

Ogólny katalog szczotek – wyciąg.

1. Objasnienia.

Wszystkie szczotki aktualnie produkowane seryjnie przez FPE „Elektrocarbon” posiadają dziewięciocyfrowe numery (indeksy), które jednoznacznie i w pełni określają konkretny wyrób. Przy kilku odmianach konstrukcyjnych podobnych szczotek dodaje się niekiedy na końcu dużą literę.

Pierwsze trzy cyfry numeru szczotki określają cyfrowy kod materiału szczotkowego, z którego wykonuje się korpus szczotki. Pozostałe sześć cyfr (i niekiedy litera) oznaczają **numer katalogowy**, który określa typ konstrukcji szczotki i wymiary korpusu.

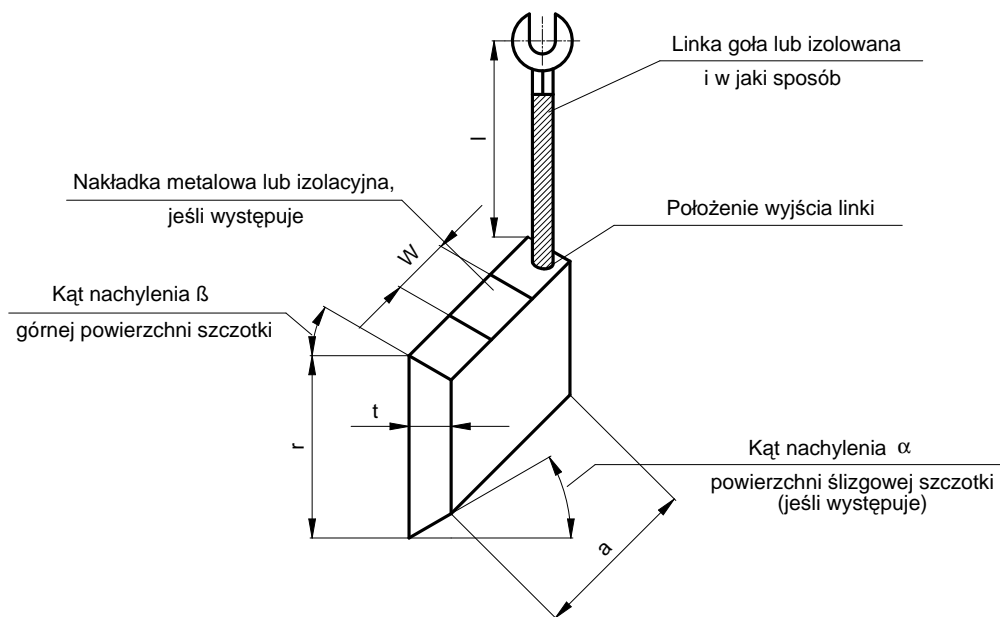
Szczotki produkowane w mniejszych ilościach posiadają numery katalogowe uproszczone, zawierające numer szkicu produkcyjnego.

Dla określenia szczotek w zamówieniu wystarczy podać numer katalogowy i markę (gatunek) materiału szczotkowego. Dla uniknięcia ewentualnych pomyłek podaje się zwykle jeszcze wymiary korpusu w milimetrach (lub calach): **t x a x r**, zgodnie z rys.1. lub 2.

2. Sposób określania szczotek w oparciu o szkice poglądowe.

Nie znając numeru katalogowego Elektrocarbonu, w przypadku typowych konstrukcji stosowanych, można zamówić szczotki posługując się szkicami poglądowymi szczotek i końcówek, zawartymi w wyciągu z naszego katalogu szczotek elektrycznych. Wówczas należy podać:

- **numer szkicu poglądowego** i wymiary **t x a x r**,
- **markę materiału** (oznaczenie podaje zwykle producent na większych szczotkach)
- literowe oznaczenie **typu końcówki** i średnicę gwintu śruby zaciskowej (np. e/M5),
- długość linki **l** zgodnie z zasadami podanymi na rys.3 i czy jest izolowana,
- kąt nachylenia **α** powierzchni ślizgowej (jeśli występuje),
- promień **R** zaokrąglenia powierzchni ślizgowej (jeśli występuje),
- kąt nachylenia **β** górnej powierzchni szczotki (jeśli występuje),
- średnicę **d** i wysokość **h** główki na górnej powierzchni (szkice poglądowe 51 i 95),
- szerokość **w** rowka lub nakładki (nasadki) na górnej powierzchni (jeśli występuje),
- ewentualne inne wymiary dających się opisać szczegółów konstrukcji szczotki.



