



NAMPOWERTM RESOURCE GUIDE

SZCZOTKI NAMPOWER PORADNIK

Information on Tool Selection,
Grit Selection, Suggested RPM's and More

Informacje dotyczące wyboru narzędzia, wyboru
uziarnienia, sugerowanych obrotów i wiele innych

OGÓLNE ZASTOSOWANIE I WYBÓR SZCZOTEK

NAMPOWER™

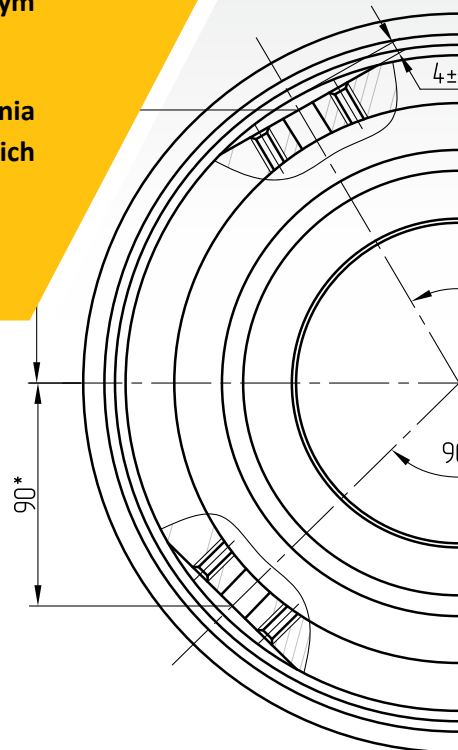
DO POWIERZCHNI
PŁASKICH



Brush Research Manufacturing z dumą oferuje najwyższej jakości profesjonalne narzędzia do okrawania, zaokrąglania krawędzi i wykańczania powierzchni: szczotki Nampower™ do powierzchni płaskich. Złożone z elastycznych ściernych włókien nylonowych połączonych ze wzmocnioną włóknem termoplastyczną bazą. Te ścierne szczotki zawierają unikalne połączenie ceramiki i ścierny węgiel krzemu - materiał, który zapewnia maksymalną szybkość usuwania zadziorów i zapewnia optymalne wykończenie powierzchni w tym samym czasie.

Szczotki są dostępne w 2 różnych rodzajach: typ Dot do ogólnego okrawania i wykańczania powierzchni oraz szczotki typ Turbine - do zastosowania w przypadku średnich i ciężkich okrawań.

Te wysokowydajne narzędzia zapewniają niezawodne, spójne i opłacalne wyniki. Szczotki Nampower™ do powierzchni można łatwo zintegrować z dzisiejszymi zautomatyzowanymi maszynami, centrami obróbkowymi CNC, liniami przesyłowymi i robotami.



WYBÓR SZCZOTKI

TYP DOT



Używany do ogólnego usuwania zadziorów i wykańczania powierzchni. Styl Dot to ekonomiczny wybór do lekkiego okrawania.

Szczotki typu DOT zapewniają większą elastyczność i umożliwiają łatwe wejście do małych otworów i przestrzeni.

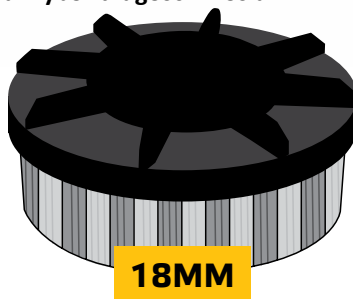
TYP TURBINE



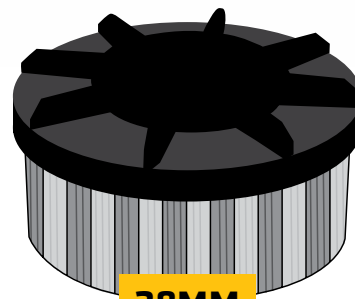
Idealny do średnich i ciężkich zastosowań przy okrawaniu. Szczotka typu Turbine ma wypełnienie o wysokiej gęstości. Idealny do krótkich czasów cyklu i długiej żywotności narzędzia.

WYBÓR DŁUGOŚCI WŁOSIA

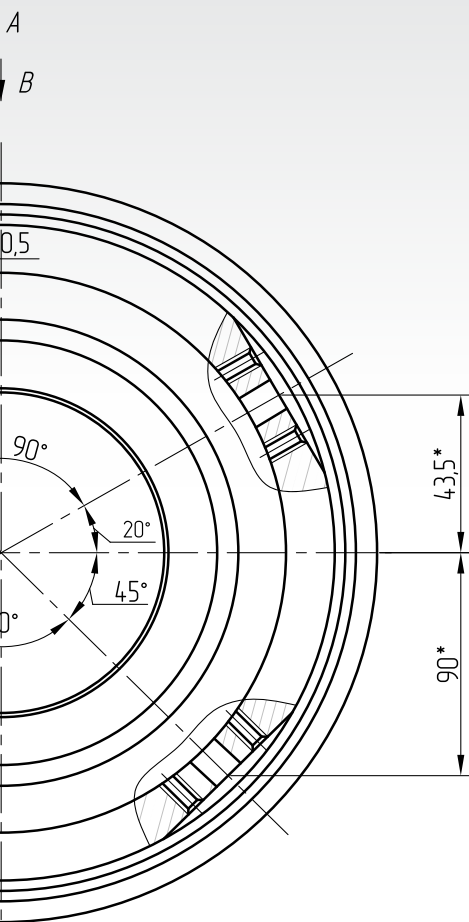
Szczotka Nampower do powierzchni płaskich jest dostępna w wersji o długości 18 mm i 38 mm. Wybór długości włosa dotyczy elastyczności w porównaniu z agresywnością. Dłuższe włosie jest mniej agresywne i bardziej elastyczne, natomiast krótsze włosie jest mniej elastyczne i bardziej agresywne. Rozmiar zadziorów, kształt obrabianej części i wszystkie wymagania dotyczące zgodności, promienia i końcowego wykończenia są czynnikami wpływającymi na wybór długości włosa.



