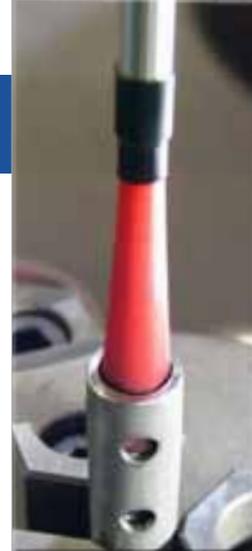


Brosses expansibles

Ebavurage de trous sécants sur Machine et Centre d'usinage.

● Automatisation du processus

● Qualité de l'ébavurage



Brosses expansibles **Rouges** pour **Matériaux Courants** Aluminium, acier...



La force centrifuge plaque les fibres sur la paroi du trou principal, l'avance de la brosse enlève la bavure de toutes intersections, trous sécants, rainures...

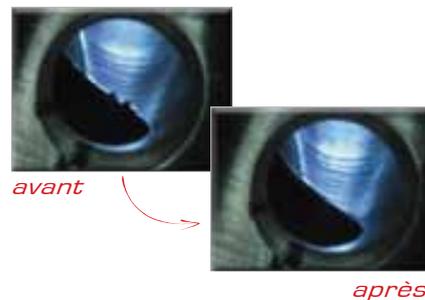
Ø du trou D1	Ø brosse D	Long. L	Attach. Ø x L	Vitesse maxi rpm	Réf.
3 à 5 mm	1.5 mm	120	3 x 30	18000	A1215M
5 à 8 mm	3 mm	120	3 x 30	10000	A1230M
8 à 10 mm	5 mm	120	6 x 30	10000	A1250M
10 à 16 mm	7 mm	120	6 x 30	10000	A1270M
14 à 20 mm	11 mm	120	12 x 30	8000	A1211M
5 à 8 mm	3 mm	170	3 x 30	10000	A1230L
8 à 10 mm	5 mm	170	6 x 30	10000	A1250L
10 à 16 mm	7 mm	170	6 x 30	10000	A1270L
14 à 20 mm	11 mm	180	12 x 30	8000	A1211L



Brosses expansibles **Bleues** pour **Matériaux à Usinabilité Difficile** Inox, Titane, Inconel...



Ø du trou D1 mm	Ø brosse D mm	Long. L	Attach. Ø x L	Vitesse maxi rpm	Réf.
5 à 8	3	130	4 x 30	14000	A3303M
8 à 10	5	130	6 x 30	14000	A3305M
10 à 14	7	130	6 x 30	14000	A3307M
14 à 20	11	130	12 x 30	12000	A3311M
5 à 8 mm	3 mm	180	4 x 30	12000	A3303L
8 à 10 mm	5 mm	180	6 x 30	12000	A3305L
10 à 14 mm	7 mm	180	6 x 30	12000	A3307L
14 à 20 mm	11 mm	180	12 x 30	10000	A3311L



Utilisation

Rotation arrêtée, insérer la brosse dans le trou à ébavurer juste après l'intersection.

Démarrer la broche en ajustant la vitesse de rotation au diamètre de la brosse et à la matière de la pièce.

Exécuter des mouvements de broche avec une avance de 300 mm/min. pour éliminer la bavure.

Arrêter la rotation avant de sortir la brosse.

KOPAL