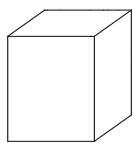
Rys.3 Sposób wymiarowania szczotek

3. Określanie szczotek gdy nie jest znana marka materiału lub brak odpowiedniego szkicu.

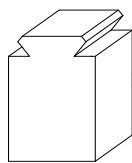
W przypadkach braku możliwości posłużenia się szkicem poglądowym z katalogu prosimy postępować przy zamawianiu szczotek zgodnie z INFORMACJAMI HANDLOWYMI p. 4 – 7.

SZKICE POGLĄDOWE SZCZOTEK

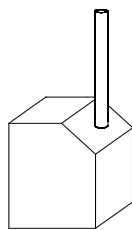
1



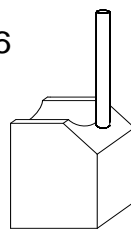
3



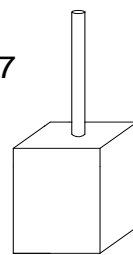
15



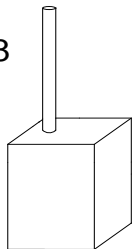
16



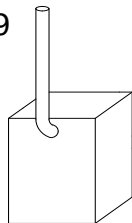
17



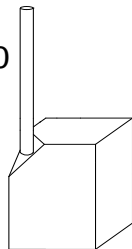
18



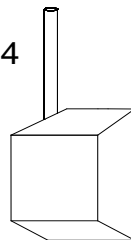
19



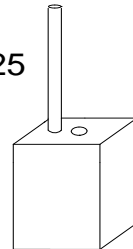
20



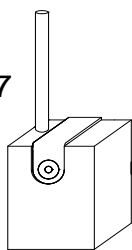
24



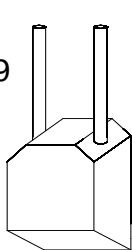
25



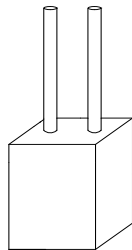
27



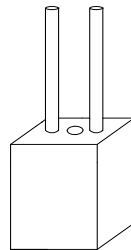
29



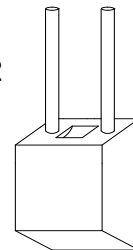
30



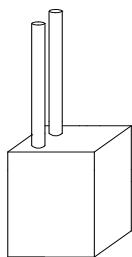
31



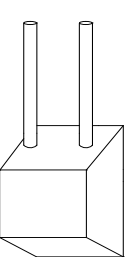
32



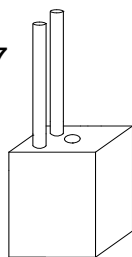
34



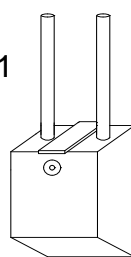
35



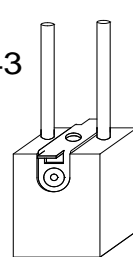
37



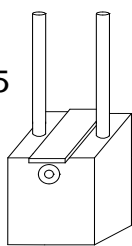
41



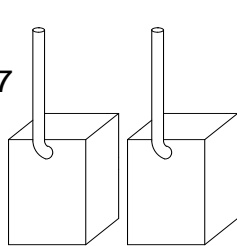
43



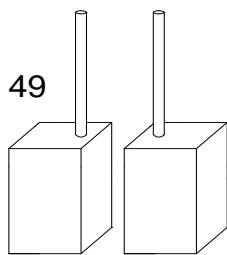
45



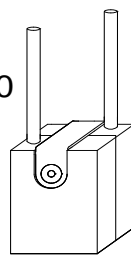
47



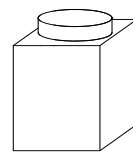
49



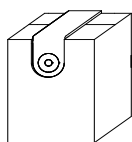
50



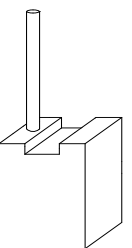
51



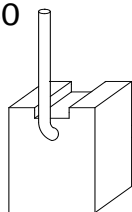
57



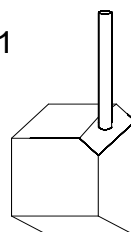
59



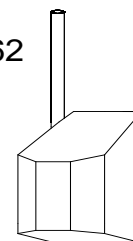
60



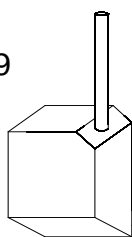
61



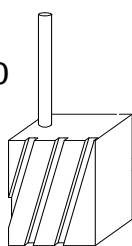
62



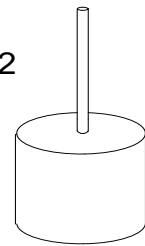
69



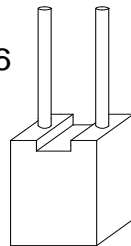
70



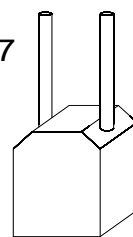
72



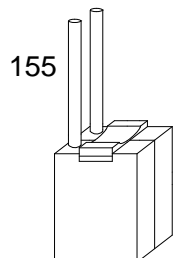
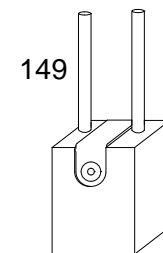
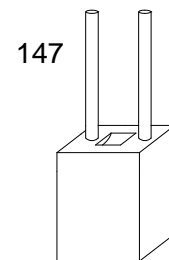
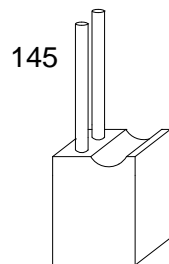
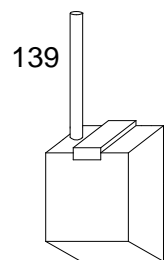
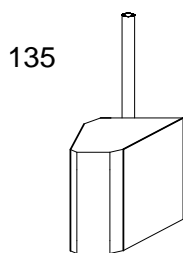
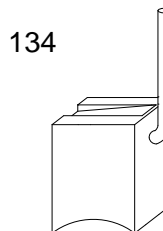
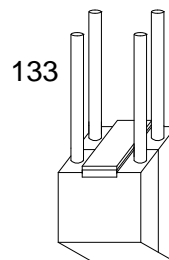
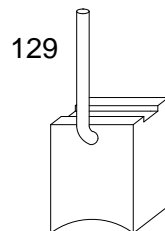
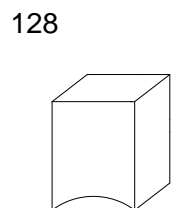
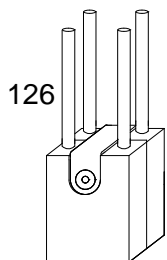
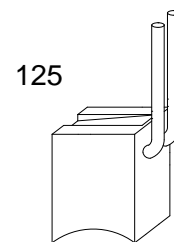
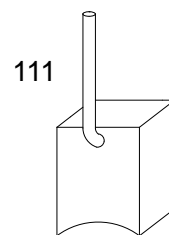
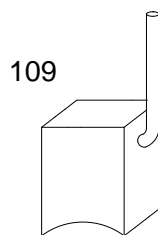
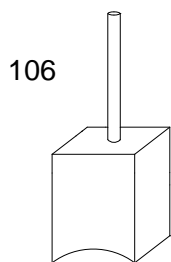
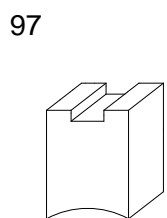
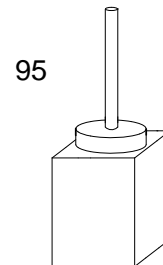
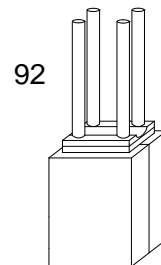
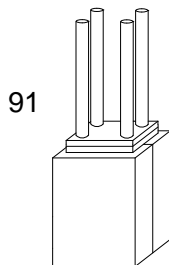
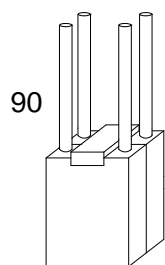
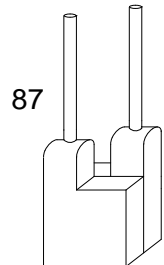
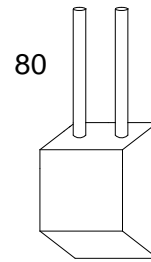
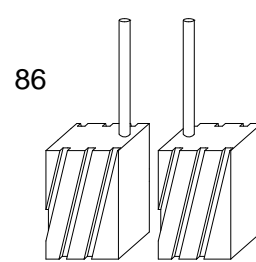
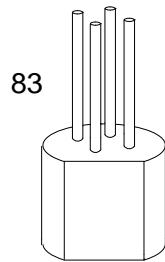
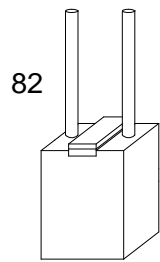
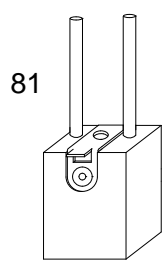
76



77



SZKICE POGLĄDOWE SZCZOTEK (cd.)



TYPY KOŃCÓWEK

