BROSSERIES

Z.I La Barbière 47300 Villeneuve sur Lot - **Tél.** +33 (0)5.53.70.00.75 **Fax.** +33 (0)5.53.49.14.76
Web. http://www.bassaler.com - **Email.** contact@bassaler.com

Secteur vini- viticole

1

2

3

4

5

6

7

8

- 1/Brosse strip en nylon blanc
- 2/Barre brosse pour convoyeur de bouteilles en PVC avec garnissage en nylon blanc ou noir
- 3/Etiqueteuse
- 4/Barre brosse. Modèle en PVC avec fils nylon blanc et monture profilée.
- 5/Brosse bouteille avec tonte en forme de bouteille.
- 6/Laveuse
- 7/Modèle de brosse bouteille de forme cylindrique
- 8/Brosse de fond pour laveuse

Travail du bois

1

2

3

4

5

■ 1/Brosse en fils métalliques pour **ouvrir les pores du bois**

■ 2/Machine industrielle pour l'égrenage du bois, le nettoyage de l'aluminium et le brossage de produits plastiques.

■ 3/Brosse en tampico et lamelles de toiles abrasives pour **égréner**

Une réalisation Brosserie Cardot MFBI

■ 4/Brosse en crin de cheval pour **lasurer**

■ 5/Brosse en fils nylon abrasif pour **structurer**

■ 6/Brosse en nylon non tissé pour **ponçer**

■ 7/Brosse en cordes de sisal pour **lisser et nettoyer**

6

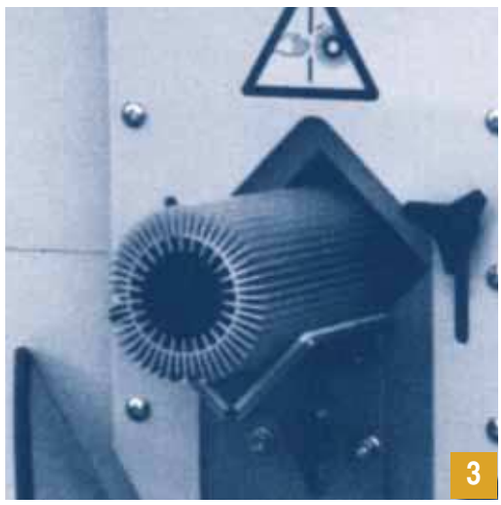
7

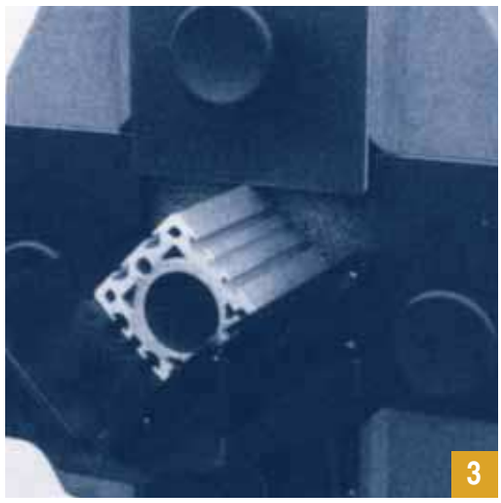
Tubes acier, inox et alu

Les pièces d'usinage sont notre défi
Nous avons pour objectif de trouver une solution techniquement réalisable et fiable pour tous les problèmes d'ébavurage.
De la pièce la plus simple aux taches les plus complexes
Principe général **de fonctionnement** :
Dans chaque unité nous avons en plus de la rotation de la brosse une rotation axiale de l'agrégat ce qui permet d'éliminer aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur les bavures occasionnées par la coupe.

■ 1/Système manuel d'ébavurage de tubes et profilés
■ 2/Têtes d'ébavurage à brossage constant
■ 3/Ebavureuse de tubes.

1


3


3

3

3

07

Applications
Brosses d'ébavurage, Satinage, Décalaminage

Toles et profiles

2

4

La brosse est un outil mal connu qui offre des possibilités insoupçonnées dans le domaine de la finition et du nettoyage de surface. Nos brosses ont été conçues pour

- Enlèvement de bavures après usinage
- Enlèvement de calamine
- Satinage de tôles

Pour cela nous utilisons des brosses métalliques ou des brosses en fils de nylon abrasifs ou en fibres de nylon non tissé ou compacté sur des machines spécialement adaptées au travail demandé

3

Applications :

décalaminage de fils ronds en acier

■ 2/Brosse spéciale mèches torsadées pour décalaminage de supports métalliques utilisés en constructions métalliques

■ 3/Machine de brossage en continu

Principalement utilisé pour le nettoyage, l'ébavurage le satinage de tôles

■ 4/Brosse en nylon non tissé compressé type CONVO X2

Pour ébavurage de pièces mécaniques et tôles, montage sur machines outils industrielles

Industries diverses

■ 1/Brosses à strips hélicoïdales
Pour brossage tapis transporteur

■ 2/Brosses spéciales pour l'industrie agricole
Implantation par touffes sur moyeu PVC

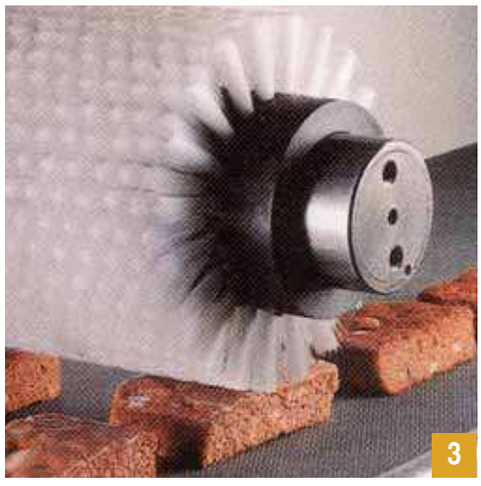
■ 3/Brosses cylindriques à touffes pour nettoyage de produits alimentaires

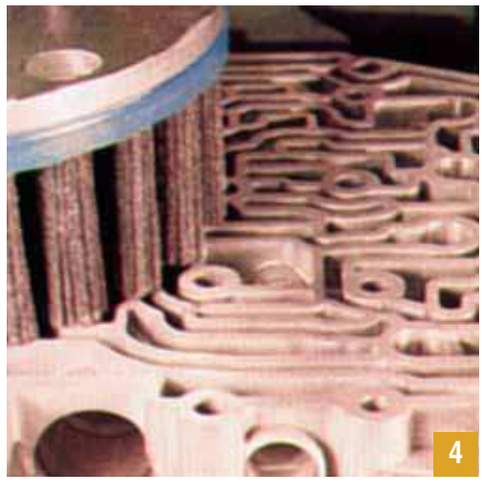
■ 4/Brosses plateaux en fils nylon abrasifs pour ébavurage de carter de moteur en aluminium

■ 5/Brosses montage hélicoïdal à touffes pour montage sur bandes de transport

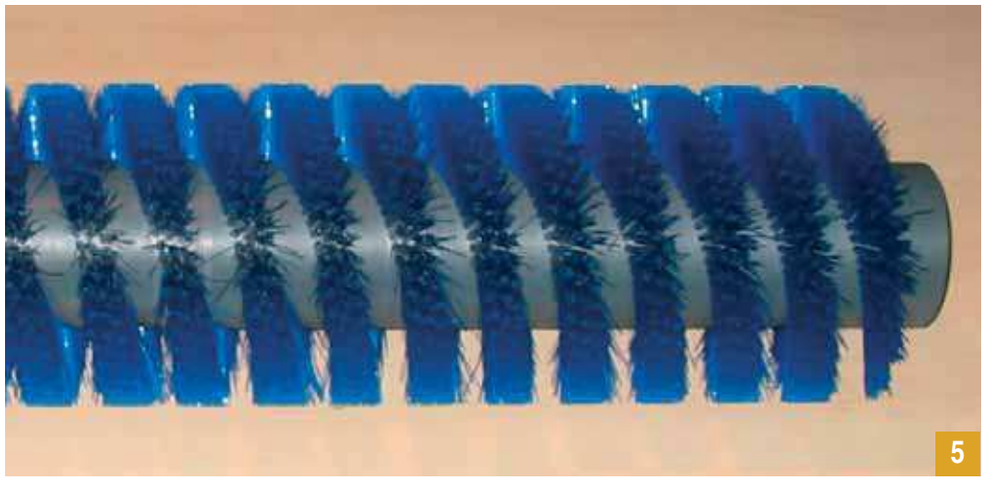
1

2


3


4

Catalogue machines
sur demande


5

09 Polissage industriel

1

2

3

P18 4

5

- 1/Disques en feuilles de sisal-coton cousues
- 2/Disques coton ventilés
- 3/Brosses en cordes de sisal
- 4/Disques coton ondulé
- 5/Polisseuse avec 2 axes de sortie
- 6/Disques abrasif ventilé
- 7/Brosses abrasives en nylon non tissé
- 8/Pâtes à polir

6

7

8

10 Travail du bois, aluminium, plastique Avec outils portatifs

Brosseuse CMB 1001

Prise en main ergonomique spécialement étudiée pour le travail du bois
Puissance : 1400 W
Vitesse variable : 600/2600 tours
Brosses diamètre 100, Lg 100,
Alésage 19/20mm

Brosseuse CMB 1002

Prise en main ergonomique spécialement étudiée pour le travail du bois
Puissance : 900 W
Vitesse variable : 1500/4000 tours
Brosses diamètre 100, Lg 100,
Alésage 19/20mm

Brosses circulaires utilisables sur machines portatives

Fils métalliques utilisables uniquement avec CMB 1001
Diam. 100 - Longueur 100 - Alésage 20/Flasques

Caractéristiques du fil	Utilisation	Référence
Acier laitonné torronné 0,17	Ouverture des pores de bois tendres	533160
Acier laitonné torronné 0,25	Ouverture des pores de bois dureté moyenne	533162
Mèches torsadées 0,35	acier noir Décapage peinture sur bois	623114

Fils Nylon abrasifs Diam. 100 - Longueur 100 - Alésage 19/20 direct sur tube PVC

Caractéristiques du fil	Utilisation	Référence
Nylon abrasif SC Grain 46	Structuration forte et profonde sur bois	533175
Nylon abrasif SC Grain 80	Structuration plus fine	533176
Nylon abrasif SC Grain 120	Structuration extra fine	623177

Lamelles, mixtes & nylon non tissé Diam. 100 - Longueur 100 - Alésage 19 direct grains en corindon

Caractéristiques du fil	Utilisation	Référence
Roue à lamelles Grain 60	Ponçage agressif sur bois	RF0613
Roue à lamelles Grain 120	Ponçage doux	RF0616
Roue nylon non tissé	A/O moyen	RF0706
Roue nylon non tissé	A/O fin	RF0707
Roue nylon non tissé	A/O ultra fin	RF0709
Roue mixte non tissé + toile	A/O 60 M	RF0804
Roue mixte non tissé + toile	A/O 100 F	RF0805
Roue mixte non tissé + toile	A/O 240 F	RF0807
Roue tissu abrasif alvéolé	STRIP IT	SRF851

11 Travail du bois, aluminium, plastique Avec outils portatifs

Polisseuse / lustreuse CMB 1005

Puissance : 1300 W
Vitesse variable : 1000/3000 tours à couple constant
Fixation M14

Brosses circulaires utilisables sur machines portatives

Brosses plateaux type "TOURNESOL" pour brossage bois tendre. Diam. 130 - Montage M14 - sortie de fil 40/50 mm - Plateau en PVC dur

Caractéristiques du fil	Référence
Nylon abrasif SC grain 60	640130
Nylon abrasif SC grain 80	640131
Nylon abrasif SC grain 120	640132

Autres caractéristiques mécaniques ou de grain sur demande, nous consulter.

Brosses à lamelles de toile abrasives "CARDOFLEX" pour égrenage de chants. Diam. 150 - ép. 50 - Moyeu carton avec flasque, pour alésage 19/20

Caractéristiques du fil	Référence
Roue à lamelles flottantes Grain 60	640140
Roue à lamelles flottantes Grain 120	640141
Roue à lamelles flottantes Grain 240	640142

Autres dimensions sur demande.

Brosses cylindriques type "SOLEIL"
Diam. 145 - ép. 50 - Montage M14 - support PVC dur - sortie de fil 32,5

Caractéristiques du fil	Référence
Nylon abrasif SC grain 60	640150
Nylon abrasif SC grain 80	640151
Nylon abrasif SC grain 120	640120

Pour livraison avec fil en OA, nous consulter

Brosses "PROFLEX" pour égrenage manuel du bois après ponçage ou entre 2 couches de vernis. Diam. 145 Long. 50 - Alésage 19/20 - constitué de lamelles en toiles abrasive et support tampico

Caractéristiques du fil	Référence
Nylon abrasif SC grain 46	533175
Nylon abrasif SC grain 80	533176
Nylon abrasif SC grain 120	533177

12 Polissage Carrosserie automobile

Mousse de polissage “Velcro”

Dimension	Couleur	Densité	Références
D80 X 25	Jaune	Dur	510234
D80 X 25	Blanc	Souple +	510204
D80 X 25	Orange	Souple	510241
D80 X 25	Bleu	Moyenne	510214
D80 X 25	Rouge	Mœlleux	510225
D150 X 25	Orange	Souple	510240
D150 X 50	Jaune	Dur	510233
D150 X 50	Blanc	Souple +	510203
D150 X 50	Bleu	Moyenne	510213
D150 X 50	Rouge	Mœlleux	510223

Plateau “Velcro” pour les mousses & toile abrasive

Dimension	Références
D80 M14	510383
D150 M14	510381

100% peau de mouton pur laine “Bonnet”

Dimension	Références
D50	512002
D200	512004

100% peau de mouton noire pur laine ULTRA “Bonnet”

Dimension	Références
D180	540028
D225	540030

Plateau pour peau de mouton “Bonnet”

Dimension	Références
D150 M14 + Velcro	510394
D200 M14	510390

100% Peau de mouton pur laine “Velcro”

Dimension	Références
D75	512032
D150	512034
D200	512035

100% peau de mouton noire pur laine ULTRA “Velcro”

Dimension	Références
D150	540233
D200	540235

Peau de mouton 100% laine “Velcro”

Dimension	Références
D75	512022
D150	512024
D200	512025

Plateau mousse “Velcro” pour peau de mouton & toile abrasive “Velcro”

Dimension	Références
D150 M14	510353
D200 M14	510358

Disque abrasif “Velcro”

Dimension	Références
D80 G 40	510400
D80 G 60	510401
D150 G 40	510420
D150 G 60	510421
D150 G 80	510422
D150 G 120	510423
D150 G 150	510424
D150 G 180	510425
D150 G 220	510426
D150 G 240	510427
D150 G 280	510428
D150 G 320	510429
D150 G 360	510430
D150 G 400	510431
D150 G 500	510432
D178 G 40	510440
D178 G 60	510441

Jet brosse décapage “bas de caisse” (brevet MFBI)

Dimension	Références
D100 axe 6 fil acier carde	553020
inox	5530

13 Polissage Carrosserie automobile

Brosse gomme

Dim. ø	Références
D90	513500

Pour le décollage d'étiquette
Axe 6 ou M14

Bloc éponge moir

Dimension	Références
70 x 125 médium - fin	556005

Cale à main profilée à pousser rectangulaire "Velcro"
récupération des disques usagés

Dimension	Références
D 125	512911
D 150	512910

Cale à main à pousser ronde "Velcro"
récupération des disques abrasifs usagés

Dimension	Références
D 75	556312
D 150	556310

Polisseuse électrique 1200 Watts

Descriptif	Références
Vitesse (démarage progressif et couple constant) : **1000/3000 T/min** Alimentation électrique : **220/240 V - 50/60 Hz** Racordement : **M14** Poids : **2,275 Kgs** **Certification CE**	CMB1004

Adaptateur

Références : 513500 Axe 6 ou M14

Pâte à polir

Surface - Enduit rapide 1500

Elimine efficacement les rayures de polissage sur peinture fraiche ou d'origine après utilisation d'un disque P1500 - 2000.
Mise en application : Lustreuse CMB 2005 - mousse jaune, bleu.
Référence : 570005 - **Conditionnement :** 1 litre.

Surface - Enduit rapide fin 2000

Enlève de manière permanante les rayures des disques P 1500 - 2000. Lubrifiant pour une finition brillante de haute qualité sans trace de sinuosité et voile.
Mise en application : Lustreuse CMB 2005 - mousse bleu, orange, blanche
Référence : 570001 - **Conditionnement :** 1 litre.

