oder Öl möglich und empfohlen Damit eignen sich die »ATORN Tellerbürsten« für Betriebe, die Entgraten und Oberflächenfinish wirtschaftlich in den automatisierten Ablauf integrieren möchten – von Einzelteilserien bis zur Großserie.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag