

## TECNICA E SICUREZZA



Per lavorare con la massima sicurezza, tutte le spazzole che vengono montate su utensili elettrici, richiedono l'osservazione di norme e modalità d'impiego specifiche.

**ISPEZIONE INIZIALE:** esaminare attentamente la spazzola all'apertura dell'imballo originale SFT. Non usare spazzole arrugginite o difettose.

**MAGAZZINO:** le spazzole non devono essere immagazzinate in ambienti umidi, in presenza di vapori o acidi per evitare il deterioramento dei filamenti.

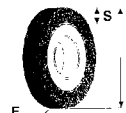
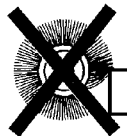
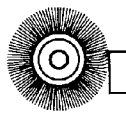
**UTENSILI ELETTRICI:** seguire attentamente le istruzioni riportate su di essi non rimuovere mai le protezioni, non usare spazzole con dimensioni maggiori rispetto a quelle previste originariamente.

**MONTAGGIO DELLA SPAZZOLA:** verificare sempre il corretto bloccaggio della spazzola.

**SPAZZOLATURA:** evitare sempre eccessive pressioni di lavoro che riducono l'efficacia della spazzola.

**VELOCITA' DI ROTAZIONE:** i "MAX RPM" indicati nel catalogo sono valori di sicurezza. Si raccomanda di non superare mai tali valori. Solitamente i risultati migliori si ottengono con velocità inferiori.

**EQUIPAGGIAMENTO DI SICUREZZA:** durante ogni operazione di spazzolatura proteggere gli occhi con occhiali idonei, proteggere viso e corpo per evitare possibili lacerazioni, indossare guanti da lavoro, provvedere una adeguata aspirazione delle scorie prodotte dalla spazzolatura. Allontanare dall'area di lavoro le persone che non adottino tale equipaggiamento.



**DIAMETRO ESTERNO:** maggiore è il diametro della spazzola, più efficace è la spazzolatura.

**SPORGENZA:** una sporgenza ridotta dei filamenti comporta una maggiore rigidità ed un'elevata potenza di taglio. Filamenti lunghi risultano più flessibili e quindi indicati per ottenere lavorazioni uniformi su superfici irregolari.

**DENSITA' DEI FILAMENTI:** un'alta densità dei filamenti serve ad ottenere superfici regolari in maniera rapida e netta. Una minor densità dei filamenti rende la spazzola più flessibile.

**VELOCITA' PERIFERICA E PRESSIONE APPLICATA:** i MAX RPM indicati a catalogo indicano le velocità massime in giri/minuto per la sicurezza. Nelle spazzole metalliche sono le estremità dei filamenti ad eseguire il lavoro; pressioni elevate che flettono in maniera anomala il filamento riducono notevolmente la vita della spazzola. Basse velocità e ridotte pressioni della spazzola sul pezzo assicurano una maggiore durata e richiedono una minor potenza. Se occorrono elevate velocità ed una notevole pressione si dovranno impiegare spazzole più aggressive.

**VELOCITA' PERIFERICA (V) m/sec.**

$$V = \frac{\text{Diametro spazzola (D)} \times \pi \times n}{1000 \times 60}$$

**POTENZA ASSORBITA:** per calcolare la potenza assorbita in una normale applicazione di una spazzola cilindrica con filamento metallico su una superficie continua, si potrà utilizzare la seguente formula:

$$P = \frac{V^2 \times E}{16}$$

Per le spazzole a tazza, utilizzare la seguente formula:

$$E = \frac{\emptyset}{3}$$

P = potenza in CV • V = velocità periferica in m/s • E = lunghezza utile spazzolante in m.

### VELOCITA' PERIFERICHE in m/s PERIPHERAL SPEEDS in m/s

Velocità periferiche raccomandate per applicazioni di spazzolatura con filamenti metallici.  
Recommended peripheral speeds for brushing applications with metal wires.

Applicazioni • Applications	15	20	25	30	35	40	45	50
Sbavare Removing burrs				25 - 35				
Pulire saldature Cleaning welds						35 - 45		
Eliminare le incrostazioni Removing scale						35 - 45		
Pulire - lucidare Polishing					30 - 40			
Lavorazioni su plastica Applications on plastic	15 - 20							

### TABELLA DI CONVERSIONE

### CONVERSION TABLE

mm	pollici - inches	mm	pollici - inches
0,15	0,0059"	50	2"
0,20	0,0074"	75	3"
0,25	0,0098"	100	4"
0,30	0,0118"	125	5"
0,35	0,0138"	150	6"
0,40	0,0157"	180	7"
0,50	0,0197"	200	8"
0,80	0,0315"	250	10"
1,00	0,0394"	300	12"
1,10	0,0433"	350	14"