Surface - Enduit LUSTRAGE 4000

Elimine toute trace résiduelle du polissage.
Mise en application : Polisseur CMB 2005 - mousse rouge, rose.
Référence : 548501 - **Conditionnement :** 1 litre.

Surface - OUATION 6000

Après le traitement lustrage 4000, ajoute une protection de cire à la surface fraîchement peinte. Il accelère la qualité du brillant des peintures d'origines.
Mise en application : à la main avec le chiffon-micro ou CMB 2005 avec mousse rouge. **Référence :** 548701 - **Conditionnement :** 1 litre.

Surface - Pulvérisation et FINITION

Finition et entretien après traitement, excellent pour la présentation des V.O.
Mise en application : à la main avec le chiffon-micro + peau de mouton.

Chiffon-micro

Référence : 520025 - **Conditionnement :** Sachet de 3 chiffons.

Entretien des mains

Spécial nétoyage mains avec son distributeur-doseur de haute performance pour peinture et résine. **Référence :** 594652 - **Conditionnement :** Pot de 45 litres.

Tableau comparatif des types de mousse

type mousse	gradation	définition
jaune	densité dur	elle permet un travail efficace de préparation.
bleu	densité moyenne	touts usages, toutes carrosserie, toutes peintures.
blanc / orange	densité souple	un matériel idéal pour une utilisation avec les peintures m.
rose	densité souple	fortement conseillé pour les peintures foncées.
rouge	densité très souple	Travail efficace de finition, réalisée dans un matériau haute qualité qui permet à l'air de circuler à l'intérieur de l'éponge (pas d'échauffement).

Tableau des utilisations

Aspect peinture	types de mousses à utiliser			
Brouillard		■		■
coulure	■		■	
marque de polissage		■		■
microbulage		■		■
particules de poussières		■		■
perte de brillance		■		■
trace de ponçage	■		■	
trace d'eau	■		■	

14 Polissage industriel Conseils et applications

Conseils généraux d'utilisation

■ Les disques et brosses présentés dans ce catalogue donnent un aperçu rapide mais précis de notre gamme.
■ L'emploi des disques dépend d'un grand nombre de facteurs tels que :
• Etat de la pièce brut, forme de la pièce, nature du métal, type de pâte, pression de travail, finition souhaitée et qualité finale du produit poli.
• Tous ces facteurs doivent être pris en compte pour définir le choix de l'outil à utiliser.

Critères de choix

Pour l'emploi de nos disques en coton, sisal / coton, sisal, nous préconisons.
■ Plus le disque, son montage, son sur piquage, son plissage et son imprégnation seront durs et denses, plus l'enlèvement de matière et l'égalisation de surface seront pour des pièces droites et planes, importants et rapides.
■ Plus le disque et le matériel entrant dans sa fabrication seront flexibles et souples plus le polissage de la pièce sera fin.

Tableau des vitesses de coupes préconisées

DIAM	100	125	150	175	200	250	300	400	450	500	600	800	1000
PM													
300													15 m/s
600								12	14	15	18		31 m/s
800					8	10	12	16	18	20	25		41 m/s
1400			11	12	14	18	22	29	33	36	44		m/s
1600			12	14	16	20	25	33	37	41	50		m/s
1800		12	14	16	18	23	28	37	42	47	56		m/s
2000	10	13	15	18	21	26	31	41	47	52			m/s
2200	12	14	17	20	23	28	34	46	51	57			m/s
2400	13	15	19	22	25	31	37	50	56				m/s
2600	14	17	20	23	27	34	40	53					m/s
2800	15	18	22	25	29	36	43	58					m/s
3000	16	20	23	27	31	39	47	63					m/s

Vitesses de coupe

■ Elles résultent bien souvent de la pratique et de l'expérience, toutefois des règles générales peuvent être préconisées à plus ou moins 10 / 15 %
■ **Emerissage** / environ 30 m/s
■ **Ebavurage** / environ 25 m/s
■ **Satinage** / environ 15 / 20 m/s
■ **Pré-polissage** / environ 35 m/s
■ **Polissage des métaux** / environ 30 m/s
■ **Polissage de pièces** avec de nombreux contours / environ 15 / 20 m/s
■ **Polissage des plastiques**, laques, bois / environ 12 /15 m/s
■ Plus la vitesse de rotation sera élevée plus la garniture devra être dure
■ Plus le diamètre du disque sera grand plus son utilisation sera économique

Recommandations pour un polissage en plusieures étapes

pré-polissage, polissage, avivage, poli-miroir, satinage

Dégrossissage	Prépolissage	Polissage	Avivage
Acier - Acier forgé			
Pâtes			
Réf. 725000	725102	725006	725012
Disques			
Elém. sisal coton avec imprégn. rigide	Disques sisal coton sans imprégn.	Flanelle ou coton densité moyenne	Disques en feuilles de nylon abrasif Grain moyen à fin
Acier inox			
Pâtes			
Réf. 725120	725122	725124	725127
Disques			
Sisal compact + imprégn. rigide	Sisal/coton avec ou sans imprégn. douce	Coton TC ou flanelle sans imprégn.	Nylon abrasif Grain fin ou ultra fin
Aluminium Zamac			
Pâtes			
Réf. 725130	725017	725008	725136
Disques			
Sisal coton et sisal biais imprégn. flexible	Disques coton ventilé Densité Std	Coton fin ou flanelle faible densité	Nylon abrasif Grain fin ou ultra fin
Laiton - Cuivre - Bronze			
Pâtes			
Réf. 725140	725142	725144	725146
Disques			
Combinés sisal, coton et éléments sisal	Disques coton	Disques en flanelle	Nylon abrasif Grain fin ou ultra fin
Métaux précieux Or et Argent			
Pâtes			
		725160	725016
Disques			
		Disques coton Faible densité	Disques en flanelle ou coton fin
Chrome			
Pâtes			
		725171	725173
Disques			
		Disques cordes de sisal	Disques coton fin
Plastiques			
Pâtes			
Réf. 725015	725152	725154	725156
Disques			
Eléments en coton ou flanelle			Eléments en coton ou flanelle faible densité

15 Pâtes à polir et imprégnations

Pâtes abrasives solides pour utilisation manuelle

Fiche des composés abrasifs solides

Usinage	A/B	Acier	A/B	Acier Inox	A/B	Alluminium	A/B	Laiton et Alliage	A/B	Plastiques	A/B	Or/Argent	A/B	Chrome
Dégrossissage	+ - = - +	725000 725100 725101	+ - = - +	725000 725120 725121	+ - = - +	725001 725130 725131	+ - = - +	725002 725140 725141	+ - = - +	725003 725150 725151				
Prépolissage	+ - = - +	725000 725102 725103	+ - = - +	725000 725122 725123	+ - = - +	725004 725017 725133	+ - = - +	725003 725142 725143	+ - = - +	725005 725152 725153				
Polissage	+ - = - +	725006 725104 725105	+ - = - +	725006 725124 725125	+ - = - +	725007 725008 725134	+ - = - +	725009 725144 725145	+ - = - +	725010 725154 725155	+ - = - +	725011 725160 725161	+ - - +	725170 725171
Avivage Brillantage	+ - = - +	725012 725106 725107	+ - = - +	725012 725127 725128	+ - = - +	725013 725136 725137	+ - = - +	725013 725146 725147	+ - = - +	725014 725156 725157	+ - - +	725015 725016	+ - - +	725172 725173

De la plus grasse à la plus sec

■ **Les pâtes de polissage ont une abrasivité / Brillance normalisées de 1 à 5 :** Faible 1 5 Forte

■ **Aluminium :** Eviter de trop échauffer la surface de l'aluminium avec une pression trop importante du disque de polissage ou une vitesse de rotation du disque trop grande.
Lors de l'opération de ponçage préalable ne pas utiliser un abrasif avec un grain trop élevé, afin de limiter l'échauffement.

■ **Vitesse de rotation recommandée :** 50 / 60 m/s

■ **Laiton, Bronze & Acier Inox :** Faire attention lors du ponçage ou du pré-polissage, de ne pas laisser de grosses traces, car il est très difficile de faire disparaître les irrégularités engendrées lors de cette phase préparatoire.

■ **Vitesse de rotation recommandée :** Inox 30 / 35 m/s, Laiton, Bronze 30 / 50 m/s

■ **Plastiques :** Eviter de chauffer les plastiques lors du ponçage ou lors de l'opération d'élimination des rayures sur les plexiglas.

■ **Vitesse de rotation recommandée :** 6 / 20 m/s

Caractéristiques des tissus en coton

Gamme des tissus coton utilisés pour nos disques

TC	Coton gratté pour super finition : pour les laques et vernis fragiles
TF	Coton fin pour polissage et avivage de surfaces fragiles, bois, argent, or, polyester, etc...
C1A	Coton standard pour polissage & avivage de non ferreux et acier
DQ	Coton universel pour pré- polissage & polissage
DNV	Coton fort pour pré-polissage : résistant pour le polissage des métaux non ferreux, acier & inox
DN3	Coton extra fort pour pré-polissage : tissu ferme pour pré-polissage, gros enlèvement et avivage des métaux non ferreux, acier & inox
HEV	Coton extra fort pour pré-polissage
C1T	Coton traité std pour pré-polissage : tissu ferme pour pré polissage, gros enlèvement et avivage des métaux non ferreux, acier & inox
TR4	Coton traité std pour pré-polissage : tissu ferme pour pré polissage, gros enlèvement et avivage des métaux non ferreux, acier & inox
BLU	Coton traité fort pour pré-polissage : Tissu spécial dur pour gros enlèvement,
YEL	Coton traité extra fort pour pré-polissage : tissu très apprêté, très dur

Imprégnations

■ Elles entraînent un accroissement significatif de la longévité des brosses en Sisal & Sisal / Coton.

■ Nous préconisons et proposons une gamme complète d'imprégnations très différentes par leur nature.

■ Elles sont grasse, sèche, flexible, semi flexible, flexible souple, rigide, extra rigide, ultra rigide.

■ Chacune répondant à des critères d'applications bien précise.

■ Les imprégnations augmentent la longévité du disque de polissage entre 50 & 100 % selon sa composition.

■ Elles améliorent aussi l'état de surface du polissage et permettent également une économie non négligeable de pâte.

Réf.	Couleur	Utilisation	Dureté	Sur disques
TPL	Lilas	Alu, acier, inox, non ferreux	Flexible	Sisal, Sisal/Coton et Cordes de Sisal
TPY	Jaune		Semi-flexible	
TPO	Orange		Semi-rigide	Sisal/Coton et Cordes de Sisal
TDR	Rouge	Acier et Inox	Rigide	
TDG	Vert		Extra-rigide	
TDS	sans	Non utilisé		

16 Disques de polissage feuilles de coton

Disques en feuilles de coton non cousues Modèles FUC

Modèles FUC C1A & FUC TC

■ Disques conventionnels non cousus,réalisés à partir de feuilles de coton de polissage de premier choix. Ces disques sont à utiliser en paquets serrés entre flasques.
■ Disques prêts à l'emploi, aucune préparation n'est nécessaire.
■ A utiliser avec de la pâte de polissage.

Disque en feuilles de Coton cousues Modèles FTC

■ Les disques en coton sont conçus pour former une roue de polissage
■ Plusieurs coutures concentriques assurent à la roue une très bonne tenue
■ Le coton cousu est moins souple que les disques empilés serrés entre flasques mais toutefois plus souple que les feutres de polissage
■ Epaisseurs réalisables entre 5 & 24 mm alésage direct
■ Epaisseurs réalisables entre 8 & 24 mm avec centre carton
■ **Types de coton utilisé en standard C1A & C1T** (autre sur demande)
■ **Imprégnations** : Nous consulter
■ **Pâte à polir** voir page 15
■ **Accessoires** : Flasques de serrage voir page 25

Codification VT GM (Disque en coton)

Diam. en mm	Alés. mm	Type coton	Réf. Commerciale	Référence Flasques de serrage
100	20	C1A	FUC AD 100/20/C1A	727000
	20	TC	FUC AD 100/20/TC	
	29	TF	FUC AD 100/20/TF	
150	20	C1A	FUC AD 150/20/C1A	727015
	20	TC	FUC AD 150/20/TC	
	20	TF	FUC AD 150/20/TF	
200	32	C1A	FUC AD 200/32/C1A	727016
	32	TC	FUC AD 200/32/C1A	
	32	TF	FUC AD 200/32/C1A	
250	32	C1A	FUC AD 250/32/C1A	727017
	32	TC	FUC AD 250/32/TC	
	32	TF	FUC AD 250/32/TF	

Autres dimensions et coton sur demande avec un minimum de conditionnement. Les disque FUC sont avec alésage direct.
C1A = Coton pour polissage normal sur non ferreux et acier
TF = Coton pour pré-polissage
TC = Coton gratté pour super finition et poil miroir
Nos disques en feuilles sont livrés par paquets de 50 feuilles minimum (voir conditionnement dans tarif)
Nota : les flasques de serrage sont livrées par 2. Les feuilles peuvent être assemblées sur tube avec moyeu pour avoir des épaisseurs à la demande.

Codification VT GM (Disque en coton)

Diam. en mm	Alés. mm	Type coton	Réf. Commerciale	Référence Flasques de serrage
150	20	C1A	FTC AD 150/20/C1A/CS10/E20	727015
	20	TC	FTC AD 150/20/C1A/CS10/E20	
	20	TF	FTC TM 150/63*20/C1A/CS10/E20	
	20	C1A	FTC TM 150/63*20/TF/CS10/E20	
200	32	TC	FTC AD 200/32/C1A/CS10/E20	727016
	32	TF	FTC AD 200/32/C1A/CS10/E20	
	32	C1A	FTC TM 200/80*32/C1A/CS10/E20	
	32	TC	FTC TM 200/80*32/TF/CS10/E20	
250	32	TF	FTC AD 250/32/C1A/CS10/E20	727017
	32	C1A	FTC AD 250/32/TF/CS10/E20	
	32	TC	FTC TM 250/80*32/CS10/E20	
	32	TF	FTC TM 250/80*32/TF/CS10/E20	

Autres dim. et coton sur demande avec un minimum de conditionnement.
C1A = Coton pour polissage normal sur non ferreux et acier
TF = Coton pour pré-polissage
TM = Montage sur tube avec moyeu plat
AD = Alésage direct
Nos disques en feuilles sont livrés par paquets de 50 feuilles minimum (voir conditionnement dans tarif)
Nota : les flasques de serrage sont livrées par 2. Les disques AD peuvent être assemblées sur tube avec moyeu pour avoir des épaisseurs à la demande multiple de 18 mm.

