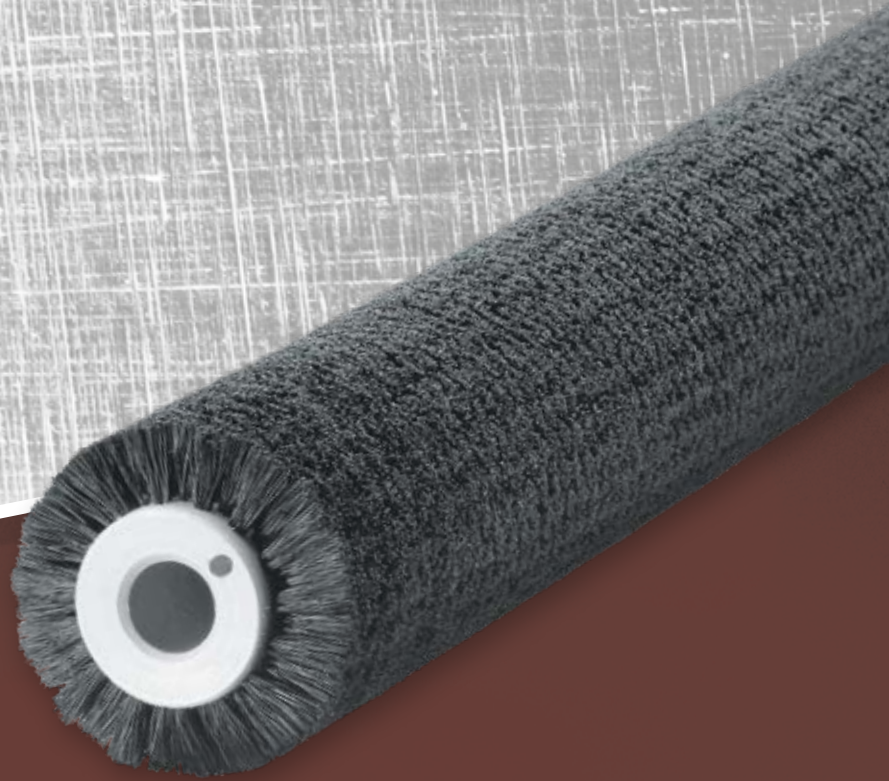
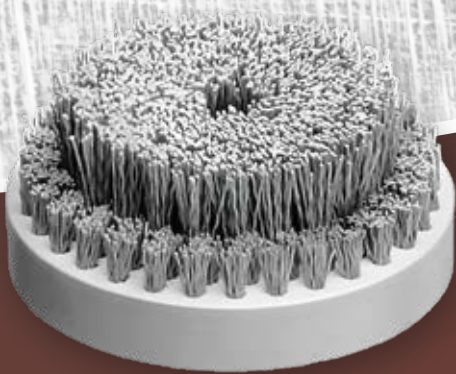


# KARTÁČE PRO PRŮMYSL

08



# Štětce z uhlíkových vláken



## Štětec z uhlíkových vláken pro elektrochemické čištění

### Pro použití v zařízeních na čištění svarů

Na nerezových plochách při zahřátí dochází vlivem oxidace k matování. Často je proto nutné povrchy znovu ošetřit, aby se obnovil původní stav. Štětce s osazením z uhlíkových vláken se používají na zařízeních na čištění svarů. Typické elektrochemické úkoly kartáče jsou:

#### Čištění

K odstranění zbytků laku a vodního kamene na površích z nerezové oceli, např. na svarech.

#### Leštění

Pro leštění nerezových povrchů. Případné zbytky lze odstranit pomocí štětců.

#### Značení

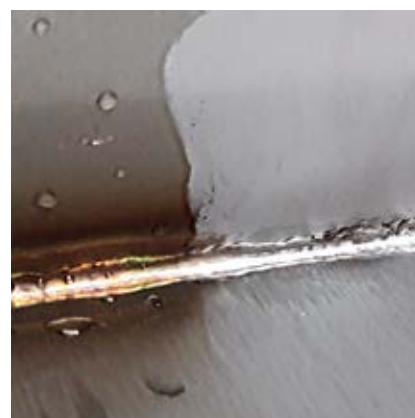
Pomocí příslušných šablon lze povrchy trvale elektrochemicky popisovat.

#### Galvanické pokovování / povlakování

Pomocí štětce lze na povrchy nanášet nebo zúšlechťovat různé nátěry.



Čištění těžko dostupných míst



Před opracováním | Po opracování Čištění svarů

## Štětce pro běžně prodávané zařízení

LESSMANN nabízí vhodné štětce pro mnoho běžně prodávaných dostupných zařízení na čištění svarů. V závislosti na požadavku jsou dostupné štětce s různým uchycením, např. s vnitřním nebo vnějším závitem.

## Časově úsporné a efektivní

Na rozdíl od jiných procesů je práce se zařízeními na čištění svarů šetrná k životnímu prostředí a při správném použití nevznikají toxické výpary. Díky pružnosti osazení se snadno dostanete i na těžko dostupná místa.

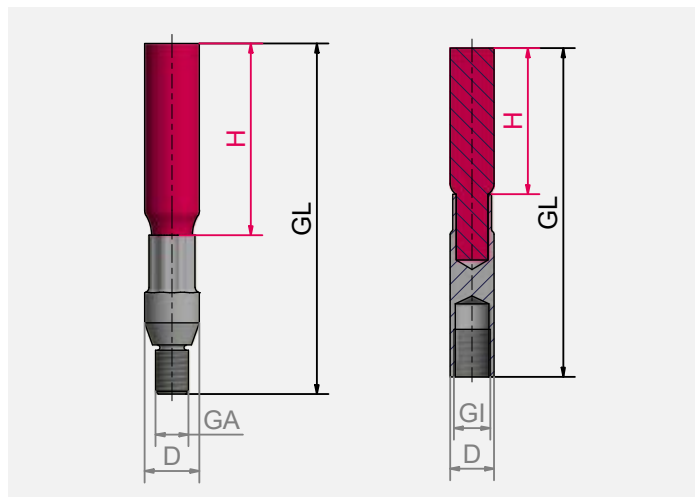
Použitím štětců LESSMANN je dosaženo čistého výsledku v co nejkratším čase. Svary jsou očištěny beze zbytku a povrchy jsou zpracovány bez jejich poškození.



