

SZCZOTKI TECHNICZNE



SZCZOTKI TECHNICZNE • KATALOG PRODUCENTA

SZANOWNI PAŃSTWO

Firma **SZCZOTEX** została założona we Wronkach w 1981 roku.

Od początku istnienia **SZCZOTEX** rozwijał się dynamicznie, co miało wpływ na powiększenie parku maszynowego oraz zwiększenie zatrudnienia.

W latach 1999-2001, doszło do rozkwitu działalności, zaowocowało to uruchomieniem nowego zakładu produkcyjnego w Popowie, a następnie zwiększeniem mocy produkcyjnych przez oddanie do eksploatacji nowej linii produkcyjnej.

W chwili obecnej zakład dysponuje mocami produkcyjnymi, dzięki którym osiąga zdolność produkcyjną na poziomie min. 600 tysięcy sztuk szczotek rocznie. Pozwala to nie tylko na zaspokojenie popytu na rynku krajowym. Dzisiaj firma zatrudnia około pięćdziesięciu pracowników, którzy poddawani są szkoleniom, mającym na celu podnoszenie kwalifikacji zawodowych.

Jesteśmy zainteresowani dalszym rozwojem naszej firmy i tym samym poszukujemy nowych Partnerów celem nawiązania korzystnej dla obu stron współpracy.

Przekazuję więc do Waszej dyspozycji katalog zawierający szczegółowe informacje dotyczące profilu produkcji wraz z szeroką ofertą produkowanych wyrobów.

Z wyrazami szacunku



Piotr Kita
właściciel



Ogólne zasady pracy, przeznaczenie szczotek obrotowych oraz ogólne wskazania dotyczące bezpieczeństwa.

I. Szczotki obrotowe wykorzystywane są do obróbki materiałów metalowych i niemetalowych. Ze względu na charakter pracy szczotki wyróżniamy jej dwa rodzaje:

a) obrotowa; przy użyciu maszyn obrotowych takich jak wiertarki, szlifierki kątowe, szlifierki stacjonarne

b) posuwisto-zwrotna; prace ręczne

Ad a) Jak sama nazwa mówi, praca tej grupy szczotek odbywa się w odniesieniu do jej osi symetrii z określoną prędkością obrotową, przedstawioną w tabeli:

$$V = \frac{D1 \times n \times 3,14}{60 \times 1000} \text{ [m/s]}$$

D1 - średnica całkowita szczotki

n - liczba obrotów na minutę

Tabela prędkości obrotowej n [obr./min] przeliczona na prędkość obwodową V [m/s]										
n [obr./mi]	Średnica szczotki w [mm]									
	40	50	80	100	120	150	175	200	250	300
800			3,4	4,2	5,0	6,3	7,3	8,4	10,5	12,6
1000			4,2	5,2	6,3	7,9	9,2	10,5	13,1	15,7
1200		3,1	5,0	6,3	7,5	9,4	11,0	12,6	15,7	18,8
1500	3,1	3,9	6,3	7,9	9,4	11,8	13,7	15,7	19,6	23,6
2000	4,2	5,2	8,4	10,5	12,6	15,7	18,3	20,9	26,2	31,4
2500	5,2	6,5	10,5	13,1	15,7	19,6	22,9	26,2	32,7	39,3
3000	6,3	7,9	12,6	15,7	18,8	23,6	27,5	31,4	39,3	47,1
3500	7,3	9,2	14,7	18,3	22,0	27,5	31,1	36,7	45,8	55,0
4000	8,4	10,5	16,8	20,9	25,1	31,4	36,7	41,9	52,4	62,8
4500	9,4	11,8	18,8	23,6	28,3	35,3	41,2	47,1	58,9	70,7
5000	10,5	13,1	20,9	26,2	31,4	39,3	45,8	52,4	65,4	78,5
6000	12,6	15,7	25,1	31,4	37,7	47,1	55,0	62,8	78,5	94,2
8000	16,8	20,9	33,5	41,9	50,2	62,8	73,3	83,8		
10000	20,9	26,2	41,9	52,4	62,8	78,5	91,6			
12500	26,2	32,7	52,4	65,4	78,5					
15000	31,4	39,3	62,8	78,5						
17500	36,7	45,8	73,5	91,6						
20000	41,8	52,4	83,8							
22500	47,2	58,9								
25000	52,4	65,4								

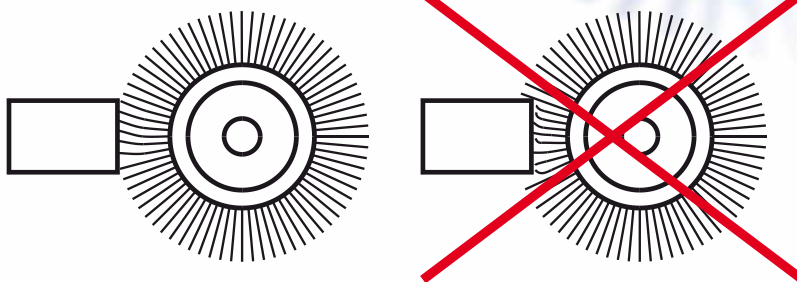
Ad b) Ten rodzaj pracy odnosi się do: szczotek ręcznych w oprawie drewnianej lub metalowej, szczotki do zamykania - "ulicówki", szczotki do smołowania - "smołowce", nakrapiaczy, zmiotek.

II. Ogólne zastosowanie szczotek technicznych:

- usuwanie zanieczyszczeń z obrabianych powierzchni, tj. korozja, naloty galwaniczne, zgorzeliiny spawalnicze, stare powłoki malarskie, lakiernicze i emaliowe itp.
- usuwanie gratów oraz fazowanie krawędzi po pierwotnej obróbce materiałów,
- polerowanie w celu uzyskania odpowiedniej tekstury powierzchni.

III. Praca ze szczotkami technicznymi jest bezpieczna i zoptymalizowana jeżeli użytkownik dostosuje się do niżej wymienionych zaleceń:

- bezwzględne stosowanie okularów ochronnych lub przyłbic przeciwodpryskowych,
- stosowanie odzieży ochronnej,
- bezwzględne dostosowanie się do maksymalnych prędkości obrotowych szczotek; nie wolno ich przekraczać,
- stosowanie narzędzi, których maksymalna prędkość obrotowa nie przekracza maksymalnej prędkości obrotowej szczotki,
- stosownie szczotek zgodnie z ich przeznaczeniem,
- nie używanie uszkodzonych szczotek; zabarwienie rdzą lub inne objawy chemicznych lub mechanicznych zmian materiałów, odkształcenie części składowej szczotki,
- zaleca się aby szczotki były przechowywane w taki sposób, żeby chronić je przed oddziaływaniem niżej wymienionych czynników:
 - * wysoka wilgotność,
 - * woda lub inne płyny,
 - * kwasy lub wyziewy kwasów,
 - * temperatura dostatecznie niska, która może spowodować skroplenie na szczotce.
- zaleca się stosowanie minimalnego docisku do obrabianej powierzchni tak, aby szczotka pracowała końcówkami drutów,
- zbyt mocny docisk powoduje szybkie zużycie narzędzia i nie wpływa na zwiększenie wydajności



Rys. Ilustracja prawidłowego docisku szczotki do obrabianej powierzchni

IV. Zastosowanie poszczególnych grup szczotek.

1. Szczotki tarczowe

Szczotki tarczowe z trzpieniem, gwintem i otworem oraz szczotki kątowe służą, ze względu na ukształtowanie części roboczej, do prac precyzyjnych. Szczotka tarczowa daje duże pole manewru (przy zastosowaniu w elektronarzędziach ręcznych), im średnica szczotki jest mniejsza, tym jej możliwość penetracji jest większa. Szczotki tarczowe doskonale sprawdzają się np. przy czyszczeniu blach falistych lub przy czyszczeniu powierzchni o różnorodnym uformowaniu.

2. Szczotki czołowe

Szczotki czołowe z trzpieniem, gwintem lub otworem, ze względu na kształt części roboczej, służą do czyszczenia dużych powierzchni. Do usuwania starych, cienkich powłok malarskich lub lakierniczych zalecane są szczotki z drutu karbowanego. Szczotki te również doskonale sprawdzają się do przygotowania powierzchni przed malowaniem. Do usuwania bardziej kłopotliwych zanieczyszczeń, takich jak: zgorzeliны spawalnicze, grube warstwy malarskie, naloty korozyjne; zalecane jest stosowanie szczotek czołowych z drutu karbowanego-splatanego.

3. Szczotki pędzelkowe

Szczotki te wykorzystywane są przy pracach w miejscach trudno dostępnych, np. gratowanie otworów, końcówek rur itp. Szczotki pędzelkowe w pełni ukazują swoje zalety przy zastosowaniu dużych prędkości obrotowych, rzędu 10 tys. - 15 tys. obr/min.

4. Szczotki ręczne

Szczotki ręczne w oprawie drewnianej lub metalowej, służą jak sama nazwa mówi, do prac ręcznych. Przy ich pomocy możemy przygotować daną powierzchnię np. do malowania. Szczotki te doskonale sprawdzają się w miejscach trudno dostępnych, tam gdzie nie można dotrzeć szczotką obrotową.



Szczotki tarczowe z trzpieniem **A**

Szczotki tarczowe z otworem **B**

Szczotki czołowe z trzpieniem **C**

Szczotki czołowe z gwintem / otworem **D**

Szczotki pędzelkowe z trzpieniem **E**

Szczotki czołowe z gwintem splatane **F**

Szczotki ręczne **G**

Szczotki do zamywania ulic **H**

Szczotki do smolowania, nakrapiacz, zmiotki **J**

Szczotki tarczowe z trzpieniem splatane **K**

Szczotki tarczowe z gwintem **M**

Szczotki czołowe z trzpieniem splatane **N**

Szczotki tarczowe z otworem splatane **R**

Szczotki kątowe z gwintem **S**

Szczotki kątowe z gwintem splatane **T**

Szczotki tarczowe z gwintem splatane **W**

Szczotki specjalne **SP**

Asortyment uzupełniający **KO W**

Regeneracja **REG**



A

Szczotki tarczowe z trzpieniem

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D_1 [mm]	L_2 [mm]	B [mm]	D_3 [mm]	L_3 [mm]	MAX obr/min
1.	A40	40	6	10	6	30	8000
2.	A50	50	10	10	6	30	8000
3.	A60	60	15	10	6	30	8000
4.	A70	70	20	10	6	30	8000
5.	A80	80	18	15	6	30	8000
6.	A100	100	28	20	6	30	4500
7.	A120	120	38	25	6	30	4500
8.	A150	150	43	25	6	30	4500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

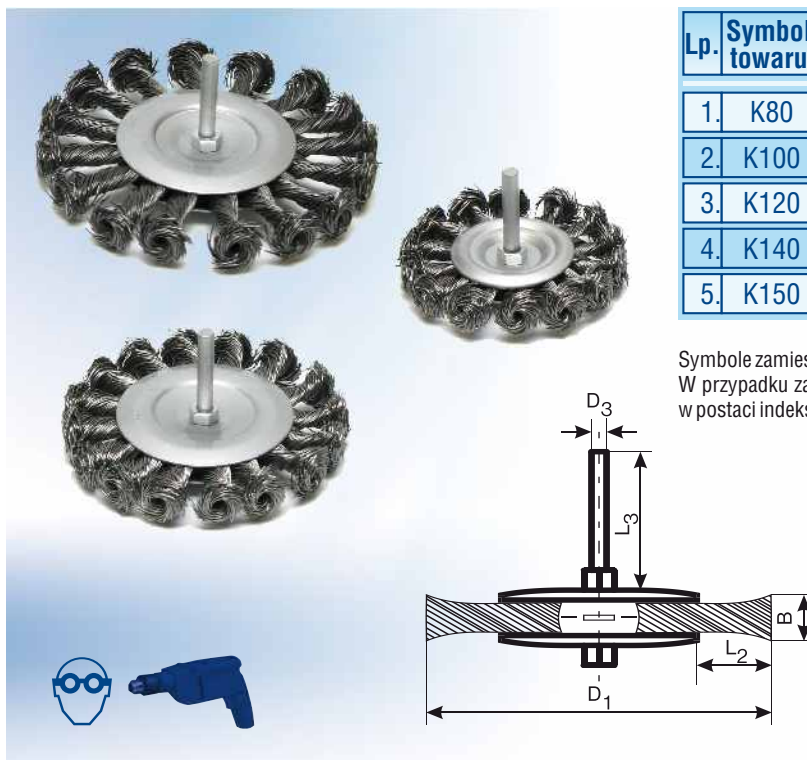
W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. A40K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. A40M.