17 Disques de polissage Coton ventilé

Disques en Coton ventilé Modèle VT, montage centre carton ou griffe métallique

■ Des centres métalliques aérés faciles à monter apportent une bonne ventilation et augmentent la durée de vie des disques
■ Utilisation en polissage automatique ou manuel, de pièces planes ou peu profilées
■ **Types de coton utilisé en standard C1A & C1T**
■ Densité du plissage normal (HD sur demande)
■ **Imprégnations** : non nécessaire mais possible sur demande page 15
■ **Pâte à polir** voir page 15
■ **Accessoires** : Flasques de centrage et de serrage voir page 25

Codification VT GM (Disque en coton)

Diam. en mm	Alés. GM mm	Type coton	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu Centrage Alésage	Référence Flasques de serrage
200	60	C1A	VT GM 200/60/16 C1A	727005	727012
	60	TC	VT GM 200/60/16 CIT		
	60	TF	VT GM 200/60/16 TF		
250	80	C1A	VT GM 250/80/16 C1A	727005	727012
	80	TC	VT GM 250/80/16 CIT		
	80	TF	VT GM 250/80/16 TF		
300	130	C1A	VT GM 300/130/16 C1A	727006	727013
	130	TC	VT GM 300/130/16 CIT		
	130	TF	VT GM 300/130/16 TF		

Autres dimensions sur demande avec une quantité minimum de 10 pièces. Ces disque peuvent aussi être livrés avec imprégnation descriptif page 15.
TYPE BO1
C1A = Coton pour polissage normal sur non ferreux et acier
CIT = Coton pour pré-polissage
TC = Coton gratté pour super finition et poil miroir

Disques en coton ventilé Modèle VT, montage centre plastique

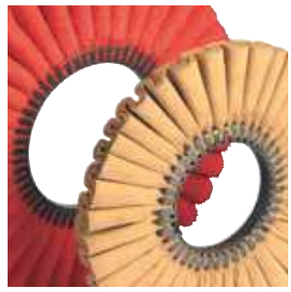
■ **Modèle VT-CP Matériel destiné à la coutellerie ; Finition pré polissage**
■ **Types de coton utilisé en standard DN3 & DQ**
Densité du polissage normal
■ **Imprégnations** : non nécessaire mais possible sur demande voir page 15
■ **Pâte à polir** voir page 15
■ **Accessoires** : Flasques de serrage voir page 25

Codification VT CP (Disque en coton)

Diam. en mm	Réf. Commerciale	Référence Bague de serrage
100	VT CP 100/10/19/6 DN3	727022
	VT CP 100/30/19/6 DN3	
	VT CP 100/10/19/6 DQ	
	VT CP 100/30/19/6 DQ	
	VT CP 100/10/19/2 DN3	727024
	VT CP 100/50/19/2 DN3	
	VT CP 100/10/19/2 DQ	
	VT CP 100/50/19/2 DQ	

19/6 = hexagone de 19 sur plats
19/2 = trou de diamètre 19 avec 2 clavettages de 6.4

18 Disques de polissage feuilles de coton



Disques en coton plissé, Modèles MT

Modèle MT-GM
■ Souple à la circonférence, bonne ventilation, pouvoir de coupe élevé
■ Réalisation à la demande : soit griffe métal épaisseur standard 18 mm, soit avec centre carton 24 mm
Types de coton utilisé en standard C1A & C1T
Imprégnations : Nous consulter
Pâte à polir voir page 15
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage voir page 25
■ Autres caractéristiques dimensionnelles sur demande

Codification MT GM (Disque en coton plissé)

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage	Référence Flasques de serrage
200	60	MT GM 200/60/16 C1A	727003	727010
		MT GM 200/60/16 TC		
		MT GM 200/60/16 TF		
250	80	MT GM 250/80/16 C1A	727005	727012
		MT GM 250/80/16 TC		
		MT GM 250/80/16 TF		
300	130	MT GM 300/130/16 C1A	727006	727013
		MT GM 300/130/16 TC		
		MT GM 300/130/16 TF		

Désignation WT GM 200/60/18/16C1A
Correspond à un disque de coton plissé diamètre extérieur 200 mm avec une griffe métallique de diamètre 60, épaisseur du disque 18 mm composé de 16 feuilles de coton C1A.
Autres dimensions sur demande
avec un minimum de conditionnement 10.

Disques en coton ondulé Modèle WT-GM avec griffes métalliques

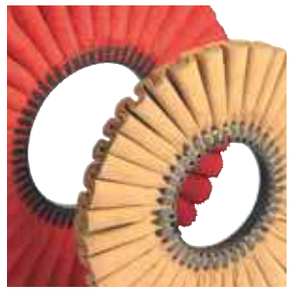
■ Disque assez rigide, Bonne abrasivité
■ **Type de coton utilisé en standard DQ** Autres qualités sur demande
■ **Imprégnations** : Nous consulter
■ **Pâte à polir** voir page 15
■ **Accessoires** : Flasques de centrage et de serrage voir page 25
■ Autres caractéristiques dimensionnelles sur demande

Codification WT GM (Disque en coton ondulé)

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage	Référence Flasques de serrage
350	130	WT GM 350/130/16 DQ	727006	727013
		WT GM 350/130/16 DQ/B01	727006	727013
400	180	WT GM 350/130/16 DQ	727007	727014
		WT GM 350/130/16 DQ/B01	727007	727014

Désignation WT GM 350/130/16DQ
Correspond à un disque de coton ondulé diamètre 350 mm avec une griffe métallique de diamètre 130, épaisseur du disque 18 mm composé de 16 feuilles de coton type DQ.
B01 = Imprégnation huile sèche.
Autres dimensions sur demande
avec un minimum de conditionnement 10.

19 Disques de polissage Sisal / Coton et Sisal



Disques Sisal, Sisal/Coton pour le pré-polissage

■ Le Sisal, est une fibre naturelle provenant d'Amérique du Sud ou d'Afrique du Sud.
Du fait de sa robustesse et d'un coût de revient intéressant, il trouve de nombreux débouchés
et de champs d'applications dans le domaine du polissage des métaux.

■ L'utilisation de longues fibres de première qualité pour le Sisal tissé ou tressé servent de base dans la fabrication de nos brosses et disques et garantissent une excellente qualité et une longévité accrue.

■ Les Brosses en Sisal s'utilisent avec des pâtes d'émerissage plus mordantes ce qui à pour avantage de diminuer considérablement le temps de polissage.
Un autre avantage des brosses en Sisal est de permettre un pré-émerissage avec un grain de 240 pour les métaux non ferreux et de 280 pour les inox.
Le polissage proprement dit étant ensuite réalisé par les brosses en sisal avec des pâtes appropriées en une seule opération, le coton étant inadapté pour cela.

■ L'emploi des brosses sisal permet d'obtenir une bonne finition industrielle, mais pas de super finition.

■ Une amélioration de la finition est obtenue avec des disques en sisal et coton mélangés et adjonction de pâtes appropriées au travail à réaliser.

■ La vitesse optimale d'utilisation des disques sisal se situe entre 30 et 45 m/s

■ Les Imprégnations modifient les caractéristiques des disques et brosses de différentes façons

■ Certaines rendent les disques plus résistants à l'usure, les autres plus élastiques ou plus durs.

■ Le choix de la bonne imprégnation dépend de l'application.

Conseils pour le choix des disques et brosses :

■ Pour des pièces plates prendre des disques ou brosses les plus durs possibles.

■ Pour des pièces très profilées des brosses plus souples.

Disques en feuilles de Sisal/Coton cousues

Modèle FSTC

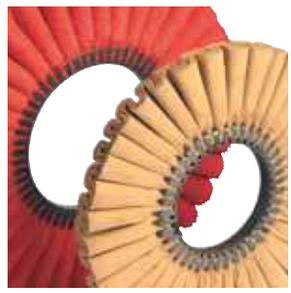
■ Les disques en Sisal/coton sont conçus pour former une roue de polissage. Plusieurs coutures concentriques assurent à la roue une très bonne tenue. Ces éléments sont compacts, robustes, agressifs, ils permettent une bonne attaque de l'acier et de l'inox. L'utilisation combinée de sisal et de coton dans un même disque apporte de grands avantages notamment par le fait que le sisal réduit les opérations de pré-émerissage et émerissage fin. La combinaison de sisal et coton donne un fini industriel suffisant ne nécessitant pas d'autres opérations de finition.
Imprégnation Std : TPL (autres sur demande voir page 15)
Pâte à polir voir page 15
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage / voir page 25

Codification FSTC- Type : Sisal/Coton

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
150	20	FSTC AD 150/20 SAM/TF/CS10/E18	727000
		FSTC TM 150/63/20 SAM/TF/CS10/E18	
200	32	FSTC AD 200/32 SAM/TF/CS10/E20	727012
		FSTC TM 200/80/32 SAM/TF/CS10/E20	
250	32	FSTC AD 250/20 SAM/TF/CS20/E20	727013
		FSTC TM 250/80/32 SAM/TF/CS20/E20	

Autres dimensions sur demande avec un minimum de conditionnement.
AD = Alésage direct
TM = Montage sur tube
SAM = SISAL
TF = Coton fin pour finition et avivage

20 Disques de polissage Sisal en biais



Disques Compacts en Sisal en biais

Type CS/GM avec griffe métal Type CS/CC avec centre carton
Elément sisal massif cousu
■ Disque sisal standard relativement ferme, cousu tous les cm
■ La mise en biais du sisal supprime l'effilochage et réduit l'usure, seul l'extrémité du fil de sisal travail
■ Disque utilisé pour le pré-polissage, grande capacité d'enlèvement, peu de poussières.
Types de Sisal utilisé en Std : SAM
Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage

Disques en Sisal/Coton ventilé Modèle VST

■ Disques ventilés, montage centre carton ou griffe métallique
■ Utilisation en polissage automatique ou manuel de pièces planes ou peu profilées
Type de sisal/coton utilisé sur les disques Std : SAM
■ Densité du plissage normal (autre sur demande)
Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage

Codification CS GM (Sisal en biais)

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
200	D 80	GS GM 200/80/8 SAA/TF/CS10	727005	727012
250	D 80	GS GM 250/80/8 SAA/TF/CS10	727005	727012
300	D 130	GS GM300/130/8 SAM/TF/CS10	727006	727013

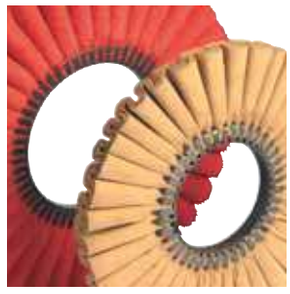
Epaisseur de la griffe : 18 mm.
Autres dimensions sur demande
avec un minimum de conditionnement.
TPL = Imprégnation couleur lilas, flexible possible

Codification VST GM (Sisal/Coton)

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
200	60	VST GM 200/60/4 SAM/TF	727003	727010
		VST GM 200/60/4 SAM/TF/TPL		
250	80	VST GM 250/80/4 SAM/TF	727005	727012
		VST GM 250/80/4 SAM/TF/TPL		
300	130	VST GM 300/130/4 SAM/TF	727006	727013
		VST GM 300/130/4 SAM/TF/TPL		

Epaisseur de la griffe : 18 mm.
Autres dimensions sur demande
avec un minimum de conditionnement.
TPL = Imprégnation couleur lilas, flexible

21 Disques de polissage feuilles de Sisal/Coton



Disques en Sisal/Coton plissé, Modèle MST

- Disque souple à la circonférence, bonne ventilation
- Pouvoir de coupe élevée
- Epaisseur standard : 18 mm
- Densité du plissage STD

Types de Sisal/Coton utilisé SAM & TF
Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage

Disques en Sisal/Coton ondulé avec griffes métalliques. Modèle WST GM

Modèle WST GM
- Le plissage ondulé des feuilles de sisal-coton cousues ensemble en font un outil particulièrement résistant, disque assez rigide avec une bonne abrasivité

Imprégnations : possible sur demande
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage

Codification MST GM

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
250	80	MST GM250/80/2SAM/TF/CS10	727005	727012
300	80	MST GM300/80/2SAM/TF/CS10	727005	727012
350	130	MST GM350/130/2SAM/TF/CS10	727006	727013

MST GMS 250/80/2SAM/TF/E18
Correspond à un disque de SISAL/COTON plissé diamètre extérieur 200 mm avec une griffe métallique de diamètre 80, composé de feuilles de sisal recouverte de coton épaisseur 18 mm.
Autres dimensions sur demande
avec un minimum de conditionnement.

Codification WST GM

Diam. en mm	Diam. Griffe Métal. mm	Réf. Commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
350	130	WT GM 350/130/3SAM/TF	727006	727013
		WT GM 350/130/3SAM/TF/TPL		
400	180	WT GM 400/180/3SAM/TF	727007	727014
		WT GM 400/180/3SAM/TF/TPL		

WST GM 350/130/3SAM/TF
Correspond à un disque de SISAL/COTON ondulé diamètre extérieur 350 mm avec une griffe métallique de diamètre 130, épaisseur du disque 18 mm composé de 3 feuilles de sisal recouverte de coton TF.
Autres dimensions et cotons sur demande
avec un minimum de conditionnement.

22 Disques de polissage en Corde de Sisal

Disques et brosses de sisal

Les cordes de sisal se présentent en général sous forme de ficelles tressées. Elle peuvent être à 2, 4 et 8 brins

Applications et utilisations des disques et brosses en cordes sisal

- Polissage des couverts et ustensiles de table
- Polissage des intérieurs de casseroles et poêles
- Finition des éviers
- Fabrication des couverts

Les brosses spécialement prévues pour cette application sont de formes droites ou convexes.
Avec imprégnation de duretés différentes elles sont relativement économiques et donnent des résultats de grande qualité.

Ces brosses trouvent leur application dans le travail du bois lorsque les formes sont variées en remplacement des brosses en tampico

De part leur souplesse, elles peuvent nettoyer en profondeur les structures du bois.

Une autre utilisation pratique est le nettoyage et le brossage des profilés en aluminium avant anodisation.

Egalement

- Polissage des tubes acier
- Traitement de surface sur acier et acier inox

Disques en cordes de sisal, tressées

Modèle SICO

- Disques universelles en sisal tressé 8 brins, sans couture. Ce sisal résistant et élastique garantit une longue durée de vie aux brosses.
- Sans imprégnation il est remarquable pour le brossage des profilés en alu.
- Avec imprégnation il à une durée de vie remarquable notamment dans l'usinage des aciers et inox.

Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage

Codification SICO GM - Type : Corde de Sisal				
Diam. en mm	Alés. mm	Réf. Commerciale	Référence Disques de centrage Alés. 20 à 50	Référence Flasques de serrage Alés. 20 à 50
200	60	SICO GM 200/80/4D8C	727005	727012
250	80	SICO GM 250/80/4D8C	727005	727012
300	130	SICO GM 300/130/4D8C	727006	727013

Autres dimensions sur demande avec un mini de conditionnement
Imprégnation : TPL Possible.

23 Disques de polissage en Corde de Sisal

Brosses en cordes de sisal, tressées sur tube acier

Modèle SICO TM
■ Montage sur tube acier
■ Brosses universelles en sisal tressé 8 brins. Polissage des parois et fonds de cuves ou d'éviers, très bonne attaque, supprime l'effet de peau d'orange.
■ Remplace avantageusement le tampico pour l'obtention d'un meilleur brillant.
Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage
■ Autres caractéristiques dimensionnelles sur demande

Codification SICO TM

Diam. en mm	Réf. Commerciale	Réf. Flasques de serrage
150	SICO TM 150/50/100	Usine standart pour tube d 50 mm Alésage de 20 à 35 mm
	SICO TM 150/50/120	
	SICO TM 150/50/150	
200	SICO TM 200/50/100	Usine standart pour tube d 50 mm Alésage de 20 à 35 mm
	SICO TM 200/50/120	
	SICO TM 200/50/150	

Désignation SICO TM 150/50/100
Correspond à une brosse en corde de sisal de diamètre 150, montage sur tube de 50 mm, largeur 100 mm. Flasques de serrage prendre les flasques usine des brosses métalliques.

Brosses en cordes de sisal, avec centre en plastique

Modèle SICO CP
■ Matériel destiné à la coutellerie ; Finition près polissage
Type de SISAL utilisé en standard : Corde de sisal tressé
Imprégnation Std : TPL
Pâte à polir
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage
■ Autres caractéristiques dimensionnelles sur demande

Codification SICO TM

Diam. en mm	Réf. Commerciale	Réf. Flasques de serrage
80	SICO CP 80/19/6/20 Droit	727022
90	SICO CP 90/19/6/30 Droit	727022
100	SICO CP 100/19/6/50 Droit	727022
120	SICO CP 120/19/6/50 Droit	727022
150	SICO CP 150/24/6/50 Droit	727022

19/6 = hexagone de 19 sur plats
24/6 = hexagone de 24 sur plats

Désignation SICO CP 100/19/6/50 Droit
Correspond à une brosse en corde de sisal de diamètre 100, centre plastique centrage hexagonal de 19 sur plats, épaisseur de 50 mm, coupe externe droite.

