

# Spiralne szczotki walcowe STS typ 351

## Długość części roboczej

Należy zachować właściwy stosunek średnicy korpusu (KD) do długości części roboczej (BLG), szczegóły patrz strony 18-19.

## Rodzaje wypełnień

Spiralne szczotki STS są dostępne ze wszystkimi wypełnieniami z drutu i tworzyw sztucznych. Bliższe informacje na ten temat na stronach 6-10.

## Gęstość wypełnienia

Dla niektórych rodzajów wypełnień i wymiarów w typie EA 1 można osiągnąć gęstość wyższą nawet o 25%.

## Układ wypełnienia

Układ może być pełny EA 1 do EA 3 lub spiralny ze skokiem EB 1 i EB 2.

## Powierzchnia robocza

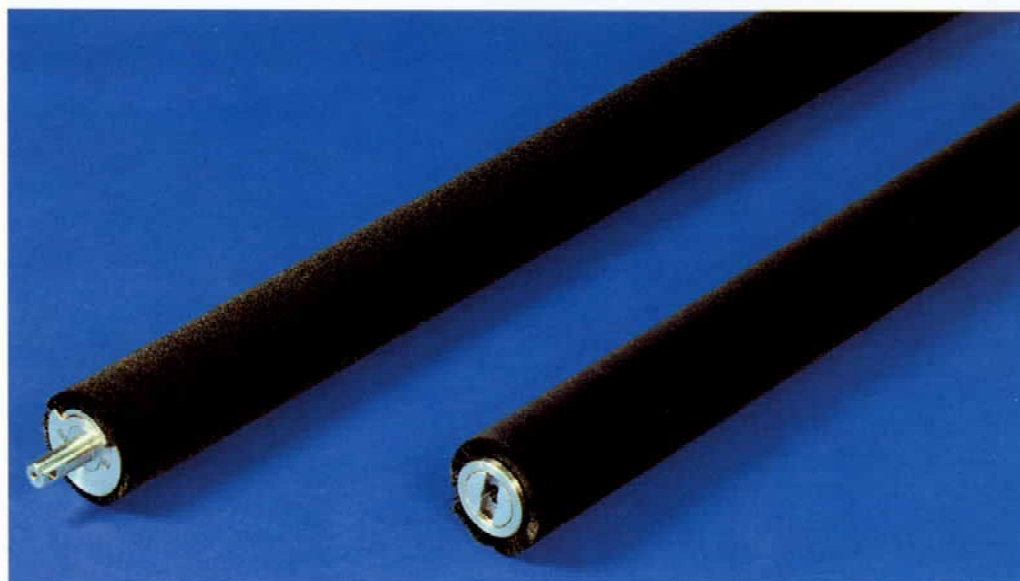
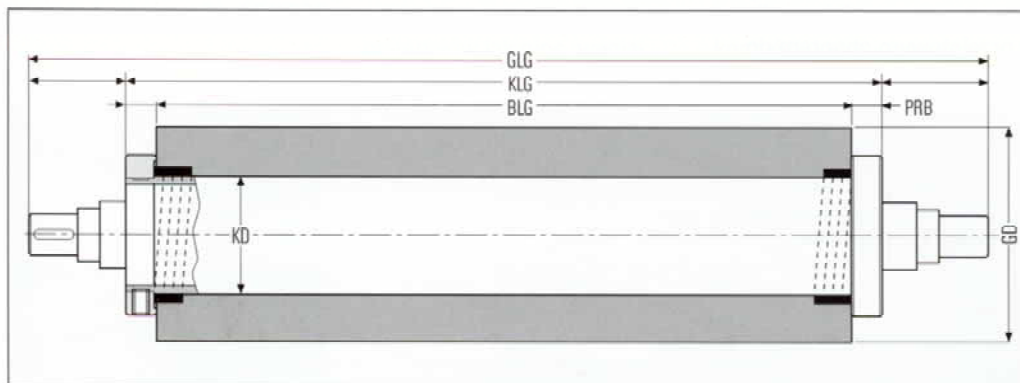
Dostarczamy szczotki walcowe o zminimalizowanym biciu, przyciętej i/lub szlifowanej powierzchni.

## Prędkość obwodowa

Spiralne szczotki walcowe można bez problemów stosować do maksymalnej prędkości 30 m/s. Zwykle jednak stosuje się je w zakresie od 10 do 25 m/s, z włóknem szlifierskim ANDERLON na sucho maks. 18-20 m/s a na mokro maks. 25-30 m/s.

## Jakość wyważenia

W razie potrzeby korpusy szczotek wstępnie wyważa się elektrodynamicznie a po montażu czyni się to ponownie (także elektrodynamicznie) dla danego zakresu prędkości obrotowych w klasie G 2,5 zgodnie z normą ISO 1940.



Spiralne szczotki walcowe STS o dużej gęstości wypełnienia EA 1



Układ ze skokiem EB 1

 **Kullen**