K

Szczotki tarczowe z trzpieniem splatane

Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D_1 [mm]	L_2 [mm]	B [mm]	D_3 [mm]	L_3 [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	K80	80	18	20	6	30	1	8000
2.	K100	100	18	20	6	30	1	8000
3.	K120	120	28	20	6	30	1	8000
4.	K140	140	38	20	6	30	1	4500
5.	K150	150	42	20	6	30	1	4500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. K80K.

D_1 - średnica całkowita

L_2 - długość wypełnienia widoczna

B - szerokość robocza

D_3 - średnica trzpienia

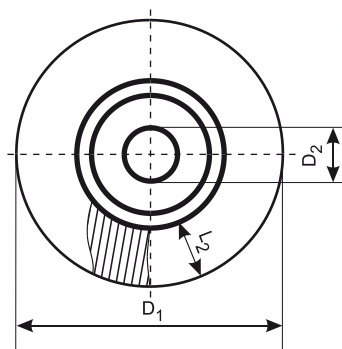
L_3 - długość trzpienia

Z - liczba

Szczotki tarczowe z otworem **B**

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	MAX obr/min
1.	B60	60	15	12	8000
2.	B80	80	18	22	8000
3.	B90	90	23	22	8000
4.	B100	100	28	22	8000
5.	B110	110	23	22	4500
6.	B120	120	28	22	4500
7.	B130	130	33	22	4500
8.	B140	140	38	22	4500
9.	B150	150	43/38	22/32	4500
10.	B160	160	43	32	4500
11.	B175	175	50	32	3600
12.	B180	180	53	32	3600
13.	B200	200	45	32	3600
14.	B250	250	53	32	3600
15.	B300	300	78	32	3600



D₁ - średnica całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
D₂ - średnica otworu

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. B60K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. B60M.

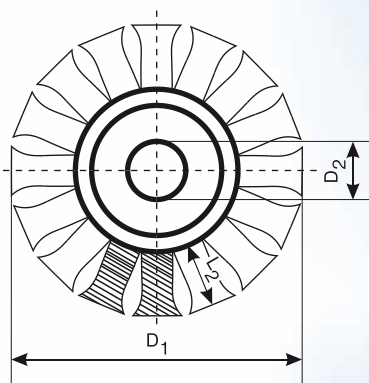


Szczotki tarczowe z otworem splatane **R**

Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	R120	120	23	22	1	12000
2.	R150	150	20	32	1	3600
3.	R150*2S	150	20	32	2	3600
4.	R175	175	33	32	1	3600
5.	R175*2S	175	33	32	2	3600
6.	R180	180	35	32	1	3600
7.	R180*2S	180	35	32	2	3600
8.	R200	200	28	32	1	3600
9.	R200*2S	200	28	32	2	3600
10.	R250	250	40	32	1	3600
11.	R250*2S	250	40	32	2	3600

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych. W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. R120K.

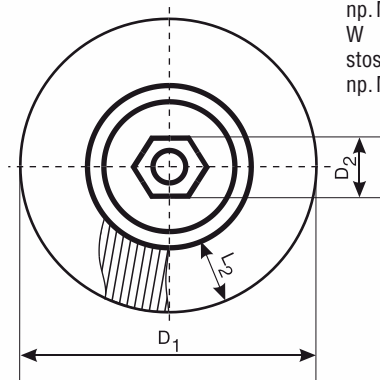


D₁ - średnica całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
D₂ - średnica otworu
Z - liczba splatek



Szczotki tarczowe z gwintem

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	MAX obr/min
1.	M80	80	18	M12 M14 5/8"	8500
2.	M100	100	28	M12 M14 5/8"	8500
3.	M120	120	28	M12 M14 5/8"	8500
4.	M150	150	43	M12 M14 5/8"	4500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. M80K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. M80M.