18MM



38MM



WYBÓR UZIARNIENIA

WYBÓR UZIARNIENIA

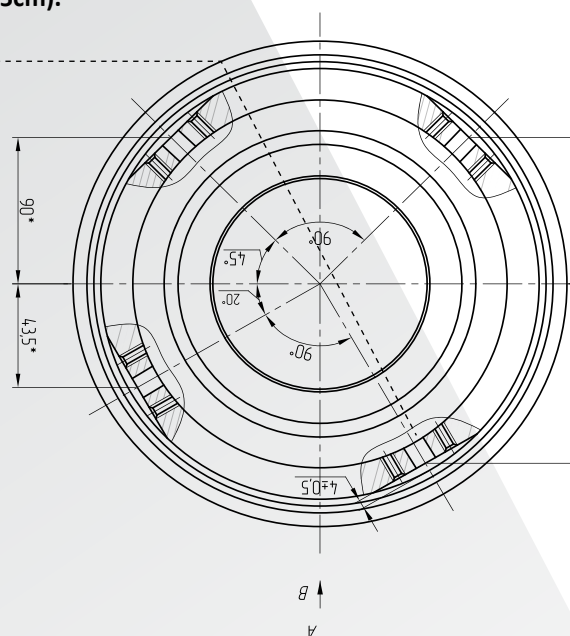
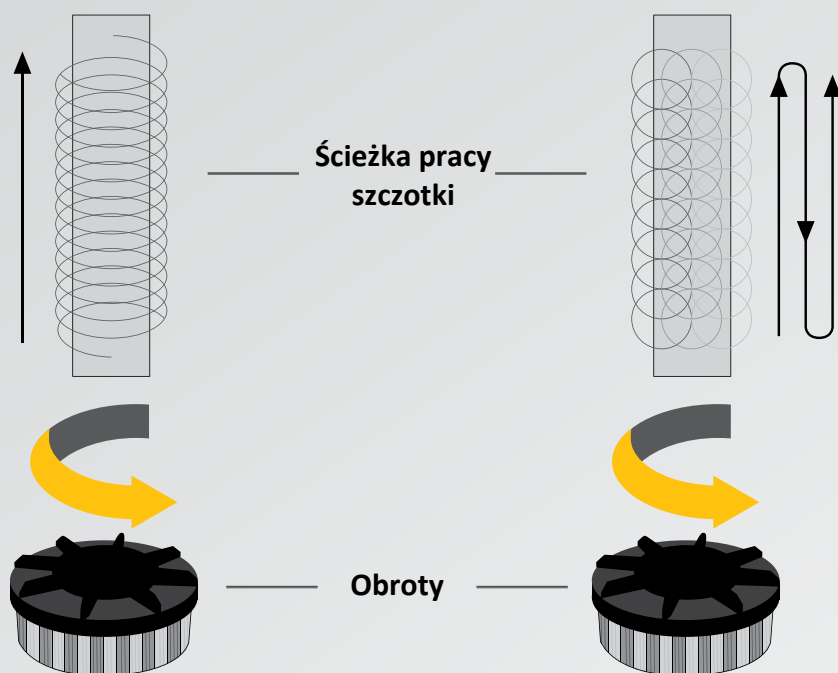
POCZĄTKOWE RA

80	50-60
120	40-50
180	30-40
320	20-30

Wybór ziarna jest wysoce zależny od wykończenia powierzchni początkowej i ilości materiału do okrawania. Ogólna zasada polega na wybieraniu najgrubszego możliwego ziarna, które nadal zapewni wymagane końcowe wykończenie powierzchni. Narzędzie o drobnym ziarnie stosowane przy zgrubnych pracach wykańczających będzie miało mniejszy efekt na ogólne wykończenie, jak narzędzie do zgrubnego szlifowania, po którym dopiero powinno się stosować narzędzia o drobniejszym uziarnieniu. Zalecane są grube ziarna do stosowania na cięższych zadziórach lub na cienkiej powierzchni, gdzie jakość wykończenia nie jest wymagana.

WYBÓR ŚREDNICY SZCZOTKI, POKRYCIE CZĘŚCI

Średnica szczotki powinna być większa niż narzędzie tnące używane do obróbki części. Jeśli wymagana jest mniejsza szczotka z powodu ograniczeń mocowania, linia środkowa narzędzia powinna być wyrównana z docelową krawędzią z minimalną zakładką 1" (2,5cm).