## Štětce z uhlíkového vlákna

	Objímka	D	GL	H	Druh závitu	GA/GI	Úprava	Balení	Č. vyr.
1	Měď	10	65	30	vnější	M6		10	047.700
2	Měď	12	90	40	vnitřní	M10 x 0,75	plastové opláštění černé	10	047.705
	Měď	12	90	40	vnitřní	M10 x 1,0	plastové opláštění černé + boční závit M4	10	047.707
	Měď	10	80	30	vnitřní	M8 x 1,0	plastové opláštění černé	10	047.708
3	Nerez. ocel	8	50	30	vnější	M6 x 1,0	ochran. objímka z teflonu (prům. 12 mm)	10	047.750
	Nerez. ocel	8	50	30	vnější	M6 x 1,0		10	047.755
4	Nerez. ocel	8	72	42	vnější	M6 x 0,75	plastové opláštění černé	10	047.754
5	Nerez. ocel	12	75	40	vnitřní	M10		10	047.757
6	Nerez. ocel	10	130	60	vnější	M6 x 0,75	plastové opláštění černé + závit M12	10	047.763*
	Nerez. ocel	10,5	130	60	vnější	M6 x 0,75	plastové opláštění černé + závit M14	10	047.764*
7	Messing	12	75	40	vnitřní	M10		10	047.801

\* Ochranná. objímka z teflonu na vyžádání



Tučně vtištěné položky jsou dostupné ze skladu.  
Položky vypsané kurzívou jsou vyráběné na zakázku v minimálním množství (viz.str. 178).

# Vysoce výkonné filamentové kartáče



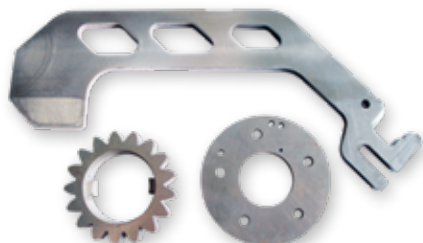
## HFB talířové kartáče

Vysoce abrazivní nástroje LESSMANN provádějí vynikající odjehlovací práce a zaoblení hran na hranách obrobků na rovných plochách. Kromě použití v obráběcích centrech lze vysokého stupně účinnosti dosáhnout v systémech kontinuálního odstraňování otřepů se systémy planetových kartáčů.

HFB kartáče se používají pro plošné opracování např.:

- ražené a lisované díly
- slinuté díly
- obrobky pro hydrauliku a pneumatiku
- hliníkové komponenty
- a mnohem víc

I obrobky, které jsou vystaveny vysokému tlaku a kladou vysoké nároky na těsnost a zaoblení hran, jsou ideálně opracovány HFB kartáči.



Typické obrobky, které jsou opracovávány kartáči LESSMANN HFB.

## Osazení

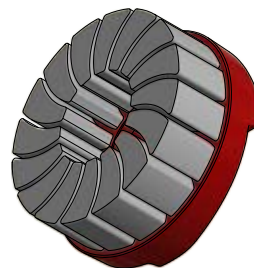
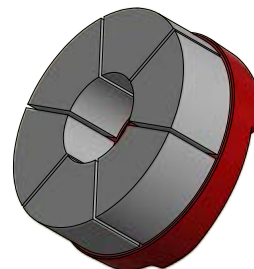
Speciálním výrobním procesem jsou kartáče LESSMANN HFB vyráběny s velmi vysokou hustotou osazení. K dispozici jsou vysoce abrazivní brusná vlákna se zmy karbidu křemíku nebo oxidu hlinitého, keramickým zrnem a diamantovým zrnem. Kartáče LESSMANN HFB standardně používají vysoce kvalitní materiál osazení (PA6.12), který je obzvláště tuhý a odolný proti otěru.

Díky volbě materiálu osazení v závislosti na použití lze dosáhnout odjehlovacích prací a rovnoměrného zaoblení hran v kratší době zpracování a současně delší životnosti.

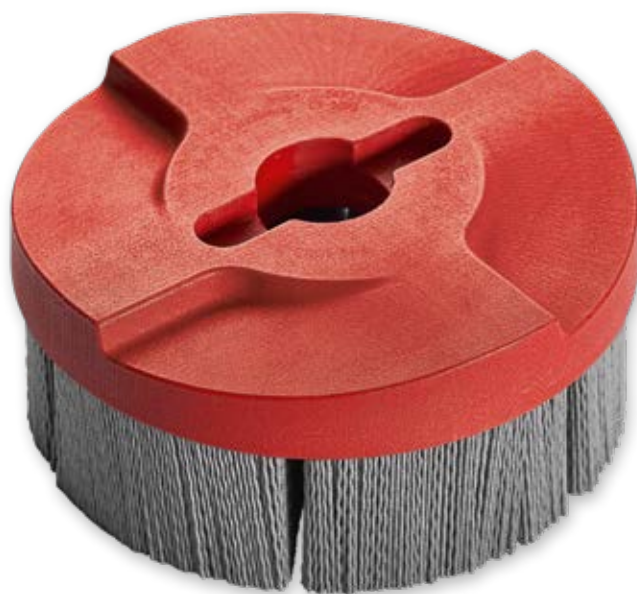
V závislosti na aplikaci lze HFB kartáče používat za sucha nebo s přidávkou chladicí kapaliny.

## Obraz osazení

V závislosti na požadavcích mohou být kartáče vyrobeny s individuálními osazovacími poli. Například je možné plné osazení, ale také lze brusné štětiny rozdělit do předem definovaných polí nebo je lze osadit šikmo. V závislosti na směru otáčení to umožňuje efektivnější obrábění, například díky optimálnímu odvodu chladicí vody.