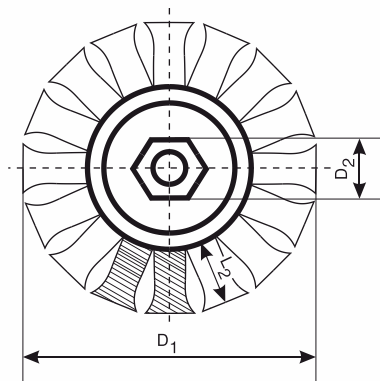
D₁ - średnica całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₂ - średnica gwintu

Szczotki tarczowe z gwintem splatane

Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	W80	80	18	M14 M12 5/8"	1	12000
2.	W100	100	18	M14 M12 5/8"	1	12000
3.	W120	120	28	M14 M12 5/8"	1	12000
4.	W150	150	43	M14 M12 5/8"	1	10000

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. W80K.

D₁ - średnica całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₂ - średnica gwintu

Z - liczba spletek



Szczotki kątowe z gwintem

S

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych

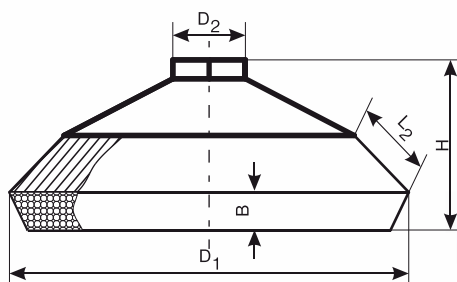
Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]	D ₂ [mm]	MAX obr/min
1.	S80	80	13	15	M12 M14 5/8"	12000
2.	S100	100	22	17	M12 M14 5/8"	12000
3.	S120	120	32	20	M12 M14 5/8"	12000

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. S80K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. S80M.

D₁ - średnica całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
B - szerokość robocza
D₂ - średnica gwintu



Szczotki kątowe z gwintem splatane

T

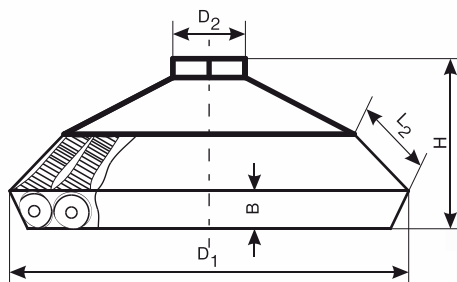
Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]	D ₂ [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	T80	80	13	20	M12 M14 5/8"	1	12000
2.	T100	100	25	20	M12 M14 5/8"	1	12000
3.	T120	120	35	20	M12 M14 5/8"	1	12000

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. T80K.

D₁ - średnica całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
B - szerokość robocza
D₂ - średnica gwintu
Z - liczba spletek



Szczotki czołowe z trzpieniem

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	H [mm]	L ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₃ [mm]	MAX obr/min
1.	C40	40	60	15	6	30	10000
2.	C50	50	60	15	6	30	10000
3.	C60	60	80	25	6	30	4500
4.	C70	70	80	25	6	30	4500
5.	C80	80	80	25	6	30	4500
6.	C90	90	75	20	6	30	4500
7.	C100	100	75	20	6	30	4500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. C40K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. C40M.

D₁ - średnica całkowita

H - wysokość całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₃ - średnica trzpienia

L₃ - długość trzpienia

Szczotki czołowe z trzpieniem splatane

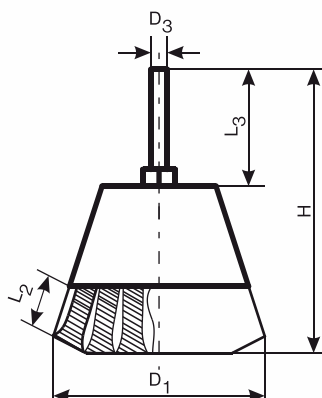
Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych



Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	H [mm]	L ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₃ [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	N70	70	75	20	6	30	1	4500
2.	N80	80	80	23	6	30	1	4500
3.	N100	100	80	20	6	30	1	4500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. N70K.