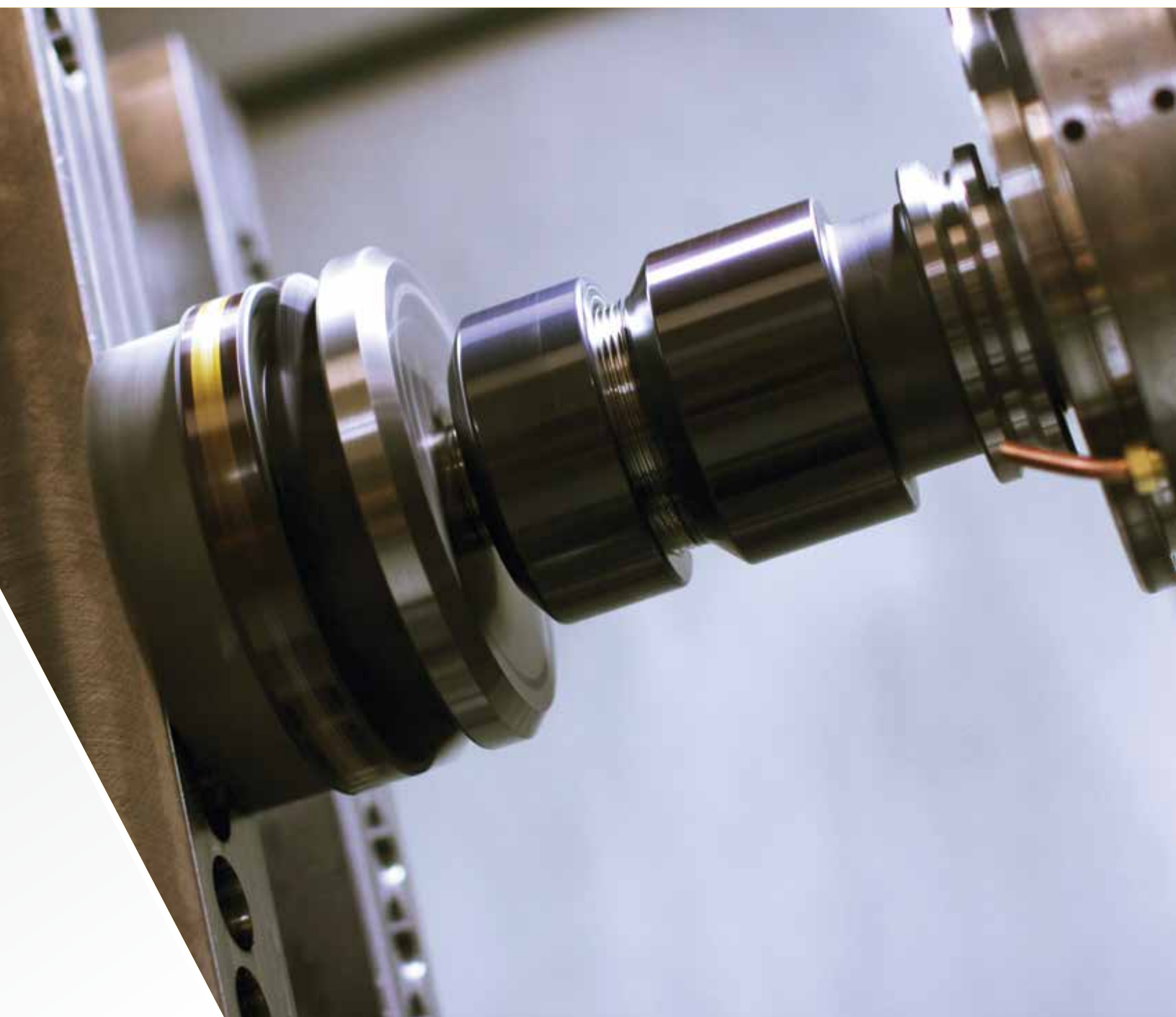
KIERUNEK OBROTU ŚCIEŻKI NARZĘDZIA

Ścieżka narzędzia: szczotka powinna obracać się z pełną prędkością na początku oraz kończyć cykl poza obrabianą częścią.

Kierunek obrotu: szczotka powinna się obracać w kierunku odwrotnym do narzędzia tnącego, które stworzyło zadziór.

ŁATWO INTEGROWALNE

**W OBECNIE UŻYWANYCH MASZYNACH AUTOMATYCZNYCH,
CENTRACH OBRÓBCZYCH CNC, LINIACH TRANSFEROWYCH I
ROBOTACH**



ZALECANE PARAMETRY DZIAŁANIA

PRĘDKOŚCI SZCZOTKI

Średnica	80 ziarno	120 ziarno	180 ziarno	320 ziarno
50mm	6500	6250	4000	3500
60mm	5500	5000	4000	2750
80mm	4500	4250	3500	2500
100mm	1850	1800	1750	1700
125mm	1600	1550	1500	1450
150mm	1350	1300	1250	1200

Prędkości wymienione w powyższej tabeli stanowią wskazówki, które należy zastosować przy ustalaniu optymalnej prędkości obrotowej. Wiele czynników wpływa na optymalne obroty, w tym średnica szczotki, długość przycinania, średnica włosa, wzór wypełnienia, głębokość cięcia oraz to, czy szczotka jest używana z chłodziwem lub bez. Maksymalna liczba obrotów na minutę oznaczona na szczotce może nie być optymalną prędkością roboczą. Zaleca się pozostawianie poniżej 2500 SFPM w użytkowaniu na sucho i 3500 SFPM w użytkowaniu wraz z chłodziwem. Szczotka o średnicy 150 mm pracująca z prędkością 1400 obr./min jest znacznie skuteczniejsza niż szczotka pracująca z prędkością 2800 obr./min. Nadmierna prędkość, szczególnie przy dłuższej długości włosa, powoduje, że włókno wygina się i odbija się od obrabianego przedmiotu. Włókna gruboziarniste mogą wirować szybciej, niż włókna drobnoziarniste bez rozszerzania się. Wypełnienie w stylu Turbine może obracać się szybciej, niż w stylu DOT bez rozszerzania się. Włókna stosowane z płynem chłodzącym mogą wirować szybciej, niż używane na sucho, bez przegrzania i rozmazywania. Zazwyczaj wyższe prędkości wrzeciona poprawiają wykończenie, a niższe prędkości poprawiają okrawanie.

GŁĘBOKOŚĆ SZCZOTKOWANIA

RODZAJ SZCZOTKI	GŁĘBOKOŚĆ SKRAWANIA
Typ Dot	.015 – .150
Typ Turbine	.004 – .093

Głębokość skrawania (szczotkowania) należy ustawić na 10% penetracji dostępnej długości włosa przy włosiu o drobniejszej ziarnistości (180, 320) i penetrację do 5% na grubszych ziarnach (80, 120).

Szczotki typu Dot mogą być ustawione na głębszą penetrację, niż szczotki stylu Turbine.

Prędkość wrzeciona jest zwykle zmniejszana ze względu na zwiększoną głębokość pracy, więc włókna płynnie dopasowują się do konturów części.

POSUW

MATERIAŁ	POSUW
Metale nieżelazne	80 cale/min.
Żeliwo	60 cale/min.
Stal miękka i żeliwo sferoidalne	50 cale/min.
Stale nierdzewne i stopowe	30 cale/min.
Stopy tytanu i o wysokiej zawartości niklu	30 cale/min.

