

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.

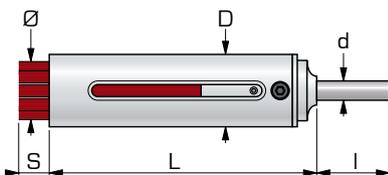
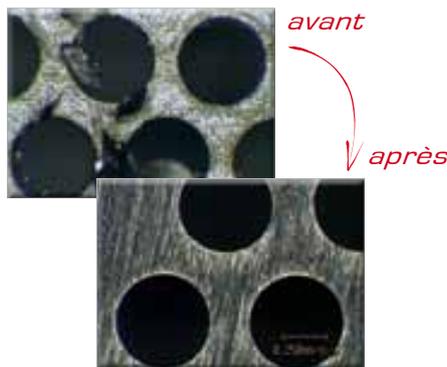
Les extrémités de chaque **fibre** constituent des arêtes de coupe auto-affûtantes assurant un parfait enlèvement de matière quelle que soit l'usure des fibres.

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



Qualité et régularité de l'ébavurage

Amélioration de l'état de surface



Brosse Ø	Sortie	Fourreau D	L	Attach. d	I
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

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

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 surfaçage

Réglages

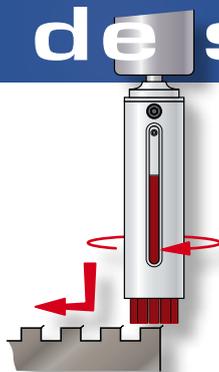
Régler la sortie de la brosse par rapport au fourreau. Une sortie importante donne plus de souplesse à la brosse et permet de réaliser un cycle d'usinage important sans régler à nouveau la brosse.

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



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.



Vitesses de rotation

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

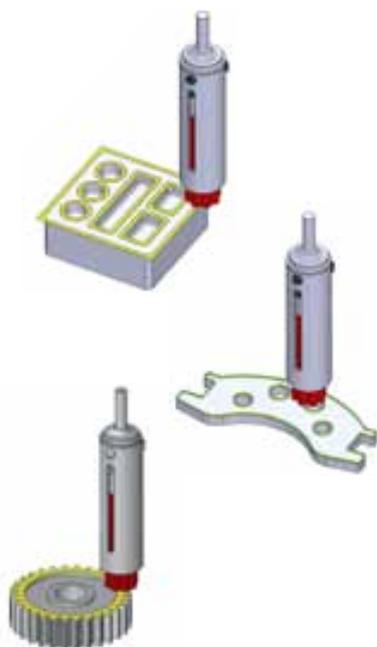
	Pression *	Avance
Ebavurage	mm	mm/min
Léger	0.3 à 0.5	4000 - 2500
Standard	0.5 à 1	4000 - 2500
Polissage	0.3 à 0.5	300

* Pression de la brosse par rapport au zéro pièce.

Outil de réglage

Réf. **XPEZ01**

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



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.

Pour brosse de Ø 6 à Ø 40

Réf.

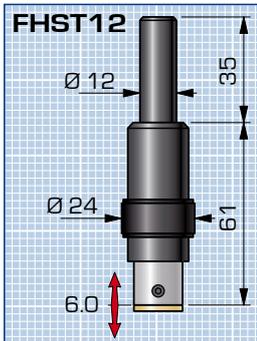
Course de compensation utile 5mm

FHST12

Vitesse de rotation limitée à 5000 tr/min

3 Ressorts de pression différente permettent d'adapter la pression du compensateur à la rigidité de la brosse.

Fournie avec 3 ressorts de pression et 2 douilles pour attachement de fourreau de Ø 6, Ø 8 ou Ø 10mm



Pour brosse Ø 60 à Ø 100

Réf.

Course de compensation utile 5mm

FHST20

Vitesse de rotation limitée à 2000 tr/min

Une vis de réglage permet d'adapter la pression du compensateur à la rigidité de la brosse.

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