D₁ - średnica całkowita

H - wysokość całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₃ - średnica trzpienia

L₃ - długość trzpienia

Z - liczba splotek

Szczotki czołowe z gwintem / otworem

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych

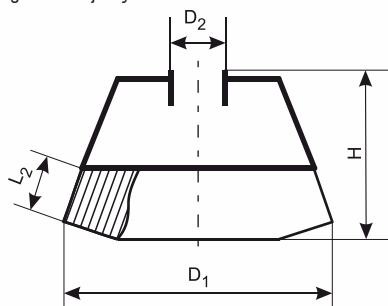
D

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	H [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	MAX obr/min
1.	D60	60	50	24	M14 5/8" M12 Ø22	12000
2.	D70	70	55	25	M14 5/8" M12 Ø22	12000
3.	D80	80	56	26	M14 5/8" M12 Ø22	8500
4.	D100	100	60	30	M14 5/8" M12 Ø22	8500
5.	D120	120	70	35	M14 5/8" M12 Ø22	8500

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. D60K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. D60M.



D₁ - średnica całkowita

H - wysokość całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₂ - średnica otworu / gwintu



Szczotki tarczowe z gwintem splatane

Wykonane z drutów: stalowych i kwasoodpornych

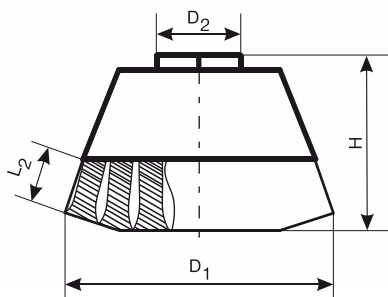
F

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	H [mm]	L ₂ [mm]	D ₂ [mm]	Z [szt.]	MAX obr/min
1.	F60	60	47	15	M14 5/8" M12 Ø22	1	12000
2.	F70	70	52	15	M14 5/8" M12 Ø22	1	12000
3.	F80	80	48	20	M14 5/8" M12 Ø22	1	12000
4.	F100	100	55	22	M14 5/8" M12 Ø22	1	85000

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. F60K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. F60M.



D₁ - średnica całkowita

H - wysokość całkowita

L₂ - długość wypełnienia widoczna

D₂ - średnica otworu

Z - liczba splotek





Szczotki pędzelkowe z trzpieniem

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych

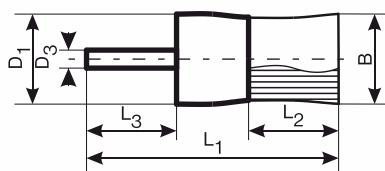


Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]	D ₃ [mm]	L ₃ [mm]	MAX obr/min
1.	E10	10	70	25	10	6	20	15000
2.	E12	12	70	25	12	6	20	15000
3.	E15	15	70	25	15	6	20	15000
4.	E17	17	70	25	17	6	20	15000
5.	E20	20	70	25	20	6	20	15000
6.	E25	25	70	25	25	6	20	15000
7.	E25L	25	70	25	25	6	20	10000
8.	E25S	25	70	25	25	6	20	10000

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. E10K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. E10M.