Na posuw ma wpływ wiele czynników, w tym wielkość zadzioru, materiał obrabianego przedmiotu, kontury powierzchni i wymagane wykończenie. Wyprofilowane powierzchnie są obrabiane przy niższych prędkościach i większej głębokości skrawania (szczotkowania), niż płaskie powierzchnie. Jako początkowe prędkości posuwu zalecane są wartości od 30 do 80 na minutę, ale ostateczny posuw zależy od zastosowania i musi zostać opracowany na drodze próby.

TYPOWE ZASTOSOWANIE SZCZOTKI NAMPOWER™

- Okrawanie
- Usuwanie rdzy
- Czyszczenie i usuwanie uszczerek
- Obróbka zgrubna
- Wykończenie przed malowaniem i poszyciem
- Usuwanie kleju silikonowego, uszczerek papierowych i pozostałości z gumy i plastiku
- Czyszczenie form betonowych
- Wykończenie punktowe
- Poprawianie wykończenia powierzchni
- Czyszczenie spoin
- Czyszczenie włókna szklanego
- Plastikowe części samochodowe



WYTYCZNE dotyczące użytkowania

Dla Agresywniejszej Obróbki

- Skróć długość włosia
- Użyj szczotki o większej średnicy
- Użyj grubszego ziarna
- Użyj szczotki o dużym zagęszczeniu włosia
- Zwiększ obroty wrzeciona
- Zwiększ głębokość szczotkowania

Dla Mniej Agresywnej Obróbki

- Zwiększ długość włosia
- Użyj szczotki o mniejszej średnicy
- Użyj drobniejszego ziarna
- Użyj szczotki o średnim lub małym zagęszczeniu włosia
- Zmniejsz docisk

Do Konturowania

- Zwiększ długość włosia
- Użyj drobnego ziarna
- Użyj szczotki o małym zagęszczeniu włosia
- Zwiększ docisk

Do Precyzyjnego Wykończenia

- Użyj szczotki z chłodziwem
- Użyj szczotki z długim włosiem
- Zwiększ prędkość wrzeciona

Do Wykończenia Zgrubnego

- Użyj szczotki z chłodziwem
- Zwiększ wielkość ziarna
- Użyj szczotki o mniejszej średnicy
- Zmniejsz prędkość wrzeciona

Do Wykończenia Bez Smug

(zaleca się stosowanie chłodziw dobrej jakości)

- Użyj szczotki wraz z chłodziwem na detalu
- Użyj szczotki o mniejszej średnicy
- Zmniejsz prędkość wrzeciona
- Zmniejsz docisk

SZCZOTKI NAMPOWER

ŚREDNICA	WŁOSIE	ZIARNO	MSFS	KOD # DOT	KOD # TURBINE
50mm	18mm	80	6,500	ADD501880	ADT501880
50mm	18mm	120	6,500	ADD5018120	ADT5018120
50mm	18mm	180	6,500	ADD5018180	ADT5018180
50mm	18mm	320	6,500	ADD5018320	ADT5018320
60mm	18mm	80	5,500	ADD601880	ADT601880
60mm	18mm	120	5,500	ADD6018120	ADT6018120
60mm	18mm	180	5,500	ADD6018180	ADT6018180
60mm	18mm	320	5,500	ADD6018320	ADT6018320
80mm	18mm	80	4,000	ADD801880	ADT801880
80mm	18mm	120	4,000	ADD8018120	ADT8018120
80mm	18mm	180	4,000	ADD8018180	ADT8018180
80mm	18mm	320	4,000	ADD8018320	ADT8018320



UCHWYT DLA MAŁYCH SZCZOTEK

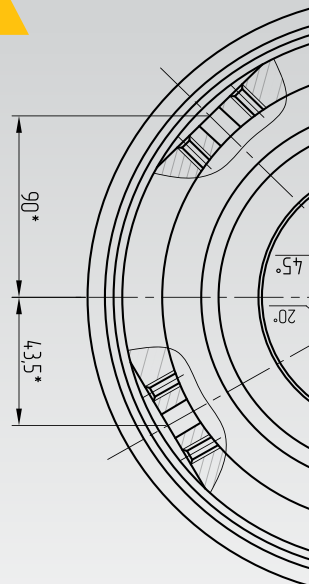
PART #	ŚREDNICA TRZONKA	TYP UCHWYTU
ADH16P	16mm	Standardowy trzonek przelotowy

Szczotki 50 mm, 60 mm i 80 mm są przeznaczone do pracy z naszymi trzonkami, które zapewniają przepływ chłodziwa przez uchwyt. Precyzyjny 16 mm szlifowany trzonek umożliwia przepływ chłodziwa ze środka szczotki. Powoduje to lepsze rozprzowanie chłodziwa, co pozwala szczotce na pracę na większej głębokości skrawania (szczotkowania) i drastycznie zmniejsza wytwarzanie ciepła. Trzonki te są wykonane z jednego kawałka dzięki czemu zapewniają znacznie lepszą równowagę. Wszystkie trzonki są poddawane obróbce cieplnej i mają powłokę PVD mającą na celu poprawę odporności na korozję i wydłużoną żywotność.



