

Wprowadzenie techniczne

Firma Kullen oferuje mnóstwo gatunków i typów szczotek. Do każdego zadania możemy zaproponować odpowiedni wyrób. Również do zastosowań specjalnych i nietypowych, nie uwzględnionych być może w niniejszym katalogu. W takich przypadkach, ale także w razie pytań dotyczących strony technicznej lub optymalizacji pracy szczotek należy zwracać się do naszych specjalistów. Główne informacje techniczne podajemy na niniejszej stronie. W sytuacjach niejasnych i nietypowych należy jednak bezpośrednio zasięgnąć naszej rady.

Nazwy typów i ich znaczenia:

Nazwy typów naszych szczotek wskazują na ich cechy szczególne.

Record - Szczotki z drutem falistym.

Ultra - Szczotki z drutem splecionym w formie warkocza.

Multicord - Szczotki z drutem splecionym w formie linkowej.

Delta - Szczotki z drutem falistym zatopionym w tworzywie sztuczne.

Alpha - Szczotki z włóknem szliflarskim ANDERLON.

Uwagi do tabeli "Prędkości obwodowe":

Prędkość obwodowa jest kryterium decydującym o optymalnej pracy szczotki. W tabeli obok podano prędkości obwodowe odpowiadające poszczególnym prędkościom obrotowym i średnicom szczotek.

Uwaga: Wszystkie osoby znajdujące się w strefie pracy powinny nosić okulary ochronne lub maskę. Należy pamiętać o tym, że podane w niniejszym katalogu prędkości obrotowe są wartościami maksymalnymi i w żadnym razie nie wolno ich przekroczyć. Najczęściej maksymalna prędkość obrotowa nie jest konieczna do osiągnięcia najlepszego efektu pracy szczotki. Dla poszczególnych typów szczotek i obrabianych materiałów zalecamy określone prędkości obwodowe:

Record, Multicord i Delta:

Stal - ok. 30 m/s

Metale nieżelazne - 18-20 m/s

Tworzywa sztuczne -

ok. 15 m/s

Ultra: Stal - 35-40 m/s

Alpha: Stal - 18-20 m/s

Metale nieżelazne - 18-20 m/s

Tworzywa sztuczne - ok. 15 m/s

Co zrobić, gdy wynik szczotkowania będzie niezadowalający?

Szczotkowanie za słabe:

- Zwiększyć prędkość obwodową przez zwiększenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej (pamiętać o maksymalnej prędkości obrotowej).
- Zastosować szczotkę o mniejszej długości włókien.
- Zastosować szczotkę o większej średnicy włókien (drutów).

Szczotkowanie za mocne:

- Zmniejszyć prędkość obwodową przez zmniejszenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej.
- Zastosować szczotkę o dłuższych włóknach.
- Zastosować szczotkę o mniejszej średnicy włókien (drutów).

Za mało dokładne wykończenie powierzchni:

- Zwiększyć prędkość obwodową przez zwiększenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej (pamiętać o maksymalnej prędkości obrotowej).
- Zastosować szczotkę o mniejszej długości włókien.
- Zastosować szczotkę o mniejszej średnicy włókien (drutów).

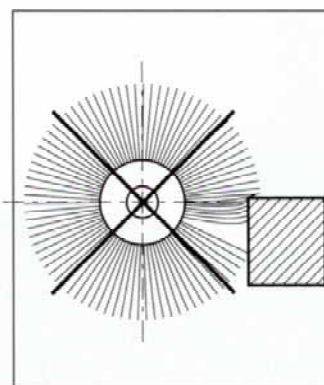
Zbyt gładkie wykończenie powierzchni:

- Zmniejszyć prędkość obwodową przez zmniejszenie średnicy szczotki lub prędkości obrotowej.
- Zastosować szczotkę o dłuższych włóknach.
- Zastosować szczotkę o większej średnicy włókien (drutów).

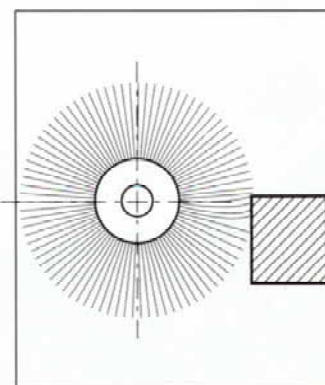
Prędkości obwodowe

Średnica szczotki w mm

	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
800				3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900			2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1.150			3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1.200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,30	12,55	15,69	18,83	21,97
1.400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1.500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1.800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2.000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2.500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2.800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3.000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3.200	3,35	6,70	8,37	13,40	16,74	20,92	25,10	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3.500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4.000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4.500	4,70	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,30	42,40	47,07	58,84	70,61	82,43
5.000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,70	39,23	47,10	52,33	65,38	78,50	
5.400	5,65	11,30	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	
6.000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,52	62,76	78,50		
7.000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58		
8.000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73			
9.000	9,42	18,84	23,54	37,68	47,07	58,86	70,61	84,78	94,20			
10.000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,40	78,50	94,20				
12.500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13					
15.000	15,70	31,40	39,25	62,80								
17.500	18,32	36,63	45,79	73,26								
20.000	20,93	41,87	52,33	83,73								
22.500	23,55	47,10	58,88	94,20								
25.000	26,17	52,33	65,42	104,66								



Zbyt duży docisk (głębokość zanurzenia) zmniejsza żywotność szczotki.



Szczotki druciane pracują tylko końcami drutów. Dlatego najczęściej wystarcza niewielka głębokość zanurzenia.