Příklady obrazu osazení



#### Přepřacovaný upínací systém

LESSMANN vyrábí typy kartáčů pro všechny značky strojů a vrtací vzory podle specifikace zákazníka. Naše základní verze vhodné pro běžné stroje s držákem frézovací hlavy (DIN 6357) nebo kombinovaným držákem frézovacího trnu (DIN 6358), jakož i speciální modely jsou k dispozici v krátké dodací době. Kartáče LESSMANN HFB jsou vhodné i pro příslušenství pro práci ve vlhku, např. napínací šrouby s otvory pro chladicí kapalinu.

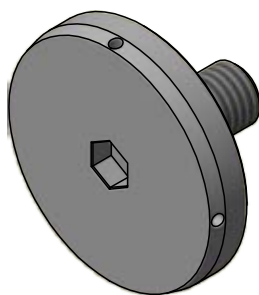
Na přání dodáme kartáče s otvorem dle Vašeho druhu upnutí.

#### Přepřacovaný design

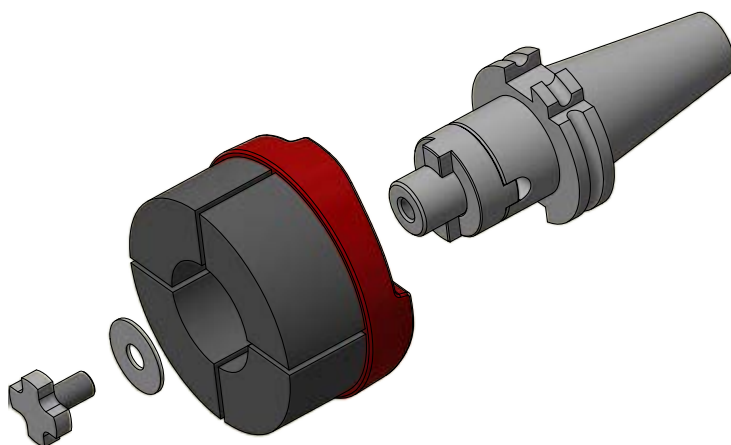
Kartáče LESSMANN HFB jsou neustále dále vyvíjeny, aby splňovaly nejnovější technické požadavky. Poslední úpravou je přepřacovaný design kartáčového talíře, který dostal zakřivený tvar. To znamená, že kartáč lze používat flexibilněji a tělo kartáče je ještě stabilnější. Výsledná dynamická soustřednost dává štětci optimální podmínky pro přesnou práci. Během obrábění navíc v kartáči uvízne méně třísek a oleje, což vede k menšímu opotřebení.

#### Tipy pro uživatele

- Optimální otáčky jsou obvykle hluboko pod maximálními otáčkami. Všímejte si prosím informací na těle kartáče. Podrobnosti naleznete na straně 10.
- Posun kartáče závisí na požadovaném výsledku kartáčování a musí být stanoven individuálně.
- Při použití se ujistěte, že jsou dosaženy všechny hrany a povrchy, které mají být opraveny. Aby bylo zajištěno rovnoměrné zpracování, je zvláště důležité při spouštění a zastavování, aby nebyl kartáč předčasně odebrán z obrobku.



Upínací šroub s otvory pro chladicí kapalinu



Běžný kombinovaný držák frézovacího trnu pro HFB kartáče

Pro více informací a nezávaznou konzultaci nás kontaktujte!

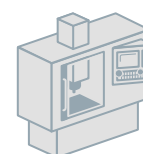
# Vysoce výkonné filamentové kartáče



1



2



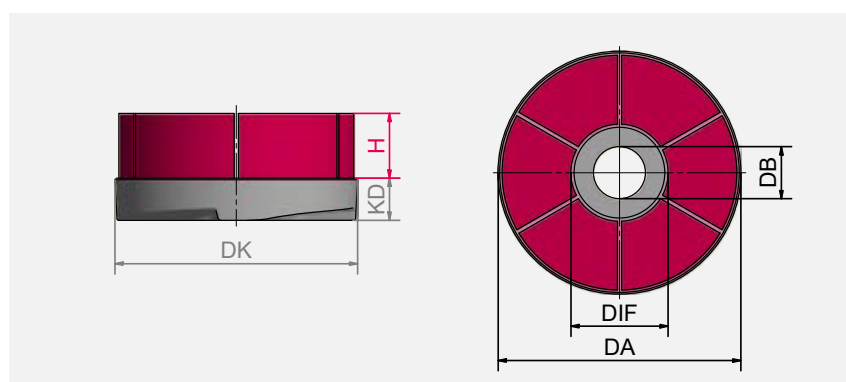
## 1 HFB Taliřové kartáče, plně osazené, brusné štětiny

Tělo Ø	Tělo síla DA	Osazení výška H	Otvor DB	Volná plocha DIF DA		RPM max.	Balení	SIC 80/1,2 Č. výř.	SIC 120/1,1 Č. výř.	SIC 180/1,0 Č. výř.
50	18	35	16 DKN	25	45	4.500	1	601.204.20	601.304.20	601.404.20
75	20	35	22 DKN	34	70	4.500	1	602.214.20	602.314.20	602.414.20
100	20	35	22 DKN	45	95	3.600	1	603.214.20	603.314.20	603.414.20
125	22	40	27 DKN	55	120	3.000	1	604.225.20	604.325.20	604.425.20
150	25	40	32 DKN	60	145	2.500	1	605.265.20	605.365.20	605.465.20

## 2 HFB Taliřové kartáče, plně osazené, keramické zrno

Tělo Ø	Tělo síla DA	Osazení výška H	Otvor DB	Volná plocha DIF DA		RPM max.	Balení	KK 80/1,2 Č. výř.	KK 120/1,1 Č. výř.
50	18	35	16 DKN	25	45	4.500	1	601.204.30	601.304.30
75	20	35	22 DKN	34	70	4.500	1	602.214.30	602.314.30
100	20	35	22 DKN	45	95	3.600	1	603.214.30	603.314.30
125	22	40	27 DKN	55	120	3.000	1	604.225.30	604.325.30
150	25	40	32 DKN	60	145	2.500	1	605.265.30	605.365.30

DKN = dvojitá klínová drážka



Tučně vtištěné položky jsou dostupné ze skladu.  
Položky vypsané kurzívou jsou vyráběné na zakázku v minimálním množství (viz.str. 178).

