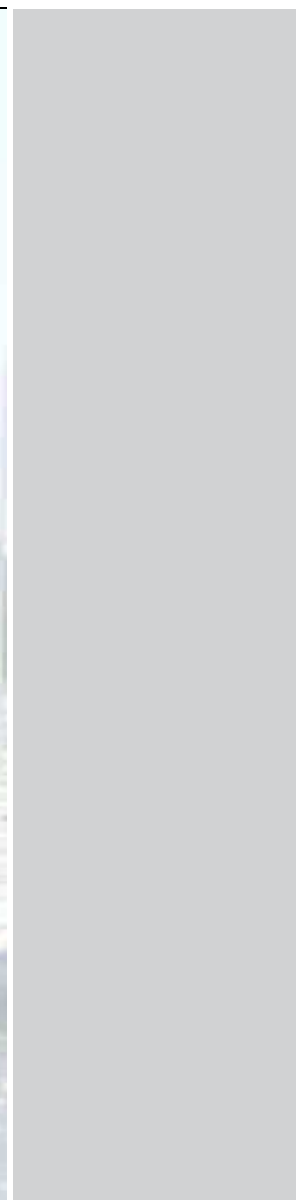


wysoko wydajne
SZCZOTKI DO GRATOWANIA



GRATOWANIE - usuwanie ostrych pozostałości materiału, tzw. gratów, na krawędziach detalu pozostałych po różnego rodzaju obróbce skrawaniem lub z wyprasek. Celem gratowania jest usunięcie ostrych krawędzi, które mogą uszkodzić ciało lub w celu poprawienia estetyki. Krawędzie bez gratów to warunek prawidłowego nakładania powłok na powierzchnię. Graty lub ostre krawędzie powodują odpryskiwanie powłok, stwarzają problemy związane z pasowaniem oraz są miejscami narażonymi na korozję.

Brak gratów w obrabianych detalach jest standardem i bezwzględnym wymogiem dzisiejszych czasów, gdyż niedostatecznie gratowane różnego rodzaju profile, rury i blachy są przyczyną wysokich kosztów wynikających z reklamacji i zakłóceń kolejnych procesów produkcyjnych.

Jedną z metod gratowania jest szczotkowanie. Gratowanie za pomocą wysoko wydajnych szczotek pozwala na obniżenie kosztów samego gratowania jak i kosztów dalszej obróbki. Szczotki o wysokiej wydajności różnią się od standardowych szczotek zastosowaniem w nich drutów o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie, drutów o wysokiej jakości, wyższymi prędkościami obwodowymi, dużymi średnicami zewnętrznymi oraz doskonałym wyważeniem. Wysoko wydajne szczotki to narzędzia usuwające graty poprzez skrawanie z bardzo dużą prędkością obwodową za pomocą ostrych końcówek drutów.

Wysoka prędkość obwodowa (do 45m/s) jest potrzebna do ustawienia drutów prostopadle do wału napędowego. Daje to pewność, że tylko końcówki drutów będą miały kontakt z obrabianym detalem a to z kolei gwarantuje najwyższą skuteczność pracy. Wysoka prędkość obwodowa skraca czas wykonania danej czynności co bardzo podnosi efektywność gratowania. Krótkie czasy potrzebne do wykonania zadanej pracy szczotkami o wysokiej wydajności i szczotkami walcowymi uzyskane są dzięki bardzo dużej w nich gęstości drutów. Wysoko wydajne szczotki firmy Szczotpol to narzędzia warte swej ceny. Bardzo długi okres pracy oraz niezmiennie dobre i powtarzalne rezultaty pracy potwierdzają ich maksymalną efektywność.

Zastosowane materiały:



Specjalny drut
- stalowy falowany
- kwasoodporny 316L
- Ø0,20 - Ø0,50



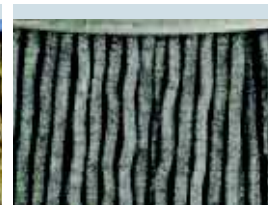
Specjalny drut stalowy
- mosiądzowany
- falowany
- Ø0,30 - Ø0,35



Splotka z drutów
kwasoodpornych
falowana



Splotka z drutów
mosiądzowanych
falowana



ABRALON612
SiC grit 500 - 80
Ø0,50 - Ø1,20

CZĘŚCI SKŁADOWE SZCZOTKI



- 1 - Adapter redukcyjny
- 2 - Rura montażowa
- 3 - Osłona montażowa
- 4 - Segmenty szczotki
- 5 - Osłona montażowa
- 6 - Adapter redukcyjny

ŚREDNICA OTWORU SZCZOTKI

Szczotki firmy Szczotpol dostępne są ze wszystkimi rozmiarami otworów. Mały otwór w szczotce jest przyczyną małej gęstości drutów. Duży otwór wewnętrzny przyczynia się do zagęszczenia drutów w szczotce.

ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA SZCZOTKI

Należy wybrać największą możliwą do zastosowania średnicę szczotki. Skutkuje to zwykle większą gęstością drutów co poprawia jej skuteczność i efektywność kosztową.

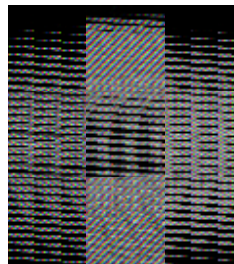
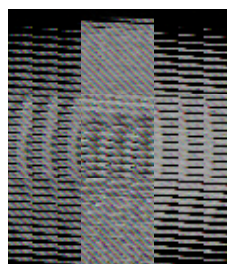
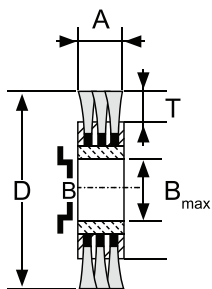
PRAWIDŁOWY DOCISK

Niezbędnym warunkiem do uzyskania oczekiwanego efektu szczotkowania jest prawidłowy docisk. Należy wybrać taki docisk aby pracowały tylko końcówki drutów. Zwiększony docisk nie wpływa na lepszy efekt szczotkowania, a jedynie skraca trwałość szczotki.

GĘSTOŚĆ DRUTÓW W SZCZOTCE

Dzięki dużej gęstości drutów w szczotkach skraca się czas potrzebny do wykonania zadanej pracy. W wysoko wydajnych szczotkach firmy Szczotpol o średnicy zew. Ø 250mm i szerokości 60mm przy 3000 obr./min 2 miliony ostrych końcówek drutów w ciągu jednej sekundy uderza o obrabiany przedmiot i usuwa zadziory.

SZCZOTKI TARCZOWE



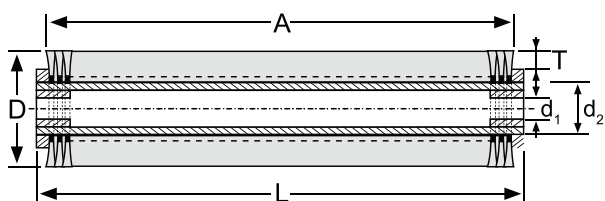
Ø D [mm]	Ø B_max* [mm]	A [mm]	Ø B [mm]	T [mm]	specjalny drut stalowy			drut kwasoodporny	
					Ø 0,20	Ø 0,35	Ø 0,50	Ø 0,30	Ø 0,50
200	77	30	32	35	B2003.20	B2003.35	B2003.50	B2003.k30	B2003.k50
250	100	60	50,8	48	B2506.20	B2506.35	B2506.50	B2506.k30	B2506.k50
250	100	80	50,8	48	B2508.20	B2508.35	B2508.50	B2508.k30	B2508.k50
250	100	100	50,8	48	B2510.20	B2510.35	B2510.50	B2510.k30	B2510.k50

Ø D [mm]	Ø B_max* [mm]	A [mm]	Ø B [mm]	T [mm]	drut stalowy mosiądzowany	splotka z drutów kwasoodpornych	splotka z drutów mosiądzowanych
					Ø 0,35	Ø 0,35	Ø 0,20
200	77	30	32	30	B2003.ms35	B2003.sk35	B2003.sms20
250	100	60	50,8	48	B2506.ms35	B2506.sk35	B2506.sms20
250	100	80	50,8	48	B2508.ms35	B2508.sk35	B2508.sms20
250	100	100	50,8	48	B2510.ms35	B2510.sk35	B2510.sms20

Ø D [mm]	Ø B_max* [mm]	A [mm]	Ø B [mm]	T [mm]	włókno ściernie ABRALON612 SiC			
					Ø 0,50 grit 500	Ø 0,60 grit 320	Ø 1,10 grit 120	Ø 1,20 grit 80
200	77	30	32	30	B2003.ab50	B2003.ab60	B2003.ab110	B2003.ab120
250	100	60	50,8	48	B2506.ab50	B2506.ab60	B2506.ab110	B2506.ab120
250	100	80	50,8	48	B2508.ab50	B2508.ab60	B2508.ab110	B2508.ab120
250	100	100	50,8	48	B2510.ab50	B2510.ab60	B2510.ab110	B2510.ab120

