

Uwagi dla konstruktora i użytkownika

Co zrobić, gdy wynik szczotkowania będzie niezadowalający?

Szczotkowanie za słabe:

- Zwiększyć prędkość obwodową przez zwiększenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej (pamiętać o maks. prędkości obrotowej).
- Zastosować szczotkę o mniejszej długości widocznych włókien (lub drutów) = większa ich gęstość przy nie zmienionej całkowitej średnicy szczotki (patrz rysunek).
- Zastosować szczotkę z większą średnicą wypełnienia.

Szczotkowanie za mocne:

- Zmniejszyć prędkość obwodową przez zmniejszenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej.
- Zastosować szczotkę o większej długości widocznych włókien (drutów) = mniejsza gęstość wypełnienia przy nie zmienionej łącznej średnicy szczotki.
- Zastosować szczotkę o mniejszej średnicy wypełnienia.

Za mało dokładne wykończenie powierzchni:

- Zastosować szczotkę o większej długości widocznych włókien (drutów) = mniejsza gęstość wypełnienia przy nie zmienionej łącznej średnicy szczotki.
- Zmniejszyć średnicę wypełnienia.

Zbyt drobne wykończenie powierzchni:

- Zastosować szczotkę o mniejszej długości widocznych włókien (drutów) = większa gęstość wypełnienia przy nie zmienionej zewnętrznej średnicy szczotki.
- Zwiększyć średnicę wypełnienia.

Nieregularnie zużyta powierzchnia szczotki

W przypadku nierównomier-
nego zużycia się powierzchni
szczotek walcowych (np. z
powodu dotarcia taśmy),
oferujemy klientom mającym
w tym zakresie większe

potrzeby zakup naszego
urządzenia do przycinania
typu SA-1 lub szlifierki typu
SV-1. Tyimi urządzeniami
można skorygować nierówno-
ści powierzchni szczotek.

Chcesz otrzymać ofertę?

Posłuż się tabelą!

Najszybciej będzie faksem.

W celu wpisania wymiarów
najlepiej jest skopiować
rysunek żdanego typu
szczotki. Odpowiednie rysunki
znajdziesz na stronach 20
do 45.

Dane szczotek walcowych

Ważne dane dotyczące twojego zapytania

Firma

Zakład

Dział

Linia produkcyjna

Dokładny opis danego przypadku

Pożądany skutek szczotkowania

Dane na temat obrabianego materiału

Kształt (np. taśma, płyty)

Gatunek (materiał, powierzchnia, twardość)

Płaskość wzdłuż i w poprzek

Wymiary:

Grubość od do mm

Szerokość od do mm

Warunki pracy

Producent szczotkarki:

Prędkość detali w maszynie od do m/min

Praca sucha lub mokra

Medium (woda, ług, naniesiony kwas, stężenie w %, wartość pH)

Temperatura (°C)

Prędkość obrotowa szczotek stała (obr/min) regulowana od do 1/min

Moc napędu szczotki (kW)

Pobór mocy w amperach na biegu jałowym lub pod obciążeniem

Głębokość zanurzenia szczotki (ET) mm

Wymiary szczotki

(patrz rysunki na stronach 34 do 67)

Średnica korpusu (KD)

Średnica całkowita (GD)

Długość części roboczej (BLG)

Długość całkowita (GLG)

Rodzaj wypełnienia

Gatunek (np. PA)

Średnica włókien/drutu

Gładkie lub faliste

Dla włókien szlifierskich podać rodzaj ziarna

Oprawa szczotki ze stali, stali ocynkowanej, szlachetnej

Materiał korpusu

Proszę dołączyć rysunek korpusu szczotki walcowej, jeśli taki już istnieje.