24 Disques de Polissage Sisal / Coton

COTON non cousu FUC T6

Diam externe mm	Diam moyeu	Désignation	Référence
80	40	FUC T6 80/10/C1A FUC T6 80/15/C1A FUC T6 80/10/TF FUC T6 80/15/TF	573001 573002 573003 573004
100	50	FUC T6 100/10/C1A FUC T6 100/15/C1A FUC T6 100/10/TF FUC T6 100/15/TF	573005 573006 573007 573008
125	50	FUC T6 125/10/C1A FUC T6 125/15/C1A FUC T6 125/10/TF FUC T6 125/15/TF	573010 573011 573012 573013

SISAL/COTON FSTC T6

Diam externe mm	Diam moyeu	Désignation	Référence
80	40	FSTC T6 80/10/ SAM/TF 575 FSTC T6 80/15/ SAM/TF 575	573019
100	50	FSTC T6 100/10/ SAM/TF FSTC T6 100/15/ SAM/TF	573020
125	50	FSTC T6 125/10/ SAM/TF FSTC T6 125/15/ SAM/TF	573025
150	50	FSTC T6 150/10/ SAM/TF FSTC T6 150/15/ SAM/TF	573030

COTON cousu FTC T6

Diam externe mm	Diam moyeu	Désignation	Référence
80	40	FTC T6 80/10/C1A FTC T6 80/15/C1A FTC T6 80/10/TF FTC T6 80/15/TF	573035
100	50	FTC T6 100/10/C1A FTC T6 100/15/C1A FTC T6 100/10/TF FTC T6 100/15/TF	573040
125	50	FTC T6 125/10/C1A FTC T6 125/15/C1A FTC T6 125/10/TF FTC T6 125/15/TF	573045

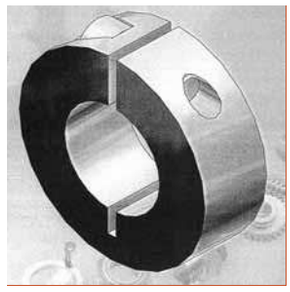
COTON cousu FTC M14

Diam mm	Montage sur tube	Désignation	Référence
150	20	FTC 150/63/C1A/CS10/E15/M14	573050
200	20	FTC 200/63/C1A/CS10/E15/M14	573055

SISAL/COTON cousu FSTC M14

Diam mm	Montage sur tube	Désignation	Référence
150	20	FSTC 150/63/SAM/TF/CS10/E15/M14	573060
200	20	FSTC 200/63/SAM/TF/CS10/E15/M14	573065

25 Accessoires pour Disques de polissage et Roues abrasives



Centreurs métalliques

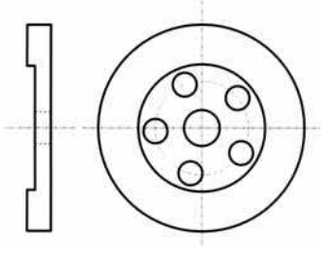
Pour les disques avec griffes métalliques, utiliser les centres élastiques interchangeables et les bagues plastiques pour alésage std.

CENTRES MÉTALIQUES ÉLASTIQUES

Diam griffe	Diam alésage Std	Bagues plastiques Utilisables	Référence
60	20 autres sur demande	32*20 20*18 / 20*16 / 20*14 20*12 / 20*10	727003
76	20 autres sur demande	32*20 20*18 / 20*16 / 20*14 20*12 / 20*10	727004
80	20/32 autres sur demande	32*20 20*18 / 20*16 / 20*14 20*12 / 20*10	727005
130	32/20 autres sur demande	32*20 20*18 / 20*16 / 20*14 20*12 / 20*10	727006
180	32/20 autres sur demande	32*20 20*18 / 20*16 / 20*14 20*12 / 20*10	727007

Flasques de serrage pour disques avec Griffes métal

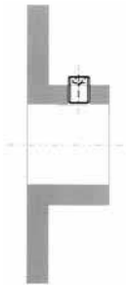
Un ensemble de disques de polissage doit toujours être serré latérallement. Les flasques que nous proposons sont adaptées en alésage et permettent le serrage de disques jusqu'à un diamètre de 400 mm sur des arbres de polisseuses industrielles dont le diamètre d'arbre est compris entre 20 et 50 mm



FLASQUES DE SERRAGE avec griffes métal

Diam griffe	Diam alésage	Diamètre externe	Matière	Référence
60	A la demande Entre 20 et 50	85*58*8	aluminium	727010
76	A la demande Entre 20 et 50	95*72*8		727011
80	A la demande Entre 20 et 50	100*76*8	aluminium	727012
130	A la demande Entre 32 et 50	150*122*8	aluminium	727013
180	A la demande Entre 32 et 50	200*175*8	aluminium	727014

Flasques de serrage pour disques modèle FUC, FTC et FSTC

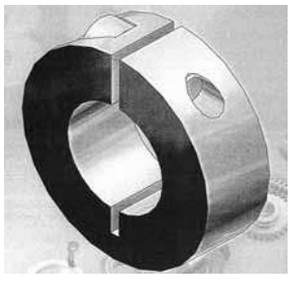


FLASQUES DE SERRAGE avec griffes métal

Diam externe feuilles	Diam alésage	Diamètre externe épaisseur	Matière	Référence
150	A la demande Entre 20 et 32	85*8	aluminium	727015
200	A la demande Entre 20 et 50	95*8	aluminium	727016
250	A la demande Entre 20 et 50	100*8	aluminium	727017
300	A la demande Entre 32 et 50	150*8	aluminium	727018
350	A la demande Entre 32 et 50	200*175*8	aluminium	727019

Bagues de serrage sur arbre

Ces bagues sont prévues pour maintenir les disques sur l'arbre du polissoir



BAGUES DE SERRAGE sur arbre

Diam externe d 2	Diam alésage d 1	Largeur mm	Fixation par BTR	Matière	Référence
54	30	15	M6	Acier inox	7270020
57	35	15	M6	Acier inox	7270021
60	40	15	M6	Acier inox	7270022
78	50	15	M6	Acier inox	7270023
88	60	15	M6	Acier inox	7270024

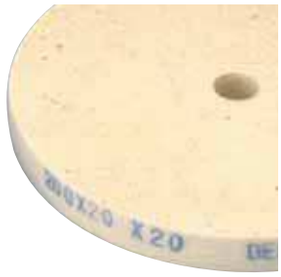
Bagues de serrage pour disques avec centre CP

BAGUES DE SERRAGE pour disque avec centre CP

Diam externe/ interne	AXE	Largeur mm	Blocage par Vis	Matière	Référence
42/22	19/6	12	M6	inox	7270025
40	24/6	12	M6	inox	7270026
42/22	19-2	12	M6	inox	7270027

26

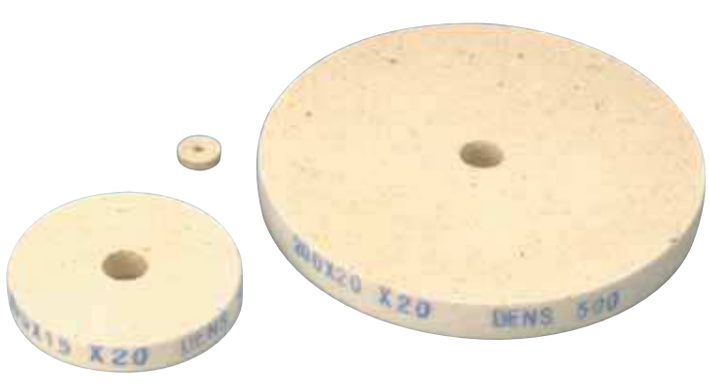
Feutres Techniques



Feutres techniques de polissage modèle FTP

Les disques de feutre sont utilisés en polissage pour leur souplesse. Ils permettent avec l'utilisation de pâtes à polir ou autres abrasifs, d'épouser les formes des surfaces à travailler et ainsi d'obtenir d'excellents résultats de finition. Les disques ci-dessous sont en qualité courante et densité 0.500. D'autres qualités de feutre sont disponibles sur demande. Voir tableau ci dessous pour les principales applications.

Disques feutres blancs

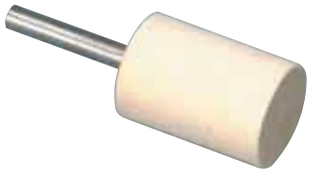
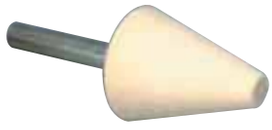


Dimensions des disques standarts, qualité courante

Ø ext. mm	Ep. mm	Alésage Std mm	Réf. Ccial	Ø ext.	Ep. mm	Alésage std /mm	Réf. Cciale
60	10 15 20	10	5.17.01 5.17.02 5.17.03	200	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.17 5.17.18
80	10 15 20	10	5.17.04 5.17.05 5.17.06	250	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.19 5.17.20
100	10 15 20	10	5.17.07 5.17.08 5.17.09	300	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.21 5.17.22
125	10 20 30	20 / 40 20 / 40 20 / 40	5.17.10 5.17.11 5.17.12	350	20 33	20 à 40 20 / 40	5.17.23 5.17.24
150	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.13 5.17.14	400	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.25 5.17.26
175	20 33	20 / 40 20 / 40	5.17.15 5.17.16				

Applications	Qualité	Densité
Affutage/Affilage	Courante/ courante carbo	0.380 à 0.620
Polissage pierre	Courante	0.380 à 0.660
Polissage verre/cristal	Extra	0.440 à 0.660
Polissage métaux	Courante carbo	0.380 à 0.600
Polissage métaux tendre	Extra	0.380 à 0.550

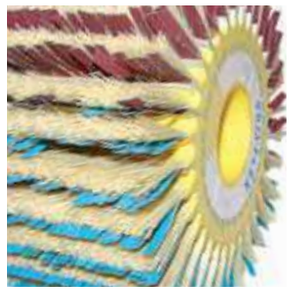
Polissoire sur tige

Modèle	Ø	Hauteur	Ø tige	Référence
	10	15	3	5.10.01
	15	25	3	5.10.02
	20	20	3	5.10.03
	20	35	6	5.10.04
	25	25	6	5.10.05
	25	40	6	5.10.06
	10	15	3	5.11.01
	13	25	3	5.11.02
	20	40	3	5.11.03
	25	50	6	5.11.04
	15	20	3	5.12.01
	20	25	3	5.12.02
	25	35	6	5.12.03
	10	10	3	5.13.01
	15	15	3	5.13.02
	20	20	3	5.13.03
	30	30	6	5.13.04
	10	15	3	5.14.01
	20	40	3	5.14.02
	10	15	3	5.15.01
	20	25	6	5.15.02

- Les feutres Industriels que nous proposons sont disponibles en composition LMB 80 % laine, PLB 100 % laine
- Nous sommes de plus en mesure de proposer des feutres 100 % pure laine carbonisé qualité (PLBC) afin de répondre aux exigences les plus sévéres
- Nous pouvons également réaliser sur demande différents traitements comme par ex. non feu, anti-moisissure, hydrofuge, hydrophobe…
- D'autre dimensions que celles définies ci dessus sont également possibles sur demande.

27

Cardoflex Pro Flex



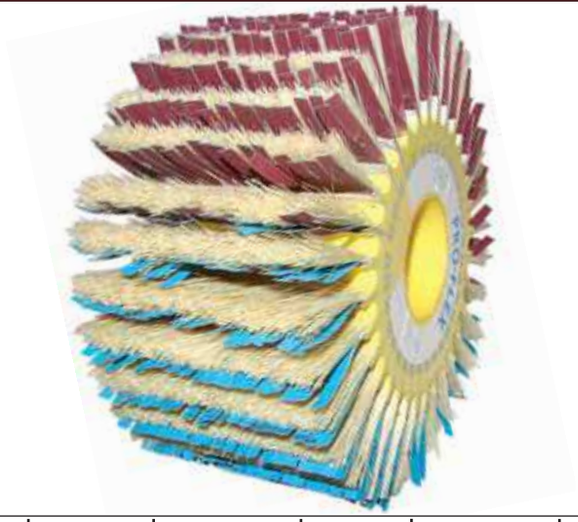
Brosses de Ponçage, égrainage, brossage, nettoyage

3 types de Brosses :

- Toiles abrasives support tampico : PRO FLEX
- Toiles abrasives : CARDOT FLEX IV
- Toiles abrasives et non tissée : CARDOT FLEX V

Les grains d'abrasifs contenus sur la toile sont en oxyde d'aluminium et sont disponibles en grain de : 60, 80, 120, 240, 320, 400, 500

Proflex



Réf.	Nb de strips par brosse	Ø ext. et épais. en mm	Alés. en mm	Larg. lamelles mm	Centrage hexag.
P11	24	160x50	20 à 50	5	
P12		160x80			
P13		160x100			
P21 +		200x50			
P22 +		200x70			
P23 +		200x100			
P32	32	200x50			
P33		200x70			
P34		200x100			
P41 +		250x50			S
P42 +		250x70			
P43 +		250x100			
P44 +		250x120			
P45 +		250x150			
P53 +		300x100	20 à 70	7	
P55 +	40	270x120			
P61 +	44	300x50	20 à 100	5	S
P62 +		300x70			
P63 +		300x100			
P64 +		300x120			
P65 +		300x150			
P73 +	55	305x100		5-7	
P74 +		305x120			
P103 +	44	360x100			

Choix des grains 60/500

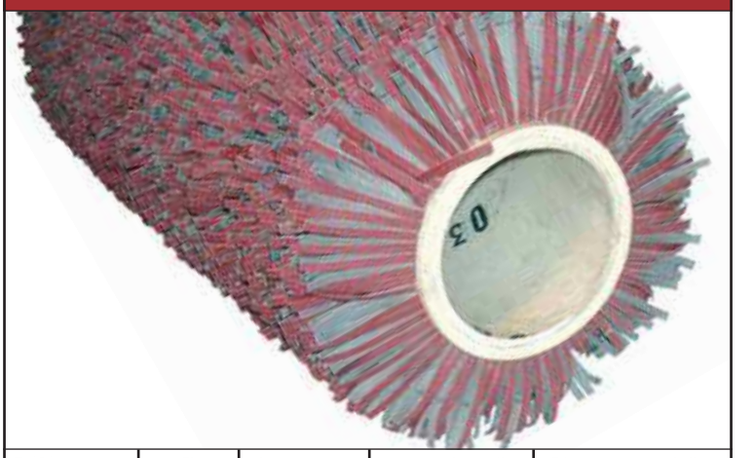
Autres dimensions sur demande, nous consulter

+ = Brosse en stock - **S** = Centre hexagonal à spécifier à de la commande

Codification P23+ / D50/ G 60

Correspond à une brosse diamètre 200 x 100 alésage 50 grain 60

Cardoflex IV



Référence	Ø	Longueur	Largeur lamelles	Distance rondelles
542001	200	100	5	5/7
542002		150		
542003		200		
542004	250			
542005		300		
542006	300	200		
542007		250		
542008		300		
542009	350	250		
542010		1300		

Choix des grains 60/500

Flasques de montage alu réf.OOU6 (Ø94) alésage à la demande entre 10 et 60 mm.

Cardoflex V

Référence	Ø	Longueure	Largeur lamelles	Nbr toile corindon	Nbr lamelles corindon
543001	200	100	5/7	1	2
543002		150			
543003		200			
543004	250				
543005		300			
543006	300	250			
543007	350				

Choix des grains 60/500

28 Disques, en nylon abrasif

Disques en feuilles de nylon abrasif ventilées. VMA GM

Modèle VMA GM
Conception : Plusieurs couches de tissus abrasifs sont ventilées et maintenues ensemble par une griffe métallique
Accessoires : des flasques métalliques et des disques de centrages sont disponibles pour réduire le diamètre intérieur
Imprégnation : Sans en standard
Pâte à polir voir page 15
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage voir page 25

Codification DISQUES VWA GM

Diam. en mn	Diam. Griffe en mn	Désignation et référence commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
200	60	VMA GM 200/60/4 AO61 VMA GM 200/60/4 AO71	727003 727003	727010 727010
250	80	VMA GM 250/80/4 AO61 VMA GM 250/80/14 AO71	727005 727005	727012 727012
300	80	VMA GM 300/80/4 AO61 VMA GM 300/130/4 AO71 VMA GM 300/80/4 AO61 VMA GM 300/130/4 AO71	727005 727006 727005 727006	727012 727013 727012 727013

Les diamètres d'alésages sont à préciser à la commande

Disques en feuilles de nylon abrasif ondulées

Modèle WMA GM
Conception : Plusieurs couches de tissus abrasif sont ondulées et maintenues ensemble par une griffe métallique
Accessoires : des flasques métalliques et des disques de centrages sont disponibles pour réduire le diamètre intérieur
Imprégnation : Sans en standard (autres sur demande voir P15)
Pâte à polir voir page 15
Accessoires : Flasques de centrage et de serrage voir page 25

Codification DISQUES VWA GM

Diam. en mn	Diam. Griffe en mn	Désignation et référence commerciale	Réf. Moyeu centrage Alésage 20 à 50	Réf. Flasques de serrage Alésage 20 à 50
350	130	VMA GM 300/130/3 AO61 VMA GM 300/130/3 AO71	727006 727006	727013 727013
400	180	VMA GM 400/180/3 AO61 VMA GM 400/180/3 AO71	727007 727007	727014 727014

Les diamètres d'alésages sont à préciser à la commande

Caractéristiques des abrasifs

Oxyde d'Aluminium	
A061 Grain fin	**SC91 Grain ultra fin**

Brosses à lamelles en nylon non tissé

Modèle FLAP – MA

- En fibre nylon non tissée avec grains d'abrasifs incorporés
- Elles sont constituées de lamelles collées radialement autour d'un centre bakélite
- Les grains d'abrasifs contenus dans la nappe sont :

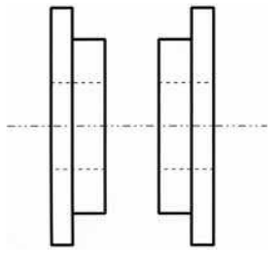
Soit de l'oxyde d'aluminium couleur rouge grenat
Soit du carbure de silicium couleur grise (abrasif plus dur, présente des arêtes plus aiguës que l'oxyde d'aluminium)

- Le travail de ces brosses est net, la finition reste régulière jusqu'à l'usure complète.
- La grande souplesse de ces brosses les rendent utilisables sur des pièces de formes variées.
- La densité d'une roue dépend de son nombre de lamelles a même densité, le nombre de lamelles peut varier suivant le type de matériau utilisé.
- A pression égale, une brosse tendre a des lamelles qui s'inclinent plus qu'une brosse à haute densité, de ce fait des lamelles plus souples laissent une trace plus longue que des lamelles travaillant sur leurs extrémités.