* możliwa redukcja za pomocą odpowiedniego adaptera

SZCZOTKI WALCOWE



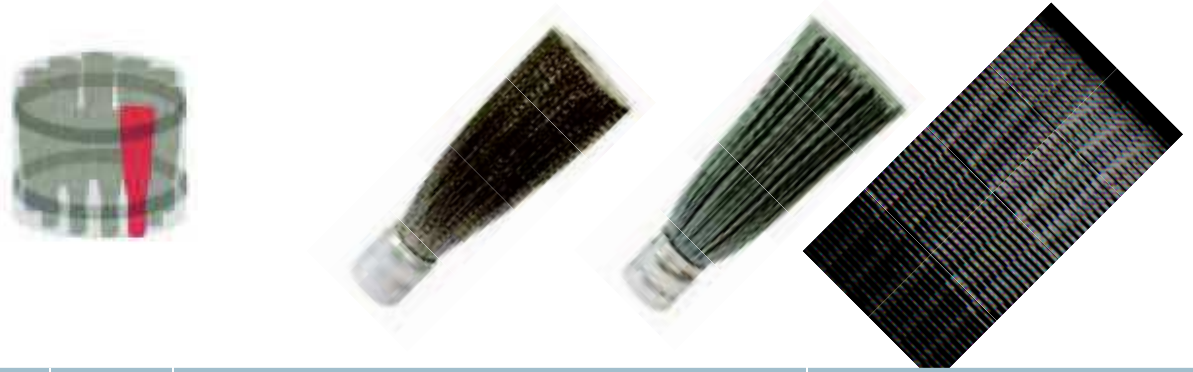
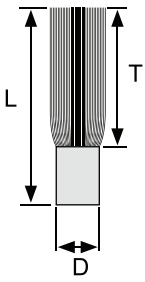
Ø D [mm]	Ø d1_max* [mm]	A [mm]	T [mm]	specjalny drut stalowy			drut kwasoodporny	
				Ø 0,20	Ø 0,35	Ø 0,50	Ø 0,30	Ø 0,50
250	100	460	48	SB2546.20	SB2546.35	SB2546.50	SB2546.k30	SB2546.k50
250	100	600	48	SB2560.20	SB2560.35	SB2560.50	SB2560.k30	SB2560.k50
300	100	460	73	SB3046.20	SB3046.35	SB3046.50	SB3046.k30	SB3046.k50
300	100	600	73	SB3060.20	SB3060.35	SB3060.50	SB3060.k30	SB3060.k50

* możliwa redukcja za pomocą odpowiedniego adaptera



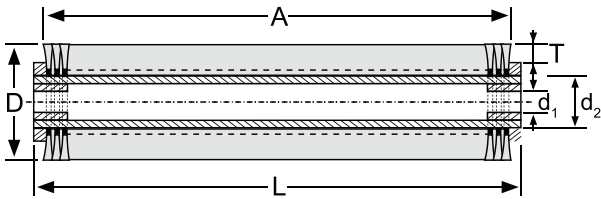
SEGMENT SZCZOTKI - PĘDZEL

Element szczotkowej głowicy do gratowania profili wyciskanych z aluminium lub innych metali nieżelaznych.



Ø D [mm]	T [mm]	L [mm]	specjalny drut stalowy			drut kwasoodporny	
			Ø 0,20	Ø 0,35	Ø 0,50	Ø 0,20	Ø 0,30
24	97	122	D12224.20	D12224.35	D12224.50	D12224.k20	D12224.k30

Ø D [mm]	T [mm]	L [mm]	włókno ściernie ABRALON612 SiC			mieszanka drutu kwasoodp. i abralonu612	
			Ø 0,60 grit 320	Ø 1,10 grit 120	Ø 1,20 grit 80	Ø 0,20/Ø 0,60	Ø 0,20/Ø 1,20
24	97	122	D12224.ab60	D12224.ab110	D12224.ab120	D12224.m2060	D12224.m20120



SZCZOTKA WALCOWA SKŁADANA Z POJEDYŃCZYCH SEGMENTÓW TYP SB				
d ₂	d ₁		D	
	min	max	min	max
25	12	22	80	140
35	12	32	120	250
54	20	50	130	350
80	32	77	150	400
104	50	100	200	400

Szczotki walcowe - montowane są z pojedynczych segmentów.
Maksymalna prędkość obwodowa - 30m/s.
Zakres produkowanego asortymentu - patrz tabela.

Zamawiając szczotkę walcową prosimy o podanie następujących danych:

średnica szczotki Ø D (mm)	średnica otworu Ø d ₁ (mm)	wpust pod klin szer. x wys. (mm)	szerokość części roboczej A (mm)	całkowita szerokość szczotki L (mm)	widoczna długość włosa T (mm)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
materiał wypełnienia	opis pracy jaką ma wykonać szczotka:				
<input type="text"/>	<input type="text"/>				
średnica drutu w szczotce (mm)	<input type="text"/>				
<input type="text"/>	<input type="text"/>				