**SIC** = brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku

**KK** = keramické zrno

# Poptávka k vysoce výkonným filamentovým kartáčům

Nákres / popis použití

Počet kusů \_\_\_\_\_

Účel použití  suché  mokré

- Odjehlování  
 Jiné \_\_\_\_\_

Obráběný materiál \_\_\_\_ °C Teplota

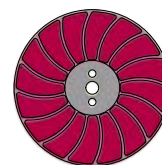
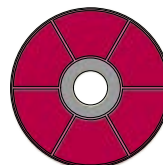
- Ocel  
 Hliník  
 Nerezová ocel  
 Jiné \_\_\_\_\_

Požadované osazení

- Brusné štětiny se zrnem karbidu křemíku (SiC)  
 Brusné štětiny se zrnem oxidu hliníku (AO)  
 Keramické zrna (KK)  
 Diamantové zrna (DIA)

Tloušťka osazení \_\_\_\_\_

Způsob osazení



- Plné osazení  Turbo osazení

Turboosazení vpravo/vlevo (Standard vpravo)

Uvedte rozměry podle technického výkresu (mm):

DK Průměr těla \_\_\_\_\_ mm

DA Vnější průměr osazení \_\_\_\_\_ mm

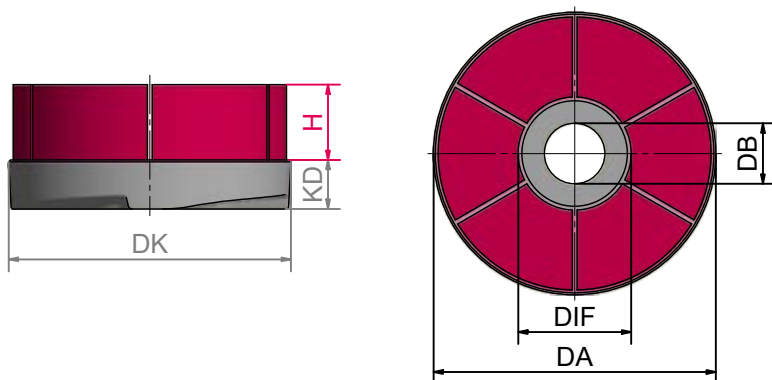
DIF Vnitřní průměr osazení \_\_\_\_\_ mm

H Výška osazení \_\_\_\_\_ mm

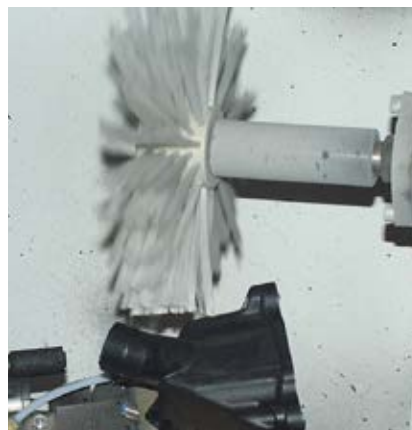
Úhel náklonu osazení \_\_\_\_\_ °

- Standardní otvor  
 (přizpůsobený průměru těla, viz. tabulka na levé straně)  
 Speciální otvor \_\_\_\_\_

Odesílatel: Firma, kontaktní osoba



# Ražené kartáče



## Ražené kartáče

Pro kartáčování s nízkým mechanickým namáháním se vyrábějí kartáče v raženém provedení.

Typické použití pro ražené radiální a válcové kartáče, taliřové kartáče nebo lištové kartáče je např. čištění, odjehlování, povrchová úprava, strukturování, hlazení, přeprava, třídění nebo také zvlhčování.

V závislosti na požadavku může být osazení kartáčů individuálně uspořádáno v základním těle. Vzdálenosti svazků a jejich rozdělení je variabilní a závisí na použití.

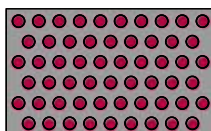
Jako materiál osazení jsou vedle drátů k dispozici také umělá a rostlinná vlákna nebo zvířecí srst. Možné je rovněž i smíšené osazení v různých poměrech.

Jako uchycení se u taliřových kartáčů obvykle používají závity, ražené radiální a válcové kartáče se vyrábějí s otvorem nebo s upínací hřídelí.

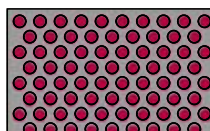
Informujte se na následujících stranách o našem sortimentu. Pro další informace nebo individuální poradenství nás můžete kontaktovat a nechat si na místě poradit od našich techniků.

## Možné hustoty osazení

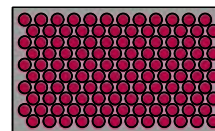
pro radiální a válcové kartáče, taliřové a lištové kartáče



řidké osazení



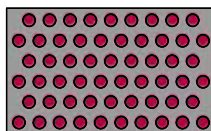
střední hustota osazení



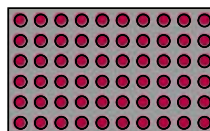
husté osazení

## Možné uspořádání osazení

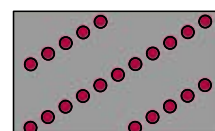
pro radiální a válcové kartáče, taliřové a lištové kartáče



odsazené osazení



přímé osazení



spirálovité osazení



# Talířové kartáče



Talířové kartáče – rozměry

DA	KD	H		DB/GI			
Vnější průměr	Tloušťka těla	Výška osazení	Úhel náklonu osazení	Otvor	Materiál těla	Materiál osazení	Hustota osazení
mm	mm	mm					
10–800	10–100	8–95 u oceli 8–135 u plastu	max. 45°	volitelný	PP, PE, PA, dřevo, překližka	STA, STM, MES, ROF, PP, PE, PA, FIB, ROS, SIC, AO	řídké, střední, husté

## Talířové kartáče pro čištění a odjehlování

Talířové kartáče se používají plošně k opracování nejrůznějších materiálů. Často je lze nalézt v systémech kontinuálního odstraňování otřepů.

Možnosti použití jsou díky rozsáhlým kombinacím materiálů talířů, materiálů osazení a upínacích systémů téměř neomezené.