CONVO X2

Diamètre externe	abrasif	125	150	200	250	300	350	400
Alésage		25	50	76,2 - 80	100 - 115	127 - 150	200 - 203,2	250
Type Abrasif	AO21	•	•	•	•	•	•	•
	AO41	•	•	•	•	•	•	•
	AO61	•	•	•	•	•	•	•
	AO71	•	•	•	•	•	•	•
	SC41	•	•	•	•	•	•	•
	SC61	•	•	•	•	•	•	•
	SC71	•	•	•	•	•	•	•
	SC81	•	•	•	•	•	•	•
	SC91	•	•	•	•	•	•	•
Largeur		25/50/100	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500
Densité		LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA
Impr.		A la demande						

Désignation Roue FLAP MA 200/80/50/AO61/MD
Correspond à une roue en diamètre 200, alésage 80, largeur 50, en oxyde d'aluminium densité moyenne.
Les indications en rouge correspondent à des matériels tenus en stock ou ayant un délai rapide, vous pouvez retrouver leur prix sur notre tarif, pour les autres dimensions ou caractéristiques nous consulter.



Caractéristiques des abrasifs

Oxyde d'Alumine		Carbure de Silicium	
A021	Grain gros	SC41	Grain moyen
A041	Grain moyen	SC61	Grain fin
A061	Grain fin	SC71	Grain très fin
A081	Grain très fin	SC81	Grain super fin
		SC91	Grain ultra fin

Couple de flasques de montage pour roues abrasives

Certains modèles seront rectifiés pour s'adapter à l'alésage des roues

Alésage roues	25/25,4 26	30/44	50/54	76,2 80	100 115	127 152	200 203,2
Réf. Flasques	00U1	00U15	00U5	00U6	00U6	00U13	00U14 spéciale
Matière	Aluminium						

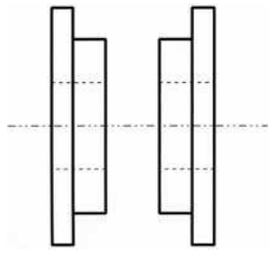
Brosses à lamelles mixtes en nylon & toiles abrasives

Modèle FLAP – MIX
En fibre nylon non tissée avec grains d'abrasifs incorporés et lamelles de toiles abrasives
Les grains d'abrasifs contenus dans la nappe sont :
■ Soit de l'oxyde d'aluminium couleur rouge grenat
■ Soit du carbure de silicium couleur grise (abrasif plus dur, présente des arêtes plus aiguës que l'oxyde d'aluminium) Afin d'obtenir un pouvoir abrasif plus ou moins important il est possible d'intercaler une ou plusieurs lamelles de toiles abrasives.

Codification ROUES FLAP MIX

Diam. externe	abrasif	Nbre de lamelles Nylon entre toiles	Toile abrasive Nomb.	Grains Toile abrasive	125	150	200	250	300	350	400
Alésage					25	50	76,2 - 80	100 - 115	127 - 150	200 - 203,2	250
Type Abrasif	AO	1L	1AX	40	•	•	•	•	•	•	•
	21	2L	2AX	60	•	•	•	•	•	•	•
	AO41	3L	3AX	80	•	•	•	•	•	•	•
	AO61	4L	4AX	120	•	•	•	•	•	•	•
	AO71	5L	5AX	180	•	•	•	•	•	•	•
	SC41			240	•	•	•	•	•	•	•
	SC61				•	•	•	•	•	•	•
	SC71				•	•	•	•	•	•	•
	SC81				•	•	•	•	•	•	•
	SC91										
Largeur					25/50/100	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500
Densité					LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA	LD/MD HD/EXTRA
Impr.					A la demande						

Désignation Roues FLAP MIX 200/80/50/2L AO61/2AX 60/MD
Correspond à une roue en diamètre 200, alésage 80, largeur 50,2 lamelle de non tissé en grain AO61,2 toiles abrasives en grain 60, densité moyenne, sans imprégnation. Les indications en rouge correspondent à des matériels tenus en stock ou ayant un délai rapide, vous pouvez retrouver leur prix sur notre tarif, pour les autres dimensions ou caractéristiques nous consulter.



Caractéristiques des abrasifs

Oxyde d'Alumine		Carbure de Silicium	
A021	**Grain gros**	**SC41**	**Grain moyen**
A041	**Grain moyen**	**SC61**	**Grain fin**
A061	**Grain fin**	**SC71**	**Grain très fin**
A081	**Grain très fin**	**SC81**	**Grain super fin**
		SC91	**Grain ultra fin**

Couple de flasques de montage pour roues abrasives

Certains modèles seront rectifiés pour s'adapter à l'alésage des roues

Alésage roues	25/25,4 26	30/44	50/54	76,2 80	100 115	127 152	200 203,2
Réf. Flasques	00U1	00U15	00U5	00U6	00U6	00U13	00U14 spéciale
Matière	Aluminium						

Roues convolutives en nylon abrasif compacté

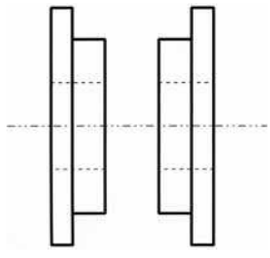
Modèle Convo-X2

■ En fibre nylon non tissé, grains abrasifs incorporés en oxyde d'aluminium ou carbure de silicium.
■ Elles sont constituées de fibres enroulées autour d'un centre bakélite, agglomérées par un liant résine et compactées.
■ En compressant et en agglomérant ces fibres de diverses manières nous obtenons des brosses compactes pour des utilisations très variées.
■ En fonction de la compression exercée nous obtenons des brosses et rouleaux à structure moyenne ou dur (standard)

CONVO X2

Diamètre externe	abrasif	125	150	200	250	300	350	400
Alésage		25	50	76,2 - 80	100 - 115	127 - 150	200 - 203,2	250
Type Abrasif	AO21	•	•	•	•	•	•	•
	AO41	•	•	•	•	•	•	•
	AO61	•	•	•	•	•	•	•
	AO71	•	•	•	•	•	•	•
	SC41	•	•	•	•	•	•	•
	SC61	•	•	•	•	•	•	•
	SC71	•	•	•	•	•	•	•
	SC81	•	•	•	•	•	•	•
	SC91	•	•	•	•	•	•	•
Largeur		25/50/100	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500	25/50/100/200 500/1000/1500
Densité		LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA	LD/MD/HD/EXTRA
Impr.		A la demande						

Désignation Roues CONVO X2 200/80/50/AO61/MD
Correspond à une roue en diamètre 200, alésage 80, largeur 50, en AO61, tissu enroulé compressé.
Les indications en rouge correspondent à des matériels tenus en stock ou ayant un délai rapide, vous pouvez retrouver leur prix sur notre tarif, pour les autres dimensions ou caractéristiques nous consulter.



Caractéristiques des abrasifs

Oxyde d'Alumine		Carbure de Silicium	
A021	**Grain gros**	**SC41**	**Grain moyen**
A041	**Grain moyen**	**SC61**	**Grain fin**
A061	**Grain fin**	**SC71**	**Grain très fin**
A081	**Grain très fin**	**SC81**	**Grain super fin**
		SC91	**Grain ultra fin**

Couple de flasques de montage pour roues abrasives

Certains modèles seront rectifiés pour s'adapter à l'alésage des roues

Alésage roues	25/25,4 26	30/44	50/54	76,2 80	100 115	127 152	200 203,2
Réf. Flasques	00U1	00U15	00U5	00U6	00U6	00U13	00U14 spéciale
Matière	Aluminium						

32 Abrasifs appliquées
Roues à lamelles sur axe de 6
Toile corindon

DESCRIPTION
Toile Corindon support poids X Flex. Tige cylindrique diamètre 6 mm.

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES
Il s'agit des outils les plus polyvalents parmi les RG. Robustes et idéales pour nombreuses applications sur matériaux divers. Parfaite flexibilité.

APPLICATIONS PRINCIPALES
Finissage, ébarbage léger, nettoyage ou préparation pour traitements successifs (chromage, nickelage ou vernissage) de petites pièces ou de surfaces difficiles à atteindre, comme par exemple l'intérieur de tuyaux et cylindres, de moules et d'autres surfaces irrégulières.

MATIERES A TRAITER
Acier inoxydable et non, alliage d'acier, aluminium, titane, matériaux non-ferreux et leurs alliages, plastique, fibre de verre, gomme, marbre, pierre, béton, bois et cuir.

Roues à lamelles sur axe de 6 - Toile corindon

Diam./ép./tige	Vitesse max.	Tours/mn recommandés	Cdt	P40	P60	P80	P120	P150	P180	P240	P320
25x10x6	38.200	27.500		RG0113	RG0115	RG0116	RG0118	RG0119	RG0120	RG0121	RG0122
25x15x6				RG0123	RG0125	RG0126	RG0128	RG0129	RG0130	RG0131	RG0132
25x20x6				RG0163	RG0165	RG0166	RG0168	RG0169	RG0170	RG0171	RG0172
25x25x6				RG0173	RG0175	RG0176	RG0178	RG0179	RG0180	RG0181	RG0182
30x05x6	31.800	22.900		RG0183	RG0185	RG0186	RG0188	RG0189	RG0190	RG0191	RG0192
30x10x6				RG0193	RG0195	RG0196	RG0198	RG0199	RG0200	RG0201	RG0202
30x15x6				RG0203	RG0205	RG0206	RG0208	RG0209	RG0210	RG0211	RG0212
30x20x6				RG0213	RG0215	RG0216	RG0218	RG0219	RG0220	RG0221	RG0222
30x25x6				RG0223	RG0225	RG0226	RG0228	RG0229	RG0230	RG0231	RG0232
40x15x6	23.800	17.100		RG0243	RG0245	RG0246	RG0248	RG0249	RG0250	RG0251	RG0252
40x20x6				RG0253	RG0255	RG0256	RG0258	RG0259	RG0260	RG0261	RG0262
40x25x6				RG0263	RG0265	RG0266	RG0268	RG0269	RG0270	RG0271	RG0272
40x30x6				RG0273	RG0275	RG0276	RG0278	RG0279	RG0280	RG0281	RG0282
50x15x6	19.000	13.700	10	RG0293	RG0295	RG0296	RG0298	RG0299	RG0300	RG0301	RG0302
50x20x6				RG0303	RG0305	RG0306	RG0308	RG0309	RG0310	RG0311	RG0312
50x30x6				RG0323	RG0325	RG0326	RG0328	RG0329	RG0330	RG0331	RG0332
50x40x6				RG0333	RG0335	RG0336	RG0338	RG0339	RG0340	RG0341	RG0342
60x15x6	16.100	11.500		RG0343	RG0355	RG0346	RG0348	RG0349	RG0350	RG0351	RG0352
60x20x6				RG0353	RG0355	RG0356	RG0358	RG0359	RG0360	RG0361	RG0362
60x30x6				RG0373	RG0375	RG0376	RG0378	RG0379	RG0380	RG0381	RG0382
60x40x6				RG0383	RG0385	RG0386	RG0388	RG0389	RG0390	RG0391	RG0392
60x50x6				RG0393	RG0395	RG0396	RG0398	RG0399	RG0400	RG0401	RG0402
80x15x6	11.800	8.600		RG0403	RG0405	RG0406	RG0408	RG0409	RG0500	RG0501	RG0502
80x20x6				RG0413	RG0415	RG0416	RG0418	RG0419	RG0420	RG0421	RG0422
80x30x6				RG0433	RG0435	RG0436	RG0438	RG0439	RG0440	RG0441	RG0442
80x40x6	8.900	6.500		RG0443	RG0445	RG0446	RG0448	RG0449	RG0450	RG0451	RG0452
80x50x6				RG0453	RG0455	RG0456	RG0458	RG0459	RG0460	RG0461	RG0462

33

Abrasifs appliquées
Roues à lamelles sur Flasques Toile corindon

DESCRIPTION
Toile Corindon support poids X Flex.
Tige cylindrique diamètre 6 mm.

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES
Grâce à leur très grande variété de diamètre et hauteurs elles permettent de trouver aisément le juste rapport entre maniabilité et durée. La toile employée garantit un parfait équilibre entre flexibilité et résistance.
Les roues plus lourdes, celles de diamètre 350 et 410, employées sur des machines automatiques ou sur des lignes avec robots, sont testées singulièrement pour en vérifier stabilité et équilibrage.

APPLICATIONS PRINCIPALES
Finissage de grandes surfaces plates, concaves ou convexes, rodage interne et externe de réservoirs, conteneursn tuyaux, finissage de pièces ayant un profil irrégulier, comme par exemple poignées, robinets, éléments moulés. Enlèvement et nettoyage des bourrelets de soudure.

MATIERES A TRAITER
Acier inoxydable et non, alliages d'acier, aluminium, titane, matériaux non-ferreux et leurs alliages.

Roues à lamelles sur axe de 6 - Toile corindon

Diam./ ép./tige	Alésage	Tours/mn recommandés	Cdt	P40	P60	P80	P120	P150	P180	P240	P320
100x25	26	8.600	10	RF0001	RF0003	RF0004	RF0006	RF0007	RF0008	RF0010	RF0012
100x50				RF0025	RF0027	RF0028	RF0030	RF0031	RF0032	RF0034	RF0036
150x25	25.4	5.700		RF0037	RF0039	RF0040	RF0042	RF0043	RF0044	RF0046	RF0048
150x50				RF0061	RF0063	RF0064	RF0066	RF0067	RF0068	RF0070	RF0072
165x25	30	5.200	5	RF0109	RF0111	RF0112	RF0114	RF0115	RF0116	RF0118	RF0120
165x50				RF0133	RF0135	RF0136	RF0138	RF0139	RF0140	RF0142	RF0144
200x25		4.300		RF0217	RF0219	RF0220	RF0222	RF0223	RF0224	RF0226	RF0228
200x50				RF0241	RF0243	RF0244	RF0246	RF0247	RF0248	RF0250	RF0252
250x25	100	3.400		RF0289	RF0291	RF0292	RF0294	RF0295	RF0296	RF0298	RF0300
250x50				RF0289	RF0289	RF0289	RF0289	RF0289	RF0289	RF0289	RF0289
300x50		2.850		RF0337	RF0339	RF0340	RF0342	RF0343	RF0344	RF0346	RF0348
300x75				RF0349	RF0351	RF0352	RF0354	RF0355	RF0356	RF0358	RF0360
350x50	132	2.250	2	RF0373	RF0374	RF0376	RF0378	RF0379	RF0380	RF0382	RF0384
350x75				RF0397	RF0399	RF0400	RF0402	RF0403	RF0404	RF0406	RF0408
350x100				RF0409	RF0411	RF0412	RF0414	RF0415	RF0416	RF0418	RF0420

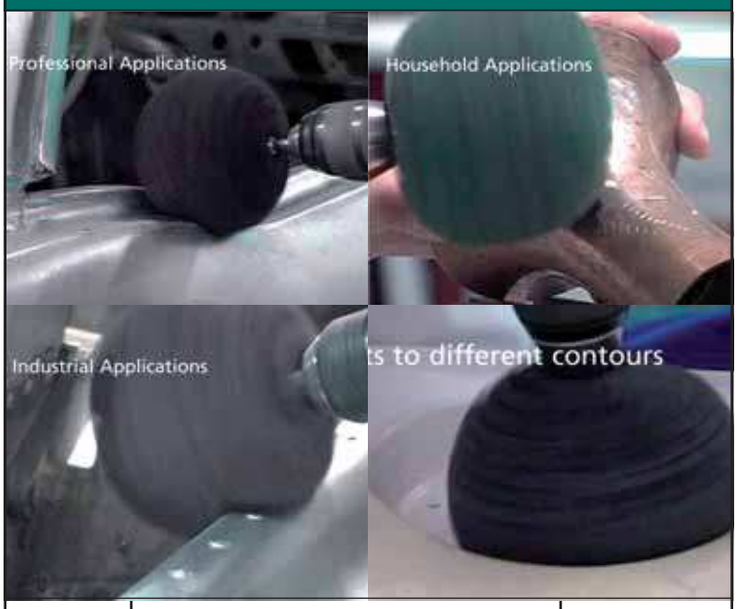
34

Scuff-Ball
La boule abrasif

Pouvoir puissant d'abrasion

- **Gain de temps** lors des opérations.
- **Idéal** pour être utilisé sur toutes surfaces acier, inox, bois, plastique
- **Efficace et durable** en utilisation industrielle et professionnel.