D₁- średnica całkowita

L₁- długość całkowita

L₂- długość wypełnienia widoczna

B - szerokość robocza

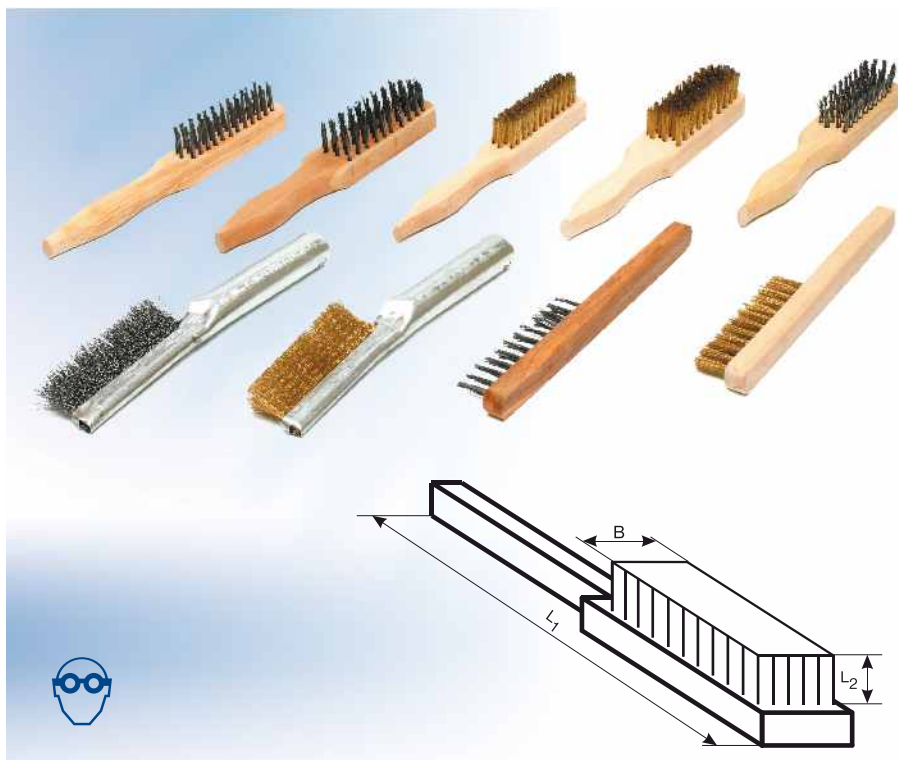
D₃- średnica trzpienia

L₃- długość trzpienia



Szczotki ręczne

Wykonane z drutów: stalowych, mosiężnych, kwasoodpornych

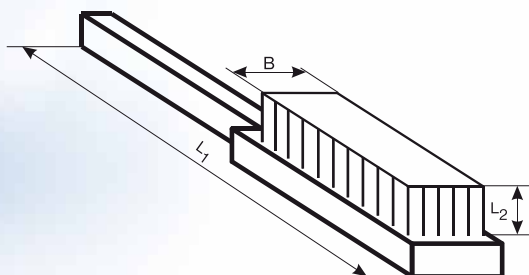


Lp.	Symbol towaru	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]	Z [szt.]
1.	G01*	250	30	20	1
2.	G02	200	25	13	2
3.	G03	280	25	20	3
4.	G04	280	25	28	4
5.	G05	280	25	30	5
6.	G06	280	25	35	6

Symbole zamieszczone w tabeli odnoszą się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. G01K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. G01M.



L₁- średnica całkowita

L₂- długość wypełnienia widoczna

B - średnica trzpienia

Z - liczba spletek

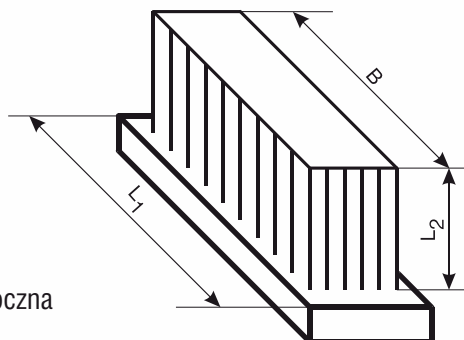


Szczotki do zamywania ulic

Wykonane z włókien pp lub drutów stalowych

H

Lp.	Symbol towaru	Wypełnienie	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]
1.	H30	polipropylen	300	90	280
2.	H40	polipropylen	400	90	380
3.	H50	polipropylen	500	90	480
4.	H60	polipropylen	600	90	580
5.	H30S	drut stalowy	300	70	280



L₁ - długość całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
B - szerokość robocza