SZCZOTKI NAMPOWER

ŚREDNICA	WŁOSIE	ZIARNO	MSFS	KOD # DOT	KOD # TURBINE
100mm	18mm	80	2,200	ADD1001880	ADT1001880
100mm	18mm	120	2,200	ADD10018120	ADT10018120
100mm	18mm	180	2,200	ADD10018180	ADT10018180
100mm	18mm	320	2,200	ADD10018320	ADT10018320
100mm	38mm	80	2,200	ADD1003880	ADT1003880
100mm	38mm	120	2,200	ADD10038120	ADT10038120
100mm	38mm	180	2,200	ADD10038180	ADT10038180
100mm	38mm	320	2,200	ADD10038320	ADT10038320
125mm	18mm	80	2,000	ADD1251880	ADT1251880
125mm	18mm	120	2,000	ADD12518120	ADT12518120
125mm	18mm	180	2,000	ADD12518180	ADT12518180
125mm	18mm	320	2,000	ADD12518320	ADT12518320
125mm	38mm	80	2,000	ADD1253880	ADT1253880
125mm	38mm	120	2,000	ADD12538120	ADT12538120
125mm	38mm	180	2,000	ADD12538180	ADT12538180
125mm	38mm	320	2,000	ADD12538320	ADT12538320
150mm	18mm	80	1,800	ADD1501880	ADT1501880
150mm	18mm	120	1,800	ADD15018120	ADT15018120
150mm	18mm	180	1,800	ADD15018180	ADT15018180
150mm	18mm	320	1,800	ADD15018320	ADT15018320
150mm	38mm	80	1,800	ADD1503880	ADT1503880
150mm	38mm	120	1,800	ADD15038120	ADT15038120
150mm	38mm	180	1,800	ADD15038180	ADT15038180
150mm	38mm	320	1,800	ADD15038320	ADT15038320



UCHWYT DLA WIĘKSZYCH SZCZOTEK

KOD	ŚREDNICA TRZONKA	TYP UCHWYTU
ADHLWMP	25mm	Standardowy trzonek przelotowy
ADHLWMSL	25mm	Standardowy trzonek przelotowy zblokowany z boku



Szczotki 100 mm, 125 mm i 150 mm są przeznaczone do pracy z naszymi trzonkami o dużym przepływie chłodziwa. Dostępny jest trzonek o średnicy 25 mm standardowy lub blokowany z boku, który umożliwia przepływ chłodziwa ze środka szczotki, co pozwala z kolei na lepsze rozproszanie chłodziwa. W konsekwencji szczotka działa na większych głębokościach skrawania (szczotkowania) i drastycznie redukuje powstawanie ciepła. Duży uchwyt wykonany jest z włókna węglowego wzmocnionego materiałem termoplastycznym związany z hartowanym i szlifowanym stalowym trzonkiem, dzięki czemu trzonek jest bardziej sztywny, dobrze wyważony i lżejszy.