SCUFF-BALL



ø	Désignation	Référence
65 100	Ocre - Gros grain 50	804250 804400
65 100	Vert - Grain moyen 80	803250 803400
65 100	Marron - Grain très fin 180	808250 808400
65 100	Blanc - Grain super fin 240	806250 806400
65 100	Gris - Grain Ultra fin 400	807250 807400
	Tige d'extension - Longueur : 250 mm	888000

Cardotflex II

- Outil de ponçage en tissu abrasif très flexible.
- Granulomètre P60 à P600.
- Montage sur tige de 6 mm.

Dimensions			
D Ext mm	Rpm/max	Rpm/opt	Tige
80	3000	1500	6 mm
100	2800	1400	6 mm

35

Brosses
Travail du bois utilisation manuelle

Nettoyage & décapage des bois

BROSSE Fil acier laitonné fin

PETIT VIOLON	123 x 42 x 18	Réf. 10903
VIOLON	142 x 42 x 18	Réf. 10923
MANCHE	220 x 30 x 15	Réf. 10906

BROSSE Fil bronze

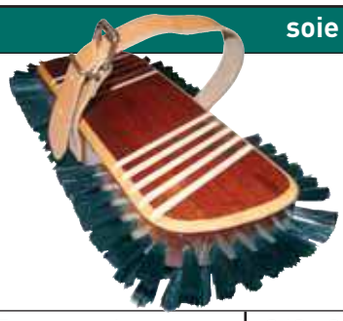
PETIT VIOLON	123 x 42 x 18	Réf. 10902
VIOLON	142 x 42 x 18	Réf. 10924
MANCHE	220 x 30 x 15	Réf. 10907

Application, lustrage & finition des bois

BROSSE TAMPICO

PETIT VIOLON sortie court 25	123 x 42 x 18	Réf. 10912
VIOLON sortie longue 45	123 x 42 x 18	Réf. 10911
MANCHE		Réf. 10926

BROSSE soie noir/grise



A PARQUET avec sangle	240 x 90 x 25	Réf. 10916

BROSSE soie grise/noir

PETIT VIOLON	123 x 42 x 18	Réf. 10904
PETITE BROSSE	120 x 46 x 16	Réf. 10922
PETITE BROSSE	142 x 42 x 18	Réf. 10925
MANCHE	220 x 30 x 15	Réf. 10908

BROSSE soie mélangée

MEUBLE avec poignée	155 x 55 x 83HT	Réf. 10913

BROSSE nylon

MANCHE	220 x 30 x 15	Réf. 10909

PETITE BROSSE RONDE

soie noir/grise	D30 x 55	Réf. 10918

36 Technique du brossage Caractéristiques mécaniques Matières de garnissage Applications

Caractéristiques générales

■ **Types de brosses :**
à main ou montage machines portatives et industrielles (sur arbre, sur axe, M14)

■ **Formes de brosses :**
Strips simple ou double bandes, droites ou enroulées.
• A touffes : cylindriques modulaires ou monoblocs, sous formes de barres.
• A éléments circulaires, coupe, en bout.

■ **Garnissage :**
• **Fils métalliques** : Fils acier, acier laitonné, inox. Non ferreux : laiton, br.
• **Fils synthétiques** : Nylon abrasifs, Nylon (6, 6/6, 6/10), Polyethylène, Polypropylène, Rilsan.
• **Fibres naturelles** : Crin de cheval, soie, Tampico, Sisal

■ **Formes des fils :**
Droit, ondulé, toronnés, torsadés.

■ **Montures & Supports :**
• Les brosses à main sont réalisées sur un support en général en bois ou en plastique.
• Les strips ont un support en acier galvanisé ou inox.
• Les brosses à touffes sont essentiellement réalisées avec des supports PVC ou Polypropylène.
• Les brosses à éléments, coupe ou en bout sont fabriquées avec des supports acier.

Caractéristiques particulières des fils

TYPE	CARACTÉRISTIQUES	Ø	APPLICATIONS GÉNÉRALES
ACIER			
Doux	Résistance 900 N/mm² Légèrement ondulé - Pas de nervosité	0,06 - 0,10 0,20 - 0,35	Satinage Polissage métaux tendres
Dur HR Hercule	Résistance 1800/2000 N/mm² Bonne nervosité - Flexible Plusieurs ondulations possibles - Dressé	0,10 - 0,16 - 0,20 0,25 - 0,30 - 0,35 0,40 - 0,50	Décalaminage - Ebavurage léger ou dur Nettoyage pièces diverses automobiles Mécanique diverse.
Inox AISI 304	Résistance 1800/2000 N/mm² Nervosité moyenne Bonne qualité - Dressé - Ondulé ou peigné Existe en amagnétique È nous consulter	0,16 - 0,20 - 0,25 0,35 - 0,50	Travaux sur alu, inox et acier - Industrie nucléaire - alimentaire - électronique Ne laisse pas de dépôts ferreux.
Laitonné MONOBRIN et câblé	Résistance 2200/2400 N/mm2 Très bonne nervosité Ondulé ou dressé	0,16 - 0,25 - 0,30 0,35 - 0,50 et constructions	Ebavurage - Décapage et travail du bois Polissage selon Ø du fil.
Très dur Hercule	Résistance 2100/2200 N/mm2 Très bonne nervosité Résistance élongation - dressé	0,35 - 0,40 0,50 - 0,80	Très bonne longévité - Sous-ébavurage intensif ou chaleur importante Fonderie - Décapage toutes pièces métal.
Extra dur HERCULE +	Résistance 2300/2550 N/mm2 Résistance élongation - Ondulé ou torsadé Très bonne nervosité	0,35 - 0,50	Toutes nos brosses en mêches torsadées > Ø 80
MÉTAUX NON FERREUX			
Bronze et Laiton	Résistance 600 et 800 N/mm² Faible nervosité - Tendre Qualité principale : Antidéflagrant	0,08 - 0,12 - 0,15 0,20 - 0,25 - 0,35 0,50	Ce fil ne produit pas d'étincelles. Travail en milieu surveillé : poudre, gaz, pétrole, vapeurs inflammables. Polissage et satinage. Laisse un léger dépot doré.
FIBRES VÉGÉTALES ET ANIMALES (Soie de porc et crin de cheval)			
Tampico et Sisal	Fibre végétale - Pas nerveuse Non élastique - Bon pouvoir absorbant Abrasive, résiste à la chaleur	bottes ou tresses	Dégraissage des tôles en milieu humide Polissage des métaux et pièces diverses.
CRIN de cheval et soie	Soie animale Bonne nervosité Résiste aux acides légers	bottes	Travaux légers de nettoyage, miroiterie minoterie, travaux en milieu humide, graissage de pièces.
SYNTHÉTIQUES			
Nylon abrasif	Fibre nerveuse - Ondulation longue Particules de carbure de silicium et d'oxyde d'aluminium noyées dans un polyamide nylon 6/12 Vitesse moyenne 15 m/s "TYNEX A" Nylon de couleur 6/6	grain 46 - 60 120 - 180 240 - 320 500 600	**OXYDE D'ALUMINIUM** Polissage d'alliages à base d'aluminium Aéronautique et automobile. Finition de pièces légères. **CARBURE DE SILICIUM** Décapage, décalaminage de peinture sur toutes surfaces métalliques, bois, plastiques.
Nylon 6/6 - 6/10 ou 6/12	Ondulation longue - Droit Fibre nerveuse et élastique Résiste bien à l'usure Ne pas dépasser 120° Existe en antistatique ⇨ nous consulter		Travaux en surface humide. (6/12) Alimentaire. Bonne tenue au grattage et brossage. Très souple - Joint.
Poplypropylène	Ne pas dépasser 100°		Travaux en surface humide Bonne tenue au grattage et brossage

RÉSISTANCE À L'USURE DES FIBRES SYNTHÈTIQUES

Nylon 6/12 : 100 • Nylon 6/6 : 85 • Nylon 6 : 75 • Polyester : 80 • Polypropylène : 60 • PVC : 40

37 Technique du brossage Caractéristiques mécaniques Matières de garnissage Applications

■ **Diamètre extérieur de la brosse :**
Un grand diamètre augmente l'effet abrasif de la brosse et apporte une qualité de production plus importante.

■ **Longueur de sortie de fil :**
• Un fil court donne une plus grande densité et permet un brossage plus agressif.
• Un fil moyen s'utilise dans presque toutes les applications d'usage courant.
• Un fil long permet un brossage léger des surfaces irrégulières.

■ **Largeur brossante :**
•Les brosses de grandes largeurs demandent une puissance d'entraînement élevé, il y a lieu en conséquence de prévoir des moteurs d'entraînement suffisamment puissant et si possible à vitesse variable.

■ **Densité du garnissage :**
Le nombre de fils par rapport à la surface donne la densité.
• Un garnissage peu dense donne une plus grande élasticité, les fils plus souple fouettent la pièce à travailler.
• Un garnissage dense apporte un meilleur fini et une action coupante plus grande.

■ **Vitesse de rotation et pression exercée :**
Le nombre de tours par minute indiqué pour l'utilisation de nos brosses correspond à une vitesse maximum, dans la plupart des cas une vitesse légèrement inférieure donne le résultat recherché.
• Une vitesse réduite et une légère pression augmentent la durée de vie de la brosse.
• Une vitesse élevée ainsi qu'une forte pression nécessite une brosse dure.

■ **Pression sur la brosse :**
L'efficacité maximum est obtenue en travaillant avec l'extrémité du garnissage avec un fil métal, la flexion des fils sur le corps brossé ne doit pas dépasser 2 à 3 % de la sortie du fil. Avec un fil abrasif, celui-ci travaillant sur sa périphérie on peut estimer suivant le grain employé qu'une pénétration de 10 % est acceptable.

Conditions d'utilisations des brosses

Effet trop faible de la brosse	Augmenter la vitesse circonférentiellement (diamètre de brosse plus grand, et ou vitesse de rotation plus rapide. Avoir une sortie de fil plus courte et ou diamètre de fil plus gros.
effet trop fort de la brosse	Réduire la vitesse circonférentielle. Prévoir une brosse avec une sortie de fil plus longue et ou un diamètre de fil moins gros.
La brosse refoule la bavure	Mettre en place une brosse avec une sortie de fil plus courte. Vérifier la position de la brosse par rapport à la pièce.
Finition inégale Travail grossier	Avoir une brosse avec sortie de fil plus courte, diminuer le diamètre du fil. Grossir le diamètre de la brosse et ou avoir une vitesse de rotation plus élevée.
Finition trop fine	Avoir une brosse avec une sortie de fil plus courte et un fil plus gros. Réduire la vitesse circonférentielle.

Calcul de puissance des moteurs de brosses métallique circulaire

Tableau vitesse circonférentielle en m/s (voir page 44)

Pour une application avec brosse circulaire, garnissage métal pression std définie ci-dessus, le moteur aura une valeur : **P = ((V² * 0,736) * LB) 12**
P = Puissance en KW - V² = Vitesse linéaire en m/s - LB = largeur brossante en m

Brosses coupe

Spécialement adaptées aux larges surfaces planes, elles s'utilisent avec matériel portatif de type meuleuse disqueuse.

Utilisables sur les matériaux suivants :
Béton, Pierre, Acier, Fibrociment, Matériaux de coffrage.

Utilisations types :
Brossage de larges surfaces
Nettoyage des coffrages
Dérouillage
Décrassage
Ponçage

Brosses coupe

Spécialement étudiées pour un montage aisé sur tout type de mandrin de perceuse.

Les trois formes proposées :
Coupe sur axe - Circulaire sur axe - En bout sur axe (spéciale travaux accès difficile)

Utilisables sur tous types de matériaux selon la dureté et la fforme de la brosse.
Utilisations types :
Brossage de larges surfaces - Nettoyage des coffrages - Dérouillage - Décrassage - Ponçage - Ebavurage - Préparation des tôles avant peinture - Equipement de tourets - Satinage des métaux délicats - Avivage des aciers.

Brosses circulaires

Montage sur touret fixe. Les dimensions del'œillet central permettent une utilisation sur tous types de tourets. Plusieurs brosses peuvent être juxtaposées sur un même axe afin d'obtenir une surface de brossage plus importante.

Utilisables sur les matériaux suivants :
Acier, Tôles, Bois, Métaux délicats, Acier inox.

Utilisations types :
Ebavurage
Préparation des tôles avant peinture
Equipement de tourets
Satinage des métaux délicats
Avivage des aciers

Brosses à main

De forme ergonomique, les brosses à main MFBI CARDOT ont une longévité exceptionnelle grâce au système de montage et à la qualité du bois utilisé.

Deux formes de brosses à main :
Les brosses "violon" - Les brosses "manche"

Utilisables sur tous types de matériaux.
Utilisations types :
Brossage de larges surfaces
Nettoyage des coffrages
Dérouillage
Décrassage
Ponçage

38

Brosses Strip
Montures

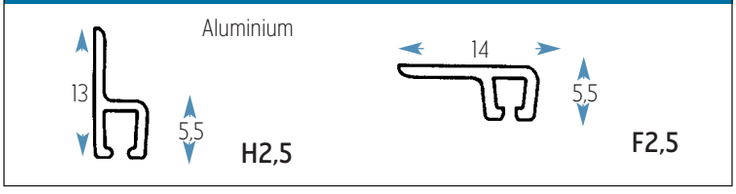
Les montures

Tous ces profils peuvent être découpés, poinçonnés, grugés suivant vos plans. Pour la réalisation de montures spéciales, nous consulter.

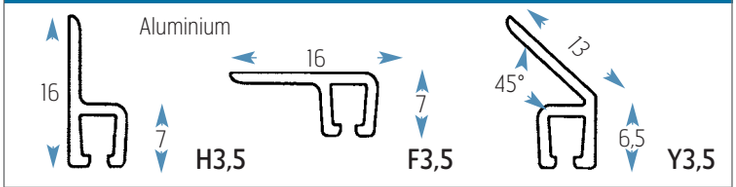
Les profils aluminium sont disponibles en trois coloris : brut, anodisé argent, anodisé bronze. Ils sont anodisés ou laqués dans d'autres teintes sur demande.

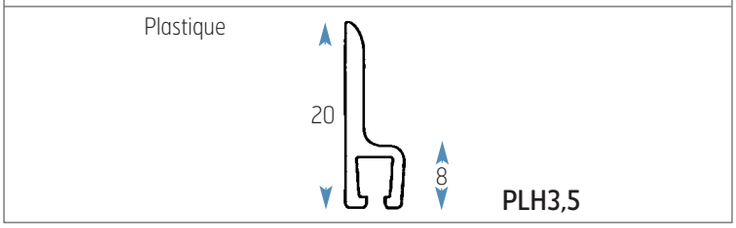
Le profil plastique PLH 3,5 est disponible en blanc ou brun clair, les profils plastiques PLH 5 en noir et PLC 5 en gris clair.