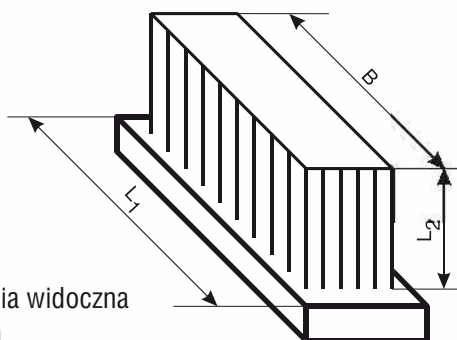


Szczotki do smołowania, nakrapiacz, zmiotki

Wykonane z włókien pp lub włókien kokosowych

J

Lp.	Symbol towaru	Wypełnienie	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	B [mm]
1.	J01	wł. kokosowe	200	80	190
2.	J02	wł. kokosowe	170	80	160
3.	J03	polipropylen	480	90	160



L₁ - długość całkowita
L₂ - długość wypełnienia widoczna
B - szerokość robocza





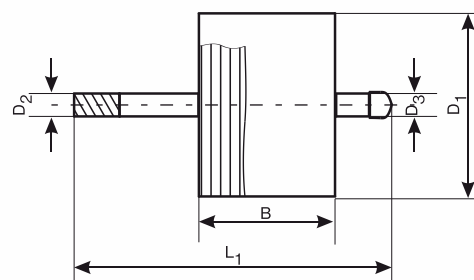
Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₁ [mm]	B [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]
1.	WR12	12	160/250/600	110	M12	5/3/4
2.	WR15	15	160/250/600	110	M12	5/3/4
3.	WR20	20	160/250/600	110	M12	5/3/4
4.	WR25	25	160/250/600	110	M12	5/3/4
5.	WR30	30	160/250/600	110	M12	5/3/4
6.	WR40	40	160/250/600	110	M12	5/3/4
7.	WR50	50	160/250/600	110	M12	5/3/4
8.	WR60	60	160/250/600	110	M12	5/3/4
9.	WR70	70	160/250/600	110	M12	5/3/4
10.	WR80	80	160/250/600	110	M12	5/3/4
11.	WR90	90	160/250/600	110	M12	5/3/4
12.	WR100	100	160/250/600	110	M12	5/3/4
13.	WR110	110	160/250/600	110	M12	5/3/4
14.	WR120	120	160/250/600	110	M12	5/3/4

Symbol zamieszczony w tabeli odnosi się do szczotek z drutów stalowych.

W przypadku zamawiania szczotek z drutów kwasoodpornych stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "K", np. WR12K.

W przypadku zamawiania szczotek z drutu mosiężnego stosujemy dodatkowe oznaczenie w postaci indeksu "M", np. WR12M.

Lp.	Symbol towaru	D ₁ [mm]	L ₁ [mm]	B [mm]	D ₂ [mm]
1.	KO135	135	120	70	M12
2.	KO150	150	120	70	M12
3.	KO175	175	120	70	M12
4.	KO200	200	120	70	M12
5.	KO250	250	120	70	M12
6.	KO300	300	120	70	M12



D₁ - średnica całkowita

L₁ - długość całkowita

B - szerokość robocza

D₂ - średnica gwintu

D₃ - średnica trzpienia



Wychodząc naprzeciw indywidualnym zapotrzebowaniom klientów, firma SZCZOTEX przedstawia również ofertę na szczotki specjalne, wykonywane na życzenie klienta.

Regeneracja **REG**



Wykonujemy regenerację szczotek do czyszczenia ulic, posadzek, itp.

Stosowane wypełnienia:

1. Druk stalowy, mosiężny, kwasoodporny
2. Mieszanka szczotkarska
3. Polipropylen PP, PCV, itp.



64-510 Wronki, Popowo 2c, tel./fax: +48 (67) 254 12 30, 254 20 05
e-mail: szczotex@szczotex.com <http://www.szczotex.com>

Niniejszy katalog jest wyłącznie informacją handlową i nie stanowi oferty w myśl kodeksu cywilnego.
Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian technicznych w produktach bez uprzedzenia.