

Brosses de surfacage

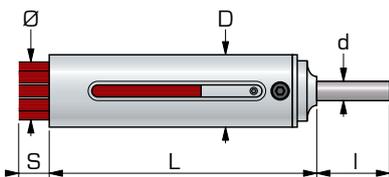
Brosses en Céramique pour l'Ebavurage et le Polissage de surfaces planes sur centre d'usinage.



Choisir la brosse

Pièce	Brosse
Bavure 0 à 0.05 mm Aluminium, Plastique	
Bavure 0 à 0.1 mm Aluminium, Plastique, Acier	
Bavure 0 à 0.1 mm Aluminium, Acier, Inox	
Bavure 0.1 à 0.2 mm Acier, Inox, Titane, Inconel	

La Brosse et le support sont vendus séparément.



Brosse Ø Sortie	Fourreau D	Fourreau L	Attach. d	Attach. l
6	5	10	41	6 29
15	10	18.5	61	6 29
25	15	30	110	8 30
40	15	45	110	10 30
60	15	65	115	12 35
100	15	110	122	16 40

Les extrémités de chaque fibre d'Alumine constituent des arêtes de coupe auto-affûtantes assurant un parfait enlèvement de matière quelle que soit l'usure des fibres.

Pour matériaux jusqu'à 57 HRc et bavures de 0.2 maxi.



Fourreaux pour brosses

En aluminium pour brosses de Ø 6 et Ø 25 à 100 mm

En plastique pour Ø 15 mm

Pour brosse	Réf.
Ø 6	FB1006
Ø 15	FB1015
Ø 25	FB1025
Ø 40	FB1040
Ø 60	FB1060
Ø 100	FB1110



● **Qualité et régularité de l'ébavurage**

● **Amélioration de l'état de surface**

KOPAL

Brosses

Diamètre de brosse	Longueur des brins	Réf.
Ø 6		30 B13006
Ø 15		50 B13015
Ø 6		30 B11006
Ø 15		50 B11015
Ø 25		75 B11025
Ø 40		75 B11040
Ø 60		75 B11060
Ø 100		75 B11100
Ø 6		30 B21006
Ø 15		50 B21015
Ø 25		75 B21025
Ø 40		75 B21040
Ø 60		75 B21060
Ø 100		75 B21100
Ø 6		30 B32006
Ø 15		50 B32015
Ø 25		75 B32025
Ø 40		75 B32040
Ø 60		75 B32060
Ø 100		75 B32100

Brosses de surface



Utilisation

Mettre la broche en rotation.

Descendre à la verticale de la pièce pour mettre la brosse en pression et commencer le parcours d'ébavurage.



Ebavurage	Pression mm	Avance mm/min
Léger	0.3 à 0.5	4000 - 2500
Standard	0.5 à 1	4000 - 2500
Polissage	0.3 à 0.5	300

La pression de la brosse, en mm et la profondeur en Z par rapport au zéro pièce.

Vitesses de rotation

Brosse	Ø 6	Ø 15	Ø 25	Ø 40	Ø 60	Ø 100
tr/min.	8000	4800	4000	2400	1600	960

Réglages

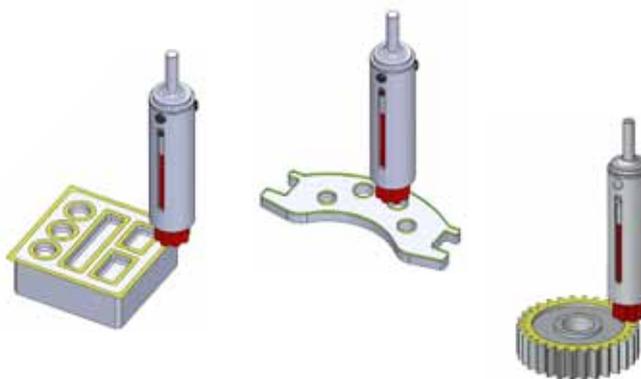
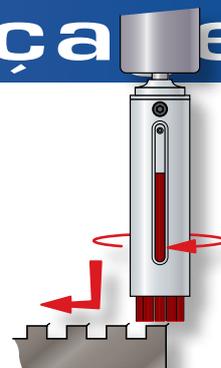
Régler la sortie de la brosse par rapport au fourreau. Une sortie importante donne plus de souplesse à la brosse et permet de réaliser un cycle d'usinage important sans régler à nouveau la brosse.

Ajuster la vitesse de rotation et l'avance.

Une plus grande vitesse de rotation augmente l'enlèvement de matière, affine la qualité de l'ébavurage mais peut diminuer la durée de vie de la brosse..