Při odjehlování obrobků dokážou talířové kartáče v jednotlivých vrstvách dosáhnout stejné vynikajících zaoblení hran jako v obráběcích centrech na odstraňování sekundárního otřepu.

## Talířové kartáče pro opracování dřeva

Talířové kartáče s extra dlouhým osazením z brusného nylonu jsou ideální pro použití při opracování dřeva. Používají se na úhlových bruskách k ošetřování a čištění, strukturování a leštění. Jsou vhodné především pro použití na velkých plochách.

## Talířové kartáče – standardní těla

Pokud to vaše použití připouští, doporučujeme vám pro speciální provedení naše standardní talíře.

**Tučně vtištěné položky** jsou dostupné ze skladu.

*Položky vypsané kurzívou* jsou vyráběné na zakázku v minimálním množství (viz.str. 178).

**STA** = ocelový drát

**STM** = ocelový drát, pomosazený

**ROF** = nerezový drát

**MES** = mosazný drát

**PP** = polypropylen

**PA** = polyamid

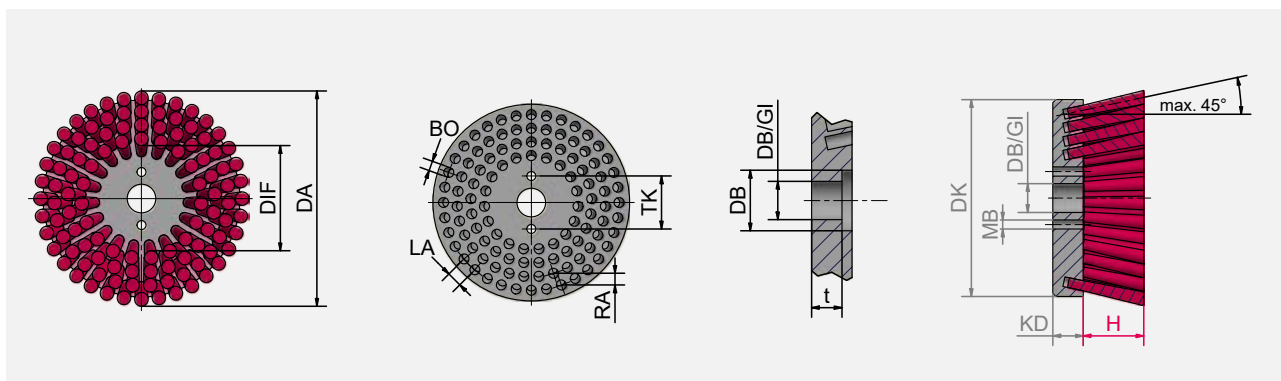
**PE** = polyethylen

**FIB** = vlákno

**ROS** = koňské žíně

**SIC** = brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku

**AO** = brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku



# Talířové kartáče



## Talířové kartáče

Osazení	DA mm	KD mm	H mm	DIF	RPM max.	Č. výr.
<b>STA 0,20</b>	150	25	25	M 14	2.000	<b>405.006</b>
<b>SIC 180/1,0</b>	125	25	25	22,2	3.000	405.854
<b>SIC 180/1,0</b>	150	25	20	25	2.000	405.835
<b>SIC 120/1,1</b>	150	25	25	25	2.000	405.864
<b>1 Smíšené osazení STA 0,30 / PA 0,35</b>	130	25	40	M 14	2.500	405.908
<b>Smíšené osazení STA 0,30 / PA 0,35</b>	200	25	40	M 14	1.500	405.905

## 2 Talířové kartáče pro opracování dřeva

Osazení	DA mm	KD mm	H mm	DIF	RPM max.	Balení	Č. výr.
<b>SIC 46/1,6</b>	130	20	50	M 14	2.500	1	<b>405.843</b>
<b>SIC 60/1,5</b>	130	20	50	M 14	2.500	1	<b>405.844</b>
<b>SIC 80/1,2</b>	130	20	50	M 14	2.500	1	<b>405.845</b>

## Talířové kartáče – standardní rozměry těla (skladem) v materiálu těla PP (červená)

DA mm	KD mm	Otvor / závit
130	20	Otvor 22,5 / 19
150	25	Otvor 12
150	25	Otvor 35 / 25, otvor unašeče 2 x Ø 11 mm, TK 56
165	25	Otvor 20 / 30, otvor unašeče 1 x Ø 7 mm, TK 48
180	18	Závit M12
180	18	Závit M12 levý
200	25	Otvor 12
200	25	Otvor 35 / 25, otvor unašeče 2 x Ø 11 mm, TK 56
220	20	Otvor 40

Standardní tělesa, která jsou na skladě, lze podle potřeby upravit (osoustružit, navrtat), pro získání dalších rozměrů.

## 3 Kartáčové upínky se stopkou

D mm	KL mm	Upnutí pro	Č. výr.
16	81	otvor 35/25	000.051

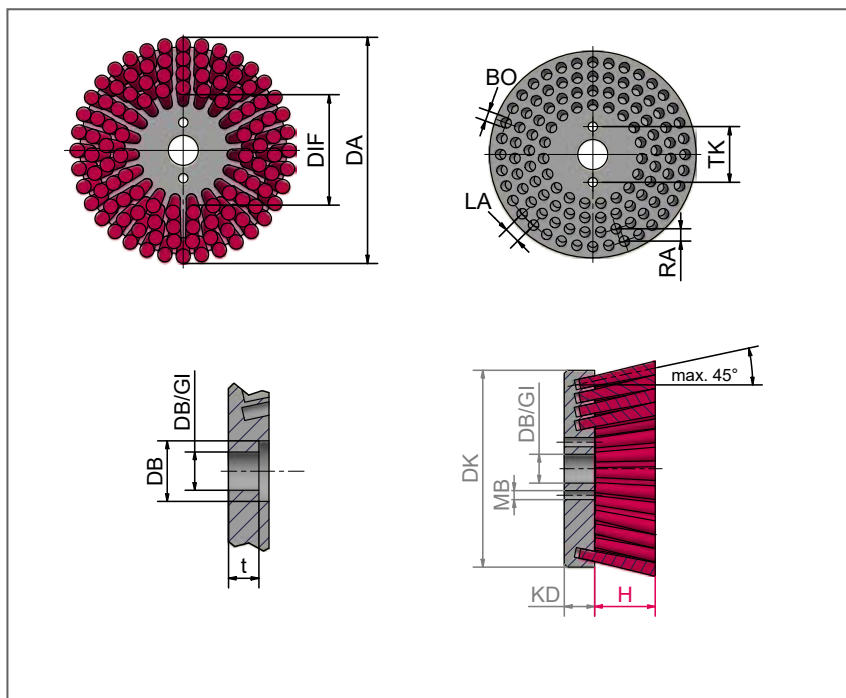
# Poptávka k talířovým kartáčům

Nákres / popis použití

Grid area for drawing or description of usage.