Strip n° 2,5 H - F

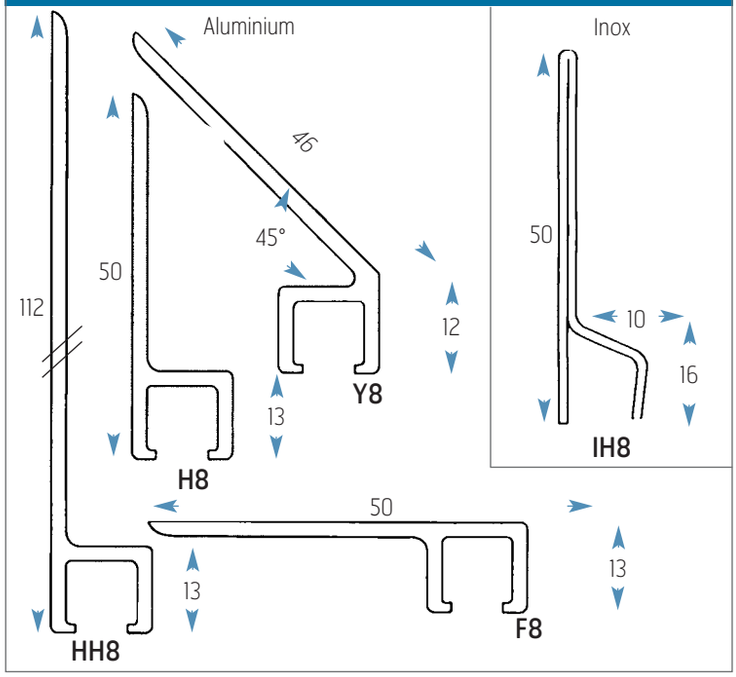


Strip n° 3,5 H - F - Y

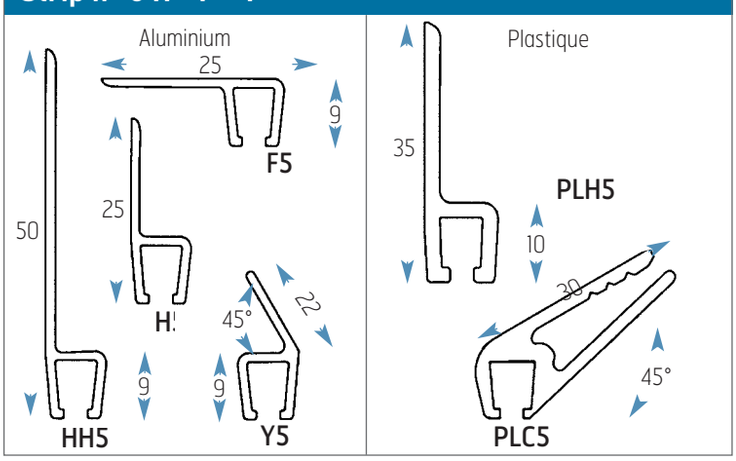




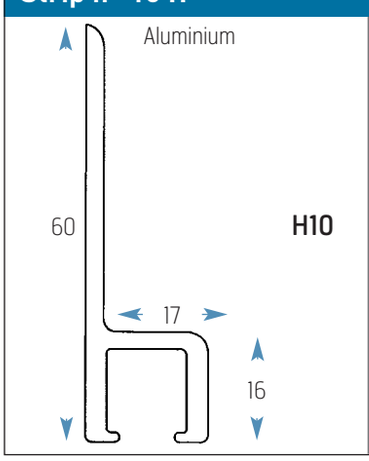
Strip n° 8 H - F - Y



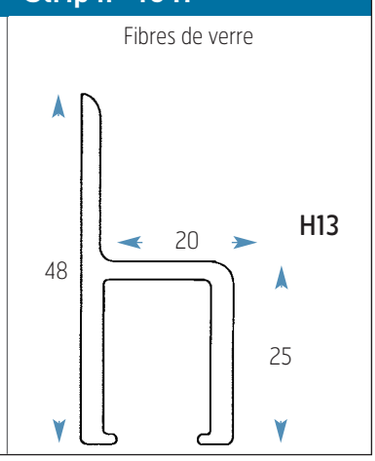
Strip n° 5 H - F - Y



Strip n° 10 H



Strip n° 13 H



39

Brosses Strip
application étanchéité

Monture de fixation en stock permanent

Pour fixer les brosses strip, de nombreuses montures appelées cette fois, montures de fixation, sont disponibles. Lors d'une commande, on indiquera toujours la "HT" avec monture.

Tout d'abord les plus couramment utilisées :
■ montures aluminium

Nous vous proposons une gamme complète
de supports standards :
H - F - Y pour nos strip n° 3, 5, 8, en longueur de 1 m
(3 m sur demande).
Vous avez la possibilité d'avoir différentes sorties standards
en polypropylène noir de 14 mm jusqu'à 220 mm.

Diamètre du PP utilisé

0,15 pour Strip N° 3

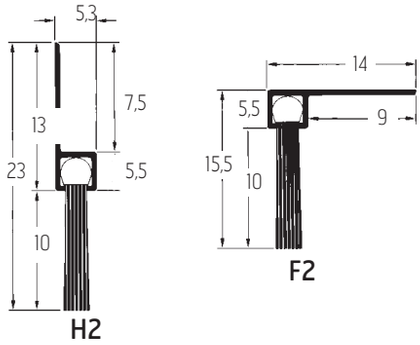
0,20 pour Strip N° 5

0,30 pour Strip N° 8

0,50 pour Strip N° 8 sortie 120 à 220

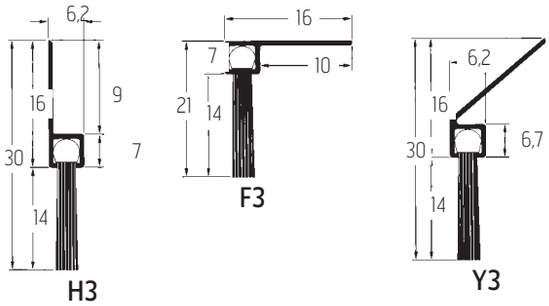
***Dimensions standards sur stock**

Strip n° 2 H - F



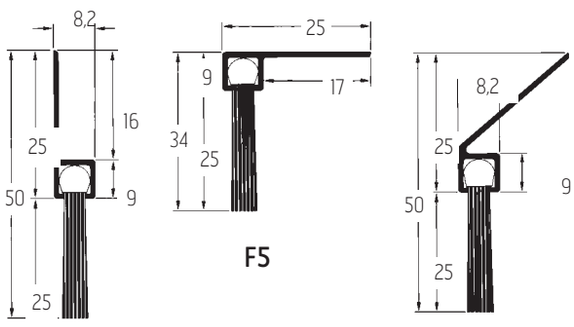
Sortie
10

Strip n° 3 H - F - Y



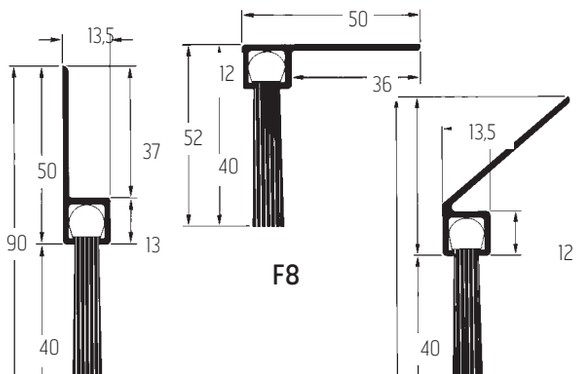
Sortie
14*
24*
34*
44

Strip n° 5 H - F - Y



Sortie
15
25*
35*
45*
50
55
60
80
90

Strip n° 8 H - F - Y



Sortie
40*
50
60*
70
80*
100
120*
150*
180
200
220

40

Brosses Strip spiralées et droites

Présentation/Utilisation

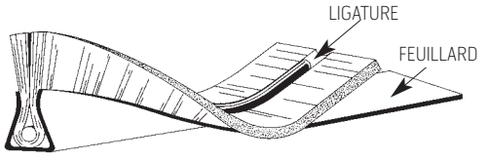
La gamme de brosses cylindriques ou spirales répond à toutes les demandes du domaine industriel. Le système de brosses spirales est une fabrication en continu, ce qui donne un éventail de longueurs brossantes adapté à chaque besoin. Les brosses spirales sont montées sur des tubes réutilisables ou des tubes perdus. La brosse est d'un seul tenant ou en section.

Nous vous proposons 2 gammes de "Strip"

Simple Bande Droite

Un feuillard droit, formé en "U", enserre les fibres. La simple bande est utilisée pour les travaux légers. La vitesse de rotation est faible.

Simple Bande Droite

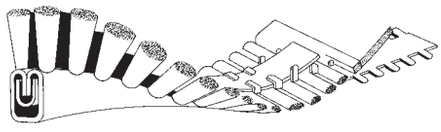


STRIP N°2 / 2,5 • 3,5 • 4 • 5 • 6 • 8 • 10 • 13

Double Bande Crantée

Deux feuillards crantés, formés en "U" l'un dans l'autre, enserre les fibres. La double bande est utilisée pour les travaux lourds. La vitesse de rotation est élevée. Ce système permet un serrage maximal de la garniture.

Double Bande Crantée



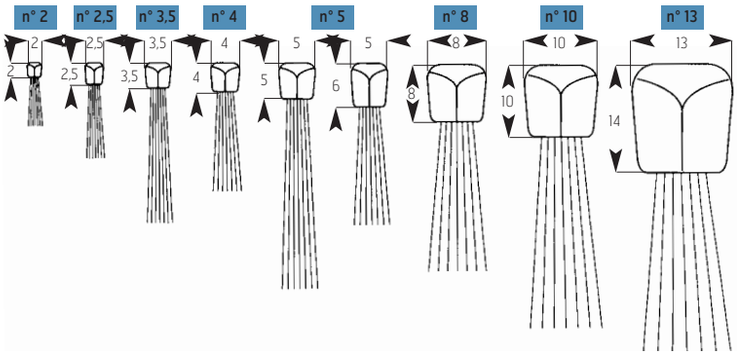
STRIP N° 5 / 8

Brosse Cylindrique Spirale

Ces brosses peuvent être réalisées avec différents garnissages. Ceux-ci sont montés soit sur une monture regarnissable soit sur tube perdu. Différentes densités sont possibles.

Présentation / Utilisation

La gamme de brosses "strip" répond à toutes les applications que l'on peut trouver dans le domaine "industriel" et le domaine "grand public". Leurs plus grands avantages sont un garnissage et une densité continu jusqu'aux extrémités. Les nombreuses possibilités : dimensionnelle, garnissage, formage, fixation font qu'elles sont utilisées dans de nombreux domaines. Quelques-uns des plus répandus :
joint d'étanchéité : air, poussière, eau, isolation dans le bâtiment (porte et portail) ; obturation : lumière ; phonique ; nettoyage, guidage, freinage : protection sur machines-outils, brosse aspirateur, électricité statique, etc.



Description

Une brosse "strip" se compose d'un feuillard (monture) métallique (acier électrozingué ou acier inoxydable, aluminium) profilé en forme de "U" s'adaptant aux formes des montures. Les dimensions des "U" -2, 2,5, 3,5, 4, 5, 8, 10, 13 - A l'intérieur est insérée une rangée de fils pliés en deux par le milieu (la garniture) maintenue par une ligature et un cran dans certains cas. (strip n° 9).

41

Têtes d'ébavurage à brossage constant

Têtes d'ébavurage

Utilisation

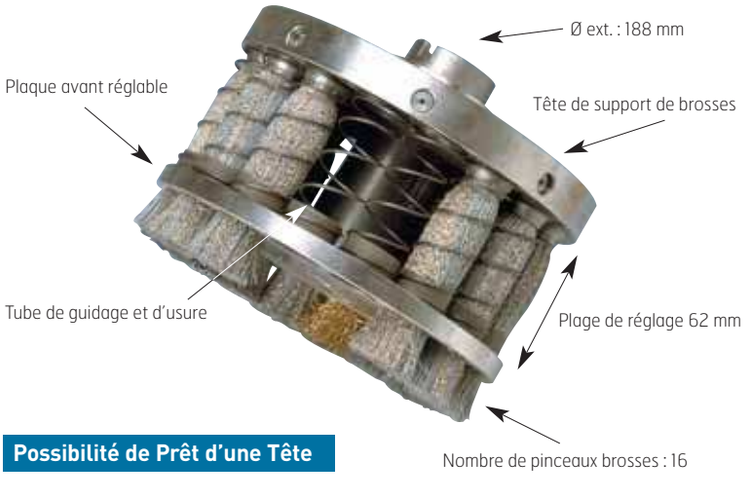
Ce type de tête permet un brossage constant grâce à son système de plaque avant réglable.

Mise en fonction

Système de levier avec butée et positionnement automatique des brosses embouts pinceaux.

Caractéristiques techniques

Le tube de guidage et d'usure permet une utilisation prolongée de la tête.



Possibilité de Prêt d'une Tête

Désignation	Référence
Brosse à tête d'ébavurage avec levier de serrage et piston d'éjecteur	5.68.00

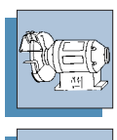
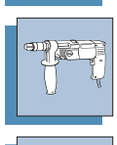
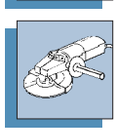
Dimension : Ø 25 x 120 (longueur totale)
Ensemble de 16 pièces par carton

Désignation		Référence
Fil Acier	0,20	5.68.00.12
	0,35	5.68.00.14
	0,50	5.68.00.15
	0,80	5.68.00.18
Fil Laitonné	4 x 0,25	5.68.00.63
Fil Acier inoxydable	0,20	5.68.00.52
	0,35	5.68.00.54
	0,50	5.68.00.55
Nylon Abrasif grain	80	5.68.00.75.80
	120	5.68.00.75.120
	360	5.68.00.75.360
Fil Acier inoxydable Nylon Abrasif grain	0,20 180	5.68.00.52.75

Brosses caoutchoutées "Hercule"

Ø Ext	Épaisseur	Alésage min./maxi. mm Ø	Référence
40	8 à 30	10 à 13	5.71.00
50			5.71.04
60			5.71.01
70			5.71.07
80		10 à 30	5.71.11
100	10 à 30		5.71.21
125	10 à 35	10 à 40	5.71.31
150	10 à 40	10 à 60	5.71.41
200		20 à 80	5.71.61
250		20 à 100	5.71.71
300		25 à 120	5.71.81
400			5.71.95

Vitesse maximum d'utilisation : 40 m/seconde

Sur demande

- Fil acier de 0,08 à 0,50
- Fil inox de 0,08 à 0,50
- Fil acier laitonné de 0,17 à 0,30

Mise en fabrication : minimum 10 pièces.
Nous pouvons étudier tout modèle

Brosses Circulaires

Ø Ext	Épaisseur	Référence	Fil Acier 0,30
50	10	5.71.50	Réf. 13
70		5.71.70	

Vitesse maximum d'utilisation : 50 m/seconde

Brosses Embouts

Ø Ext	Sortie fil	Référence	Fil Acier
22	25	5.72.22	Réf. 13
28		5.72.28	

Vitesse maximum d'utilisation : 50 m/seconde

42 Brosses modulaires implantées

Les brosses cylindriques modulaires répondent aux critères d'hygiène en industrie alimentaire.

Entraîneur :
Polypropylène : 2 vis inox Ø 6 bout cuvette
Acier : 2 vis inox Ø 8 bout cuvette
Inox : 2 vis inox Ø 8 bout cuvette
Aluminium : 2 vis inox Ø 8 bout cuvette
Adaptable sur beaucoup de machines. Facilité de montage et démontage. Répond aux critères d'hygiène en industrie alimentaire. Standardisation du stock actif et de maintenance de vos brosses cylindriques.
Délai de livraison par la disponibilité de notre matériel exclusivement consacré à ce produit.
Coût d'achat très bas. Lors de la création d'une brosse, investissement réduit pour les essais (un seul module par exemple).
En cas d'accident ou d'usure, sur une partie du cylindre, seule la partie abîmée peut être changée, ce qui n'est pas le cas d'une brosse monobloc. Nous pouvons vous fournir l'ensemble, axe + brosse, complet et monté ou les modules séparés.
Possibilité d'utilisation de n'importe quelle fibre.