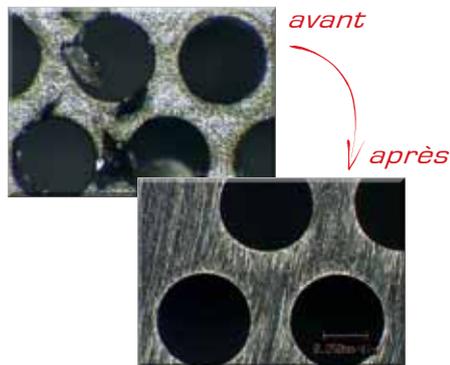
Définir la pression de la brosse sur la pièce

(entre 0.3 et 1 mm). L'enlèvement de matière sera par exemple pour l'aluminium avec une brosse rouge, seulement de 2 à 3 microns



Support Flottant

Système de compensation à ressort aidant à maintenir une pression constante de la brosse sur la pièce et réduit le nombre de corrections d'usure en programmation sur l'axe Z.



Support pour brosse Ø 6 à Ø 40 Réf.

Course de compensation utile 4mm **FHST12**

Vitesse de rotation limitée à 5000 tr/min

Fournie avec :

- 3 Ressorts de pressions différentes à adapter à la rigidité de la brosse
- 1 Douille pour attachement Ø 6, 8 ou 10mm

Support pour brosse Ø 60 à Ø 100 Réf.

Course de compensation utile 4mm **FHST20**

Vitesse de rotation limitée à 2000 tr/min

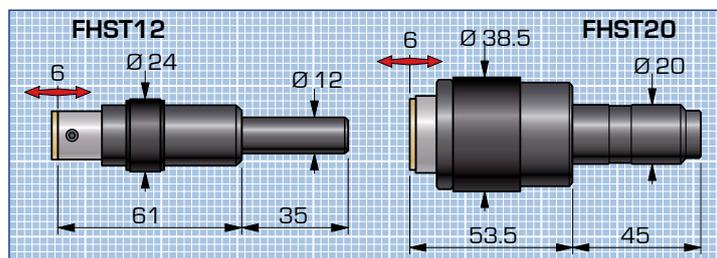
Un réglage par vis permet d'adapter la pressions du compensateur à la rigidité de la brosse.

Fournie avec 1 douille d'adaptation pour attachement Ø 12 ou 16mm.

Outil de réglage

Réf. **XPEZ01**

Pour un réglage rapide et constant de la sortie de la brosse.



Brosses de surfacage

pour Grande Surfaces Planes

Choisir la brosse

Pièce	Brosse
Bavure 0 à 0.1 mm Acier, Aluminium, plastique	
Bavure 0 à 0.1 mm Aluminium, Acier, Inox	
Bavure 0.1 à 0.2 mm Inox, Titane, Inconel	

La Brosse et le support sont vendus séparément.



Brosses

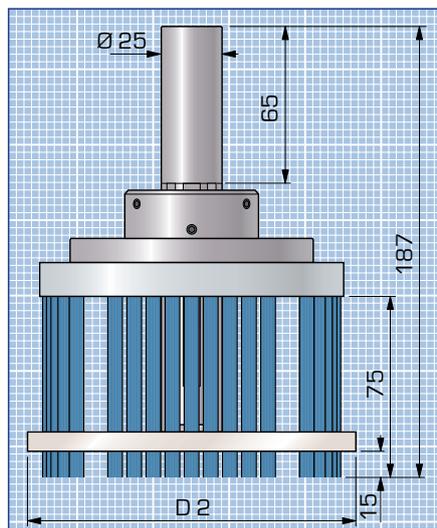
Diamètre de brosse		Longueur des brins	Réf.	
Ø 125		Rouge	75	B11125
Ø 165			75	B11165
Ø 200			75	B11200
Ø 125		Blanche	75	B21125
Ø 165			75	B21165
Ø 200			75	B21200
Ø 125		Bleue	75	B32125
Ø 165			75	B32165
Ø 200			75	B32200

Supports

pour Brosse	D 2 Ø	Réf.
Ø 125	135	FB1125
Ø 165	176	FB1165
Ø 200	211	FB1200



le Support comprend l'axe d'attachement, le flasque de fixation de la brosse et l'anneau de maintien des brins pendant l'usinage.



	Pression mm	Avance mm/min
Ebavurage		
Léger	0.3 à 0.5	4000 - 2500
Standard	0.5 à 1	4000 - 2500
Polissage	0.3 à 0.5	300

La pression de la brosse, en mm est la profondeur en Z par rapport au zéro pièce.

Vitesses de rotation

Brosse	Ø 125	Ø 165	Ø 200
tr/min.	800	600	480