OGÓLNE ZASTOSOWANIE I WYBRANE RODZAJE

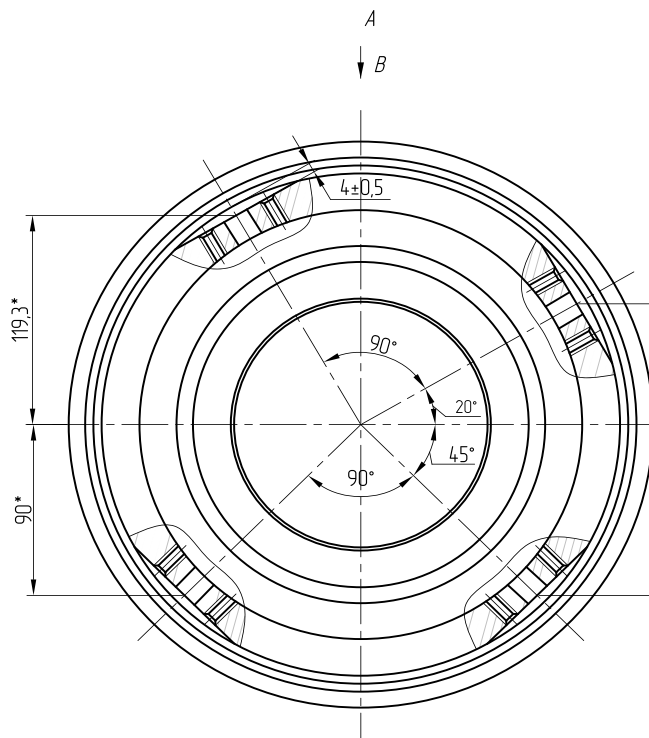
NAMPOWER™

SZCZOTKI KOMPOZYTOWE NAMPOWER



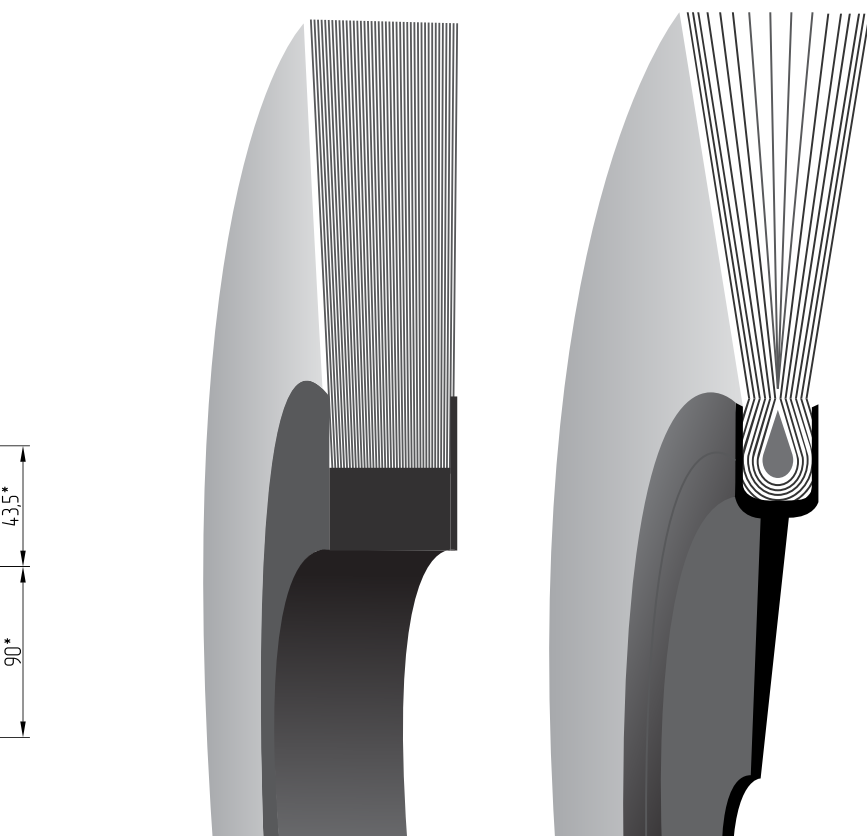
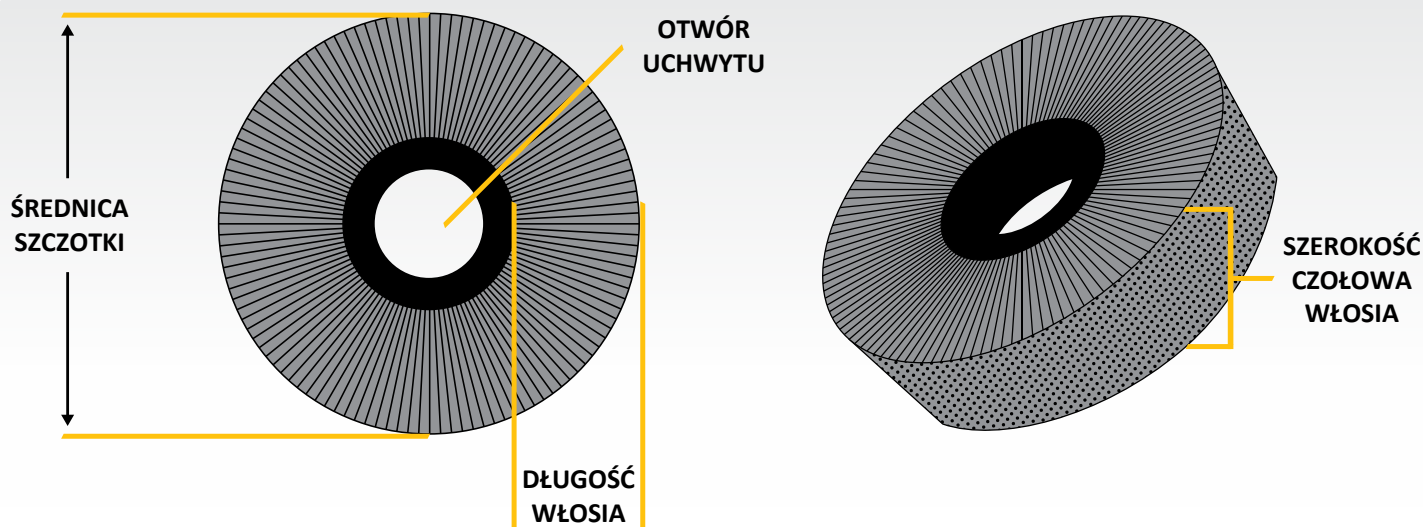
Kompozytowe szczotki NamPower™ firmy Brush Research to nylonowe narzędzia ściernie do szczotkowania maszynowego i ręcznego, wykańczania powierzchni i promieniowania krawędzi. Te bezpieczne i niezawodne szczotki tarczowe mają formowane rdzenie, które zapewniają większą gęstość włosia, co skutkuje lepszą wydajnością szczotki. Ich unikalna i wyważona konstrukcja daje możliwość kontaktu większej ilości włosia z obrabianym detalem. Jako bezpieczniejsza alternatywa dla szczotek z drutu ma przewagę wydajności nad włókniną wykorzystywaną w produkcji szczotek ściernych.

Szczotki kompozytowe NamPower™ używa się przy łopatach turbin, stalowych kołach zębatych, częściach maszyn, wykończeniach wałów i wielu innych. Diamentowe włosie służy do uzyskania promienia krawędzi na wkładkach narzędzi skrawających i do polerowania powierzchni płaskich po wiertłach i frezowaniu. Wybierając kompozytowe szczotki, tak jak w przypadku wszystkich szczotek przemysłowych, ważne jest, aby wziąć pod uwagę odpowiednią średnicę, szerokość czołową oraz długość włosia. Szerokość czołowa szczotki musi być na tyle szeroka, aby okrawać szeroką krawędź, ale wystarczająco wąska, aby uzyskać dostęp do wgłębień na detalu, które mogą również wymagać wykończenia. Materiał ścierny, wybrana ziarnistość wpłynie na cięcie i wykończenie. Wybór ziarna wpływa również na elastyczność. Im grubsze ziarno ściernie (niższa liczba), tym większa jest średnica włosia, co daje mniej elastyczny, bardziej agresywny pędzel.