Talířové kartáče – standardní rozměry těla (skladem) v materiálu těla PP (červená)

DA	KD	Otvor / závit
mm	mm	
130	20	Otvor 22,5 / 19
150	25	Otvor 12
150	25	Otvor 35 / 25, otvor unašeče 2 x Ø 11 mm, TK 56
165	25	Otvor 20 / 30, otvor unašeče 1 x Ø 7 mm, TK 48
180	18	Závit M12
180	18	Závit M12 levý
200	25	Otvor 12
200	25	Otvor 35 / 25, otvor unašeče 2 x Ø 11 mm, TK 56
220	20	Otvor 40



Odesílatel: Firma, kontaktní osoba

Blank area for sender information.

Počet kusů \_\_\_\_\_

Účel použití  suché  mokré

- Odjehlování
- Čištění
- Povrchová úprava
- Jiné \_\_\_\_\_

Obráběný materiál \_\_\_\_ °C Teplota

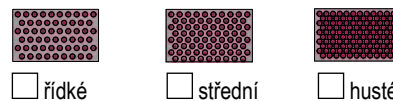
- Ocel
- Hliník
- Dřevo
- Nerezová ocel
- Plast
- Jiné \_\_\_\_\_

Požadované osazení

- Ocelový drát
- Pomosazená ocel
- Mosaz
- Nerezová ocel
- Polypropylen
- Polyethylen
- Polyamid
- Brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku (SiC)
- Brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku (AO)
- Vlákno
- Koňské žině
- Jiné \_\_\_\_\_

Tloušťka osazení \_\_\_\_\_

Hustota osazení



- řidké
- střední
- husté

Způsob osazení



- Plné osazení
- Osazení polí
- Turbo osazení

Uveďte rozměry podle technického výkresu (mm):

- DK Průměr těla \_\_\_\_\_ mm
- DA Vnější průměr osazení \_\_\_\_\_ mm
- DIF Vnitřní průměr osazení \_\_\_\_\_ mm
- KD Tloušťka těla \_\_\_\_\_ mm
- DB/GI Otvor upnutí – závit \_\_\_\_\_ mm
- DB Průměr zapuštěného otvoru \_\_\_\_\_ mm
- TK Roztečný kruh otvoru unašeče \_\_\_\_\_ mm
- MB Průměr otvoru unašeče \_\_\_\_\_ mm
- H Výška osazení \_\_\_\_\_ mm
- Úhel náklonu osazení \_\_\_\_\_ °

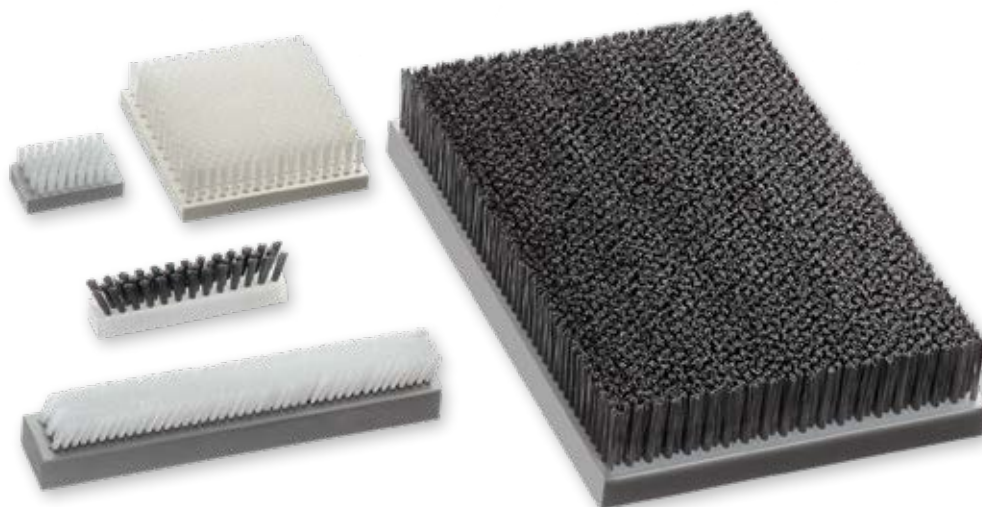
Materiál těla

- Polypropylen (Standard)
- Jiné \_\_\_\_\_

KARTÁČE PRO PRŮMYSL



# Lištové kartáče



Lištové kartáče – rozměry

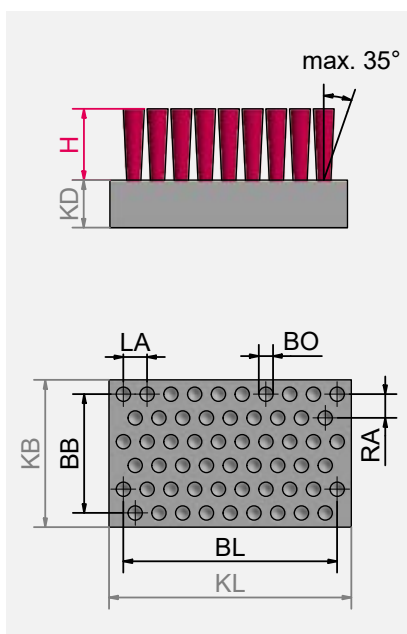
KB	KL	KD	H	Úhel náklonu osazení	Materiál těla	Materiál osazení	Hustota osazení
mm	mm	mm	mm				
8–750	8–2400	10–100	8–95 u oceli 8–135 u plastu	max. 35°	PP, PE, PA, dřevo, překližka	STA, STM, MES, ROF, PP, PE, PA, FIB, ROS, SIC, AO	řídce, střední, husté

## Lištové kartáče

Lištové kartáče se používají hlavně při čištění, brzdění, stírání, odvádění elektrických napětí, vedení atd.

Jako materiál těla jsou vám k dispozici plasty nebo dřevo. Jako materiál osazení si můžete vybrat z materiálů od nejjemnějších koňských žíní až po ocelový drát. Materiál osazení lze umístit do těla na šikmo (až 30°). To je smysluplné např. pro dosažení rohů a hran.

Standardní těla, která jsou skladem, lze pro získání dalších rozměrů podle potřeby přepracovat (stočit, vyvrtat).



**Tučně vytištěné položky** jsou dostupné ze skladu.

*Položky vypsané kurzívou* jsou vyráběné na zakázku v minimálním množství (viz.str. 178).

**STA** = ocelový drát

**STM** = ocelový drát, pomosazený

**ROF** = nerezový drát

**MES** = mosazný drát

**PP** = polypropylen

**PA** = polyamid

**PE** = polyethylen

**FIB** = vlákno

**ROS** = koňské žíně

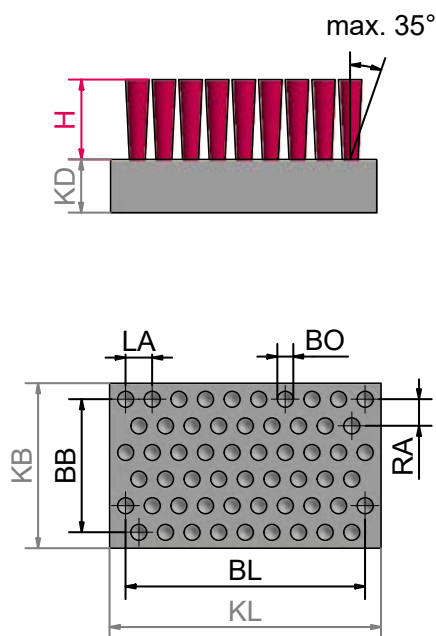
**SIC** = brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku

**AO** = brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku

# Poptávka k lištovým kartáčům

Nákres / popis použití

Grid area for drawing or description of the brush application.



Odesílatel: Firma, kontaktní osoba

Počet kusů \_\_\_\_\_

Účel použití  suché  mokré

- Utěsnění
- Čištění
- Fixace
- Transport
- Jiné \_\_\_\_\_

Obráběný materiál \_\_\_\_ °C Teplota

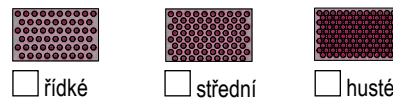
- Ocel
- Hliník
- Dřevo
- Nerezová ocel
- Plast
- Jiné \_\_\_\_\_

Požadované osazení

- Ocelový drát
- Pomosazená ocel
- Mosaz
- Nerezová ocel
- Polypropylen
- Polyethylen
- Polyamid
- Brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku (SiC)
- Brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku (AO)
- Vlákno
- Koňské žíně
- Jiné \_\_\_\_\_

Tloušťka osazení: \_\_\_\_\_

Hustota osazení



- řidké
- střední
- husté

Uspořádání osazení



- odsazené
- přímé

Uveďte rozměry podle technického výkresu (mm):

- KL Délka těla \_\_\_\_\_ mm
- KB Šířka těla \_\_\_\_\_ mm
- KD Tloušťka těla \_\_\_\_\_ mm
- BL Osazená délka \_\_\_\_\_ mm
- BB Osazená šířka \_\_\_\_\_ mm
- H Výška osazení \_\_\_\_\_ Úhel
- náklonu osazení \_\_\_\_\_ °

Materiál těla

- Polypropylen (Standard)
- Jiné \_\_\_\_\_



# Radiální a válcové kartáče



## Radiální a válcové kartáče – rozměry

D	KD	KL	A	d	Materiál těla	Materiál osazení	Hustota osazení
mm	mm	mm	mm	mm			
45–440 u oceli 45–500 u plastu	25–250	5–800	3–780	volitelný	PP, PE, PA, dřevo	STA, STM, MES, ROF, PP, PE, PA, FIB, ROS, SIC, AO	řidké, střední, husté
<b>Standardní rozměry těla (skladem) v materiálu těla PP</b>							
50, 80, 100, 140							

### Ražené radiální a válcové kartáče

Ražené radiální a válcové kartáče se používají například k čištění a odjehlování, k povrchové úpravě, ke strukturování, hlazení nebo transportu. Tělo je vyrobeno z plastu nebo dřeva, použití určuje materiál obložení. Je třeba vzít v úvahu teplotu, chemické a mechanické vlastnosti.

Pro účinnost kartáče je rozhodující výška osazení, materiál osazení, průměr osazení a hustota osazení. Hustotu osazení lze přizpůsobit požadavkům roztečí otvorů a velikostí otvorů. Ražené radiální a válcové kartáče jsou možné s vrtaným nebo úložným hřídelem nebo jednotlivě podle specifikace zákazníka. Přehled rozměrů našich standardních nástaveb naleznete v tabulce výše. Radi Vám osobně poradíme a zodpovíme Vaše dotazy!



#### Upozornění:

Pro použití, která pro kartáče představují vysoké mechanické zatížení, doporučujeme copanové, resp. zvlněné radiální a válcové kartáče od společnosti LESSMANN (kapitola "Radiální kartáče" a "Odjehlovací kartáče" v tomto katalogu).



Standardní těla, která jsou skladem, lze pro získání dalších rozměrů podle potřeby přepracovat (stočit, vyvrtat).

**Tučně vtištěné položky** jsou dostupné ze skladu. *Položky vypsané kurzívou* jsou vyráběné na zakázku v minimálním množství (viz.str. 178).