WYBÓR ŚREDNICY SZCZOTKI

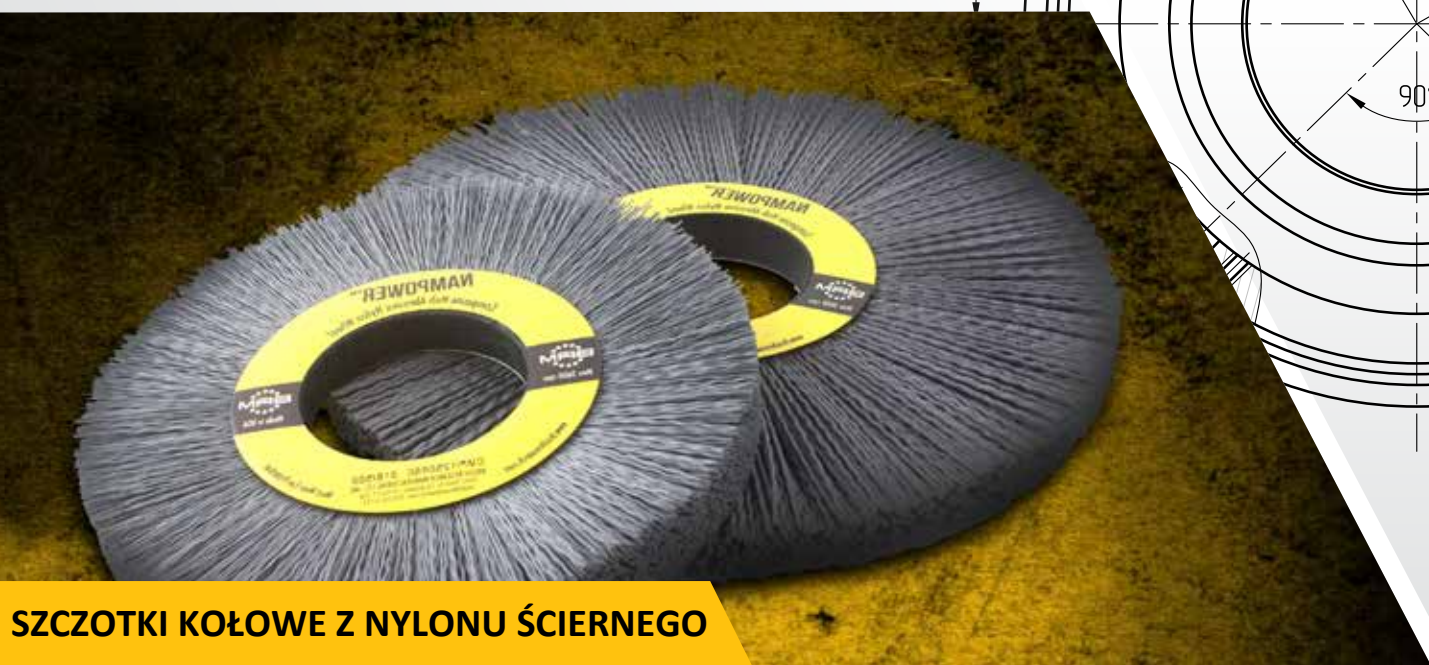
Standardowe szczotki kompozytowe Nampower mają średnice 6 cali i 8 cali. Diamentowe szczotki kołowe są dostępne w średnicach 4 cale (100 mm), 6 cali (150 mm) i 8 cali (200 mm). Szczotki o większej średnicy są mniej agresywne i bardziej elastyczne, a szczotki krótsze - o mniejszej średnicy są mniej elastyczne i bardziej agresywne. Rozmiar zadziorów, kształt i zgodność części, wymagania promienia, wymagania dotyczące końcowego wykończenia i maszyny, na której szczotka będzie używana, to czynniki wpływające na wybór średnicy szczotki.



KONSTRUKCJA SZCZOTKI

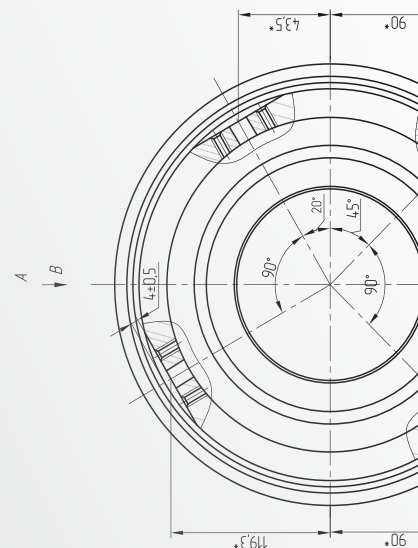
Kompozytowa konstrukcja szczotki składa się z włosa wypełnionego ścierniwem ustawionym w rdzeniu, co pozwala na zwiększenie zagęszczenia włosa. Ta wyjątkowa, zrównoważona konstrukcja umożliwia zwiększenie ilości punktów styku włosa z powierzchnią, co przekłada się na lepszą wydajność szczotki, mniejszą ilość pęknięć włosa i bardziej zrównoważonym zużyciem szczotki. Kołowe szczotki kompozytowe są bezpieczniejszą alternatywą dla szczotek druczanych oraz są wydajniejsze od szczotek ściernych z włókna.

SZCZOTKI KOŁOWE NAMPOWER



SZCZOTKI KOŁOWE Z NYLONU ŚCIERNEGO

ŚREDNICA	ŚREDNICA CZOŁOWA	DŁUGOŚĆ WŁOSIA	OTWÓR UCHWYTU	ZIARNISTOŚĆ	KOD
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.040/80 SC	CW61280SC
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.022/120 SC	CW612022120SC
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.040/120 SC	CW612040120SC
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.035/180 SC	CW612180SC
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.022/320 SC	CW612320SC
6" (152mm)	1/2"	1 - 1/2"	2"	.018/500 SC	CW612500SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.040/80 SC	CW6180SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.022/120 SC	CW61022120SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.040/120 SC	CW61040120SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.035/180 SC	CW61180SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.022/320 SC	CW61320SC
6" (152mm)	1"	1 - 1/2"	2"	.018/500 SC	CW61500SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.040/80 SC	CW81280SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.022/120 SC	CW812022120SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.040/120 SC	CW812040120SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.035/180 SC	CW812180SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.022/320 SC	CW812320SC
8" (203mm)	1/2"	2 - 1/2"	2"	.018/500 SC	CW812500SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.040/80 SC	CW8180SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.022/120 SC	CW81022120SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.040/120 SC	CW81040120SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.035/180 SC	CW81180SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.022/320 SC	CW81320SC
8" (203mm)	1"	2 - 1/2"	2"	.018/500 SC	CW81500SC



SZCZOTKI KOŁOWE NAMPOWER

SZCZOTKI KOŁOWE DIAMENTOWE

ŚREDNICA	ŚREDNICA CZOŁOWA	DŁUGOŚĆ WŁOSIA	OTWÓR UCHWYTU	ZIARNISTOŚĆ	KOD
100mm (3.94")	5mm	12.5mm	20mm	.012/600	DW100X5X600
150mm (5.91")	10mm	19mm	3-¼"	.012/600	DW150X10X600
150mm (5.91")	15mm	19mm	3-¼"	.012/600	DW150X15X600
200mm (7.87")	10mm	30mm	3-¼"	.012/600	DW200X10X600
200mm (7.87")	15mm	30mm	3-¼"	.012/600	DW200X15X600



Do procesów okrawania maszynowego lub ręcznego kompozytowe szczotki kołowe Nampower™ stanowią bezpieczną i trwałą alternatywę dla szczotek kołowych z drutu lub włókna ściernego. Ich konstrukcja i elastyczność zapewniają długotrwałość szczotki, mniejszą podatność na łamanie się włosów i doskonałą wydajność.

- + Większa gęstość włosów - dłuższa żywotność szczotki
- + Krótszy czas cyklu i zwiększona agresywność
- + Mniejsza podatność na łamanie się włosów
- + Praktycznie niezniszczalny rdzeń szczotki
- + Szersza grubość rdzenia z równomiernie rozłożonymi włóknami
- + Zrównoważona konstrukcja zmniejszająca „zmęczenie” maszyny

ADAPTERY

WIELKOŚĆ OTWORU

ADAPTER SZCZOTKI KOMPOZYTOWEJ

ADAPTER SZCZOTKI DIAMENTOWEJ

1/2"	CWA2-12	DWA314-12
5/8"	CWA2-58	DWA314-58
3/4"	CWA2-34	DWA314-34
20mm	CWA2-20MM	DWA314-20MM
7/8"	CWA2-78	DWA314-78
1"	CWA2-1	DWA314-1
1-1/4"	CWA2-114	DWA314-114
1-1/2"	CWA2-112	DWA314-112



Firma Brush Research produkuje adaptery trzpieniowe w różnych rozmiarach. Adaptery są wielokrotnego użytku i wykonane z litego aluminium i zaprojektowane tak, aby zapewniały lepsze trzymanie szczotki, mniejsze wibracje szczotki oraz dłuższą żywotność narzędzia. Adaptery DWA są przeznaczone do kołowych szczotek diamentowych, natomiast adaptery CWA są przeznaczone do standardowych szczotek kompozytowych.

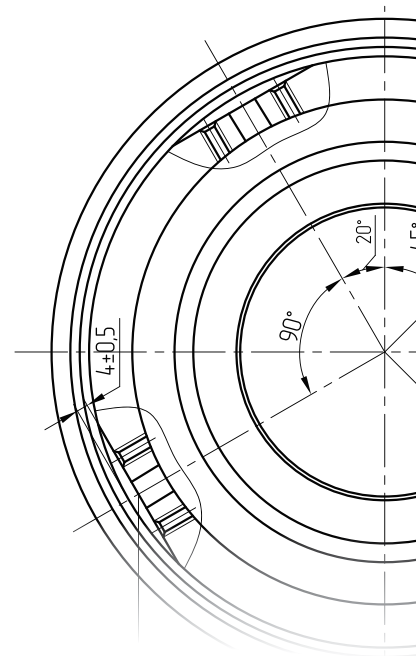
SUGEROWANE PARAMETRY OBSŁUGI

ŚREDNICA SZCZOTKI

RPM

	NA SUCHO	NA MOKRO	ŚREDNIA
4" / 100mm	3400	2400	2800
6" / 150mm	1500	2250	1750
8" / 200mm	1250	1650	1500

* Sugeruje się pozostanie poniżej 2,500 SFPM podczas obróbki na sucho i 3,500 SFPM podczas obróbki na mokro.



NAMPOWER

SZCZOTKI KOŁOWE SĄ IDEALNE DO ZAŁAMYWANIA KRAWĘDZI NA CZĘŚCIACH METALOWYCH I TWORZENIU OCZEKIWANYCH PROMIENI NA KRAWĘDZIACH.



GŁĘBOKOŚĆ SKRAWANIA (SZCZOTKOWANIA)

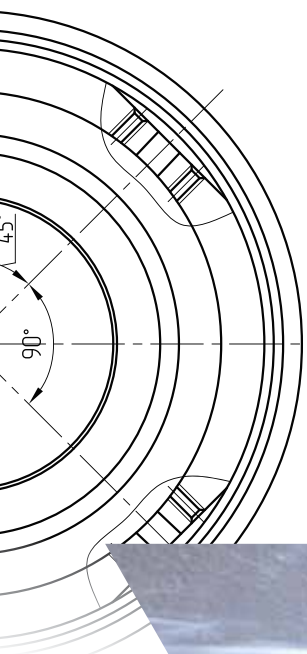
ŚREDNICA/ ZIARNISTOŚĆ	4" ŚREDNICA KOŁA	6" ŚREDNICA KOŁA	8" ŚREDNICA KOŁA
.012/600	0.050	0.070	0.110
.018/500		0.150	0.250
.022/320		0.150	0.250
.022/120		0.150	0.250
.035/180		0.075	0.125
.040/80		0.075	0.125
.040/120		0.075	0.125

*Standardowe ustawienie pozwala na wejście na głębokość 10% dostępnej długości włosa przy mniejszej średnicy włosa i wejście na głębokość 5% przy większej średnicy włosa.

TEMPO POSUWU

Po ustaleniu średnicy szczotki, wyboru ziarna, prędkości obrotowej i głębokości skrawania (szczotkowania) można określić szybkość posuwu. Ustaw szybkość posuwu na najszybszą, która zapewni pożądany poziom okrawania /promieniowania krawędzi.

Najlepszy stosunek żywotności szczotki do jakości wykończenia uzyskuje się poprzez znalezienie właściwej równowagi między prędkością obrotową szczotki (RPM), głębokością skrawania (szczotkowania) i prędkością. Niższe prędkości i mniejszy nacisk zapewniają dłuższą żywotność szczotki, generują mniej ciepła i wymagają mniej energii. Tam, gdzie są wymagane wyższe prędkości i mocniejszy nacisk, zaleca się użycie bardziej agresywnej szczotki. Ciepło niekorzystnie wpływa na żywotność i wydajność włókien nylonowych. Zaleca się stosowanie chłodziwa, gdy jest to możliwe.





S.T.M. SYSTEMY I TECHNOLOGIE
MECHANICZNE SP. Z O.O.

ul. Dziewosłęby 14/1

Tel.: 22 673 55 48

info@stmech.pl

04-403 Warszawa

fax 22 398 77 78

www.stmech.pl