<b>STA</b>	= ocelový drát
<b>STM</b>	= ocelový drát, pomosazený
<b>ROF</b>	= nerezový drát
<b>MES</b>	= mosazný drát
<b>PP</b>	= polypropylen
<b>PA</b>	= polyamid
<b>PE</b>	= polyethylen
<b>FIB</b>	= vlákno
<b>ROS</b>	= koňské žíně
<b>SIC</b>	= brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku
<b>AO</b>	= brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku

# Poptávka k raženým radiálním a válcovým kartáčům

Nákres / popis použití

Počet kusů \_\_\_\_\_

Účel použití  suché  mokré

- Odjehlování
- Čištění
- Zdrsnění / strukturování
- Transport
- Jiné \_\_\_\_\_

Obráběný materiál \_\_\_\_ °C Teplota

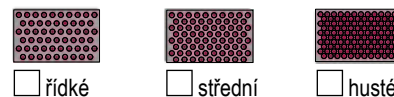
- Ocel
- Hliník
- Dřevo
- Nerezová ocel
- Plast
- Jiné \_\_\_\_\_

Požadované osazení

- Ocelový drát
- Pomosazená ocel
- Mosaz
- Nerezová ocel
- Polypropylen
- Polyethylen
- Polyamid
- Brusné štětiny se zrnem z karbidu křemíku (SiC)
- Brusné štětiny se zrnem z oxidu hliníku (AO)
- Vlákno
- Koňské žíně
- Jiné \_\_\_\_\_

Tloušťka osazení \_\_\_\_\_

Hustota osazení



- řidké
- střední
- husté

Uspořádání osazení



- odsazené
- přímé
- spirálovité

Uveďte rozměry podle technického výkresu (mm):

D Vnější průměr \_\_\_\_\_ mm

KD Průměr těla \_\_\_\_\_ mm

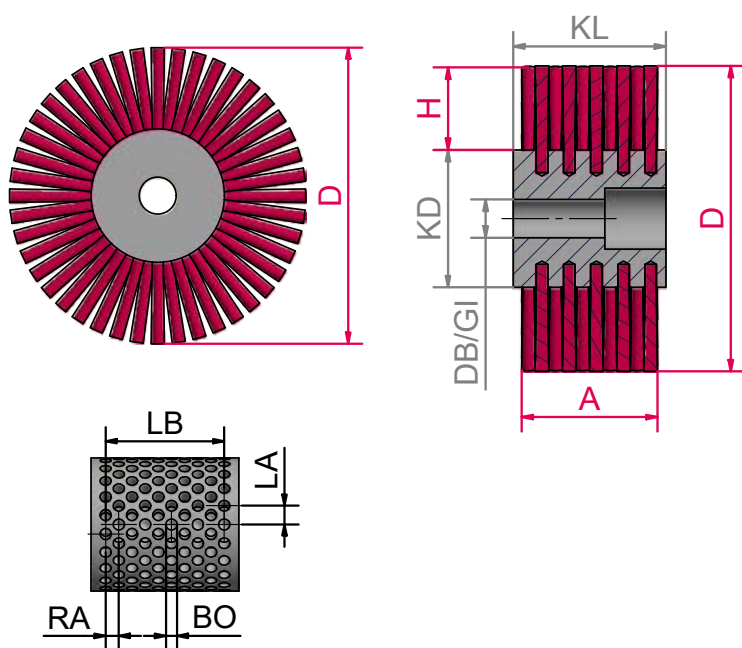
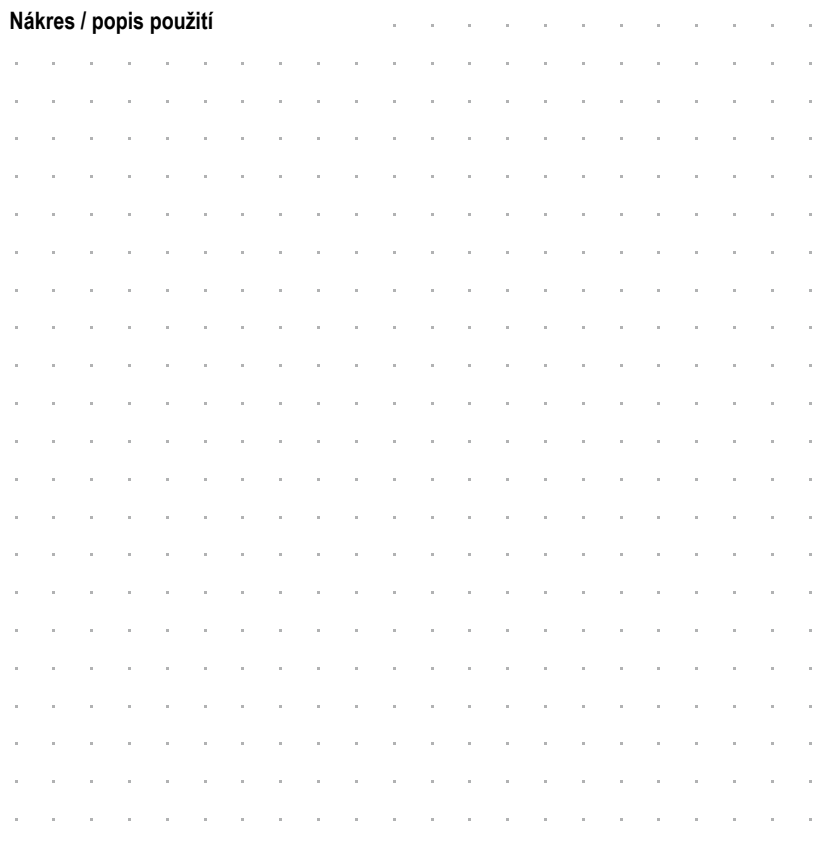
KL Délka těla \_\_\_\_\_ mm

A Šířka osazení těla \_\_\_\_\_ mm

DB/GI Průměr otvoru \_\_\_\_\_ mm

Materiál těla

- Polypropylen (Standard)
- Jiné \_\_\_\_\_



Odesílatel: Firma, kontaktní osoba