Brosses Cylindriques modulaires

Garnissage : tout type de fibre P34

Ø du corps :	Ø extérieur possible :
gl 110	de 120 à 450 mm
gl 80	de 90 à 300 mm
gl 55	de 65 à 260 mm

Nature :
polypropylène - long. : 100mm
Alésage :

gl 110	de 0 à 70
gl 80	de 0 à 50
gl 50	de 0 à 30

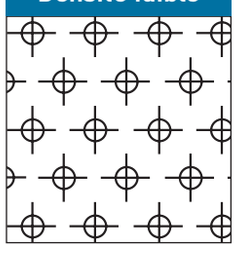
Brosses cylindriques modulaires / densité de garnissage standart

Dimensions brosse			Référence commerciale	Nylon 610	Nylon 66	PBT (PPH dur)	Poly-propylène PPH	Nylon abrasif	Tampico	Crin cheval
Dia. ext	Dia. moyeu	Alésage								
100	55	10 à 30	5.64.01	71	72	73	74	75	76	79
120			5.64.02							
150			5.64.03							
180			5.64.04							
120	80	10 à 50	5.64.11							
150			5.64.12							
180			5.64.13							
200			5.64.14							
250			5.64.15							
150	110	10 à 70	5.64.21							
180			5.64.22							
200			5.64.23							
250			5.64.24							
300			5.64.25							

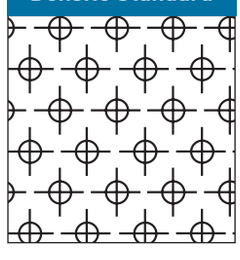
Entraîneurs

Réf. commer-ciale	Dimensions entraîneurs		Matières		
	Dia. Moyeu	Alésage	Polypro	Alu	Inox
5.64.50	55	10 à 30	10	11	12
5.64.51	80	10 à 50	10	11	12
5.64.52	110	10 à 70	10	11	12

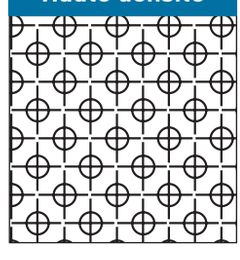
Densité faible



Densité Standard



Haute densité

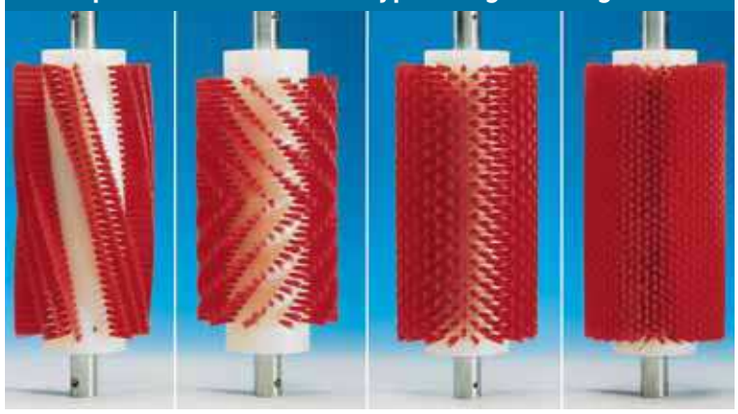


43 Brosses tous types implantées

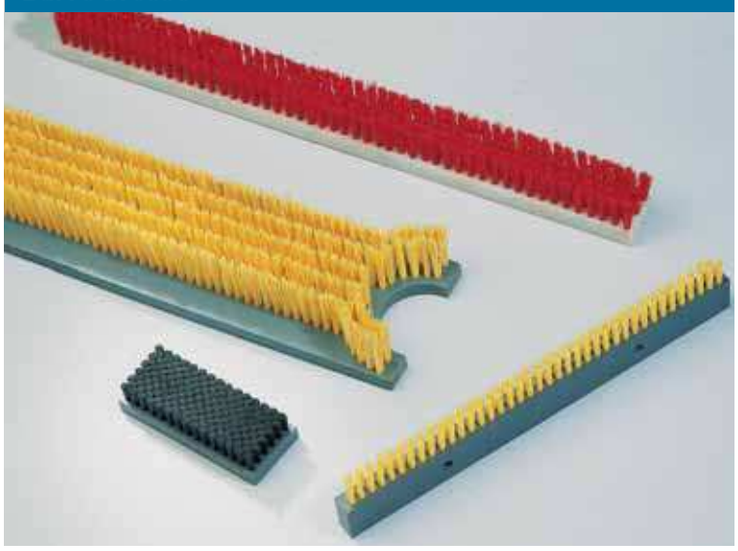
Barres, cylindriques et plateaux

Tous ces types de brosses ont des applications infinies,
nous les retrouvons dans tous les secteurs économiques.
Le principe d'implantation des touffes permet une répartition,
une densité et le choix des matières sans limitation.
Le support et fibre des modèles présentés sont identiques.
Seul la répartition des touffes est différente
(montage ou spirale, en chevron, dense et très dense).

exemple de densités et de types de garnissage



Barre brosse



Brosse plateau

Brosse cylindrique

Brosse 1/2 coquille

Brosse circulaire

Brosse tête de loup

Prix et conception : nous consulter

44 Brosses circulaires éclatées

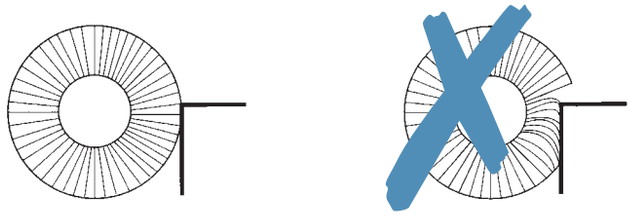
1 : Flasques “Alésage”
2 : Tube de montage Alésage maxi
3 : Rondelles de serrage Moyeu
4 : Éléments épaisseur et fils

Vitesse circonférencielle

en mètre/seconde, pour brosses circulaires et brosses coupes métalliques

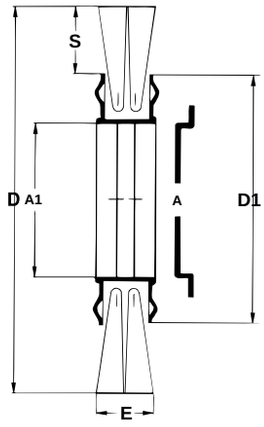
Ø BROSSE	Nombre de tours / minute										
	500	750	1000	1460	2000	3000	5000	8000	10000	12500	15000
40			2	3	4	6	11	17	21	26	31
60			3	4	6	8	13	20	25	35	45
80			4	6	7	11	19	30	38	52	62
100		4	5	5	10	15	26	42	52	65	
150		6	6	11	16	24	39	63	78		
200		7	10	15	21	31	52	83			
250		10	13	19	26	39	65				
300		14	16	23	31	48					

Vitesse d’utilisation et non pas de sécurité (voir norme EN1083)



Ne jamais écraser une brosse de quelque garnissage que ce soit sur l'objet à polir, ébavurer ou décalaminer.
L'effet obtenu serait l'inverse de l'effet recherché : usure très rapide, frisage puis cassure et projection des fils.
Dans tous les cas, utilisez des équipements de protection.
Vérifiez attentivement le serrage de l'outil et sa vitesse de rotation.

Descriptif d’une brosse circulaire métallique



Savoir choisir son modèle en fonction du travail désiré :

- A Alésage des flasques
- A1 Ø Intérieur tube
- E Epaisseur de la brosse
- S Sortie du fil $\frac{(D - D1)}{2}$
- D1 Rondelles de serrage "Moyeu"
- D Ø extérieur de la brosse

45 Eléments circulaires "Hercule ondulés"

Éléments Circulaires Standards

Vitesse maximum d'utilisation : 40 m/seconde

Ø Ext	Épais-seur	Moyeu D1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier 0,30	Fil Acier 0,35
60	8	40	10	10 à 20	6 - 8 - 10	5.58.01	Réf. 13	
80		50	15	10 à 20	6 - 8 - 10 10 à 20	5.58.11		
100		60	20		10 à 20	5.58.21		
125		70	27	12 à 20	10 à 32	5.58.31		Réf. 14
150		85	32	14 à 20	10 à 40	5.58.41		
175		95	40	16 à 20	10 à 50	5.58.51		
200		105	47		10 à 60	5.58.61		
250		130	60	20 à 32	20 à 80	5.58.71		
300	10	190	55	32	20 à 125	5.58.81		
350		230	60		32 à 150	5.58.91		
400		230	85			5.58.95		

Nous pouvons réaliser ces brosses avec les garnissages suivants :

- Acier : 0,10 - 0,16 - 0,25 - 0,35
- Inox : 0,16 - 0,25 - 0,35
- Laiton : 0,25 - 0,35
- Acier laitonné : 0,16 - 0,25 - 0,30

Mise en fabrication 10 pièces minimum.

Brosses Circulaires 1 rang Soudé

Fil nylon abrasif — Fil acier

Ø Ext	Épais-seur	Moyeu D1	Sortie Fil	Alésage possible	Référence	Fil Acier 0,35	Nylon abrasif
100	12	60	20	10 à 16	5.54.21	Réf. 14	Réf. 75
		65	18	10 à 25	5.54.22		
125		60	30	10 à 16	5.54.31		
		65	32	10 à 25	5.54.32		
150		70	40		5.54.41		
		90	30	10 à 40	5.54.42		
175			40		5.54.51		
200			55		5.54.61		
	20	120	40	10 à 60	5.54.62		
225			50		5.54.63		
250			60		5.54.71		
		130		20 à 80	5.54.72		
		160	45		5.54.73		
300			70		5.54.81		
	22	190	55	20 à 120	5.54.82		

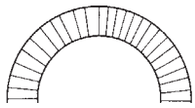
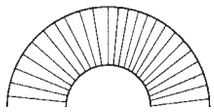
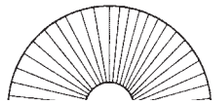
Fil nylon abrasif

Éléments Monture Carton - Brossage très doux

Ø extérieur	Alésage standard	Référence	Fil acier doux 0,16	Fil acier doux 0,20
150	10	5.72.15	Réf. 10	Réf. 11
200	10	5.72.20		
250	10	5.72.25		
300	10	5.72.30		

Pour le bronzage des canons de fusils

46 Brosses cylindriques “Hercule +”

Type dur	Type standard	Type souple
		
Un fil court donne une plus grande densité et permet un brossage plus agressif.	Un fil moyen s’utilise dans presque toutes les applications courantes.	Un fil long permet un brossage très léger de surfaces irrégulières ou de pièces type ailettes.

La durée de vie de la brosse et la rapidité du travail seront améliorées avec une densité de fil plus forte.
La longueur brossante est constituée d’un empilage d’éléments sur un tube ou un axe.
Le type de brosse se définit en fonction de la pièce à traiter et de la machine utilisée pour ce travail

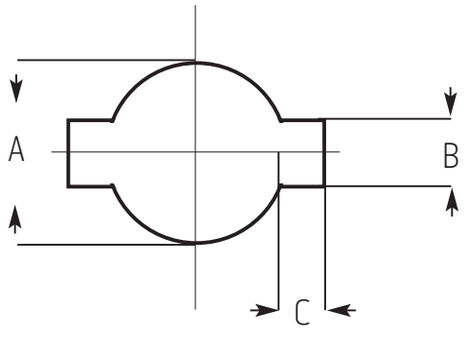
Brosses “Hercule +” Fils Ondulés

Vitesse maximum d’utilisation : 40 m/seconde

Ebavurage des tubes					Fil Acier		Fil Inox
Ø ext	Épaisseur	Moyeu	Alésage maxi	Référence	0,35 +	0,50	0,35
250 standard	55	165	100	5.52.71	Réf. 814	Réf. 15	Réf. 54
	460			5.52.74			
	600			5.52.77			
250 dur	55	185	125	5.52.72			
	460			5.52.75			
	600			5.52.78			
300 standard	460	185	125	5.52.81			
	600			5.52.84			
300 dur	460	230	150	5.52.82			
	600			5.52.85			

Ouverture des portes du bois					Fil acier laitonné		
Ø ext	Épaisseur	Moyeu	Alésage maxi	Référence	0,25	0,35	0,50
150	120	85	40	5.53.41	Réf. 62T	Réf. 63	Réf. 65
	150			5.53.42			
	220			5.53.43			
200	120	105	60	5.53.61			
	150			5.53.62			
	220			5.53.63			
250	120	130	80	5.53.71			
	150			5.53.72			
	220			5.53.73			

Suppléments : Alésage hors standard - Double clavetage - Moyeu métallique récupérable (prix sur demande).



Alésage livrable A en mm	Rainure de clavette B	x	C
50,8	13,2	x	7,1
52,9	13,5	x	6,4
54,7	13,6	x	5,8
80,2	13,5	x	7,5

47 Brosses circulaires "Hercule" nylon abrasif

Les brosses en nylon abrasif sont utilisées dans tous les domaines de l'industrie (automobile, aéronautique, bois, mécanique...). Grâce à sa flexibilité, ce fil épouse très facilement le contour des pièces ou des endroits peu accessibles. Polissage de pièces en acier inoxydable, ébavurage de profilés en aluminium, polissage du bois.

Matériau : Nylon abrasif "TYNEX".

Nylon abrasif oxyde d'aluminium (OX-AL) pour les métaux non ferreux : aluminium, laiton, bronze.

Nylon abrasif carbure de silicium (CA-SI) pour les métaux ferreux : acier, inox et également le bois.

Pour éviter l'échauffement et le ramollissement du nylon, il est conseillé d'utiliser la **vitesse maximum d'utilisation : 15 m/seconde.**

Alésage, voir page 48

Choix des Grains - Nylon Abrasif			
CA-SI	Ø	OX-AL	Ø
500	0,50	600	0,40
320	0,60	600	0,50
240	0,80	500	0,50
180	0,90	320	0,60
120	0,60	180	0,90
120	1,10	80	1,10
120	1,30		
80	1,10		
80	1,30		
46	1,60		

Sur demande : fil rectangulaire

Brosses cylindriques

Ø Ext	Épaisseur	moyeu	Sortie fil	Référence	Nylon abrasif
150	200	105	22	5.70.41	
200	120	130	35	5.70.61	Réf. 75
	150			5.70.62	
	180			5.70.63	
	250			5.70.65	
	600			5.70.69	
250	250	190	30	5.70.75	
300	200	210	45	5.70.84	
	250			5.70.85	

Brosses Circulaires Nylon Abrasif

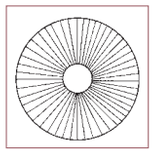
Ø Ext.	Épaisseur	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Nylon Abrasif
100	20	20	12 à 20	10 à 20	5.59.23	Réf. 75
125			12 à 20	10 à 40	5.59.32	
150		25	14 à 20	10 à 50	5.59.42	
175		35	16 à 20	10 à 60	5.59.52	
200			16 à 20	10 à 80	5.59.62	
250		42	20 à 32	10 à 100	5.59.72	
300	25	35	32	10 à 150	5.59.82	

Accessoire de montage

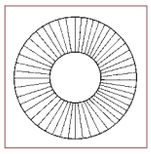
Moyeu expansible pour brosse cylindrique

48

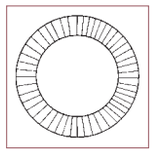
Brosses circulaires "Hercule"



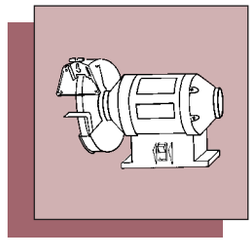
Souple



Standard



Dur



Type Standard

Vitesse maximum d'utilisation : 40 m/seconde

Vente à l'unité, boîte individuelle.

Ø Ext	Épaisseur	Moyeu D 1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier							Fil Laiton		Fil Inox			Fil Laitonné		
							0,10	0,16	0,20	0,25	0,30	0,35+	0,50	0,20	0,30	0,16	0,20	0,30	0,16	0,25	0,30
60	15	40	10	de 10 à 20	6 - 8 - 10	5.59.02		Réf. 10	Réf. 11		Réf. 13			Réf. 41	Réf. 43	Réf. 50	Réf. 51	Réf. 53			
	20					5.59.03	19														
80	15	50	15	10 à 20	6 - 8 - 10 10 à 20	5.59.11													Réf. 60	Réf. 62T	Réf. 63
	20					5.59.12	19														
100	15	60	20	10 à 20	10 à 20	5.59.22						Réf. 814									
	20					5.59.23	19														

Ø Ext	Épaisseur	Moyeu D 1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier							Fil Laiton		Fil Inox			Fil Laitonné			
							0,10	0,16	0,20	0,25	0,35	0,35+	0,50	0,25	0,35	0,16	0,25	0,35	0,16	0,25	0,30	0,50
125	18	60	32	10 à 20	10 à 20	5.59.31																
	20	70	27		10 à 40	5.59.32	Réf. 19	Réf. 10		Réf. 12		Réf. 814		Réf. 42	Réf. 44	Réf. 50	Réf. 52	Réf. 54	Réf. 60	Réf. 62T	Réf. 63	
	27					5.59.33																
	33					5.59.34																
150	18	85	32	12 à 20	10 à 32	5.59.41															Réf. 63	
	20			10 à 20	10 à 40	5.59.42	Réf. 19	Réf. 10		Réf. 12		Réf. 814	Réf. 15	Réf. 42	Réf. 44	Réf. 50	Réf. 52	Réf. 54	Réf. 60	Réf. 62T		Réf. 65
	27					5.59.43																
	33					5.59.44																
175	20	95	40	16 à 20	10 à 50	5.59.52	Réf. 19	Réf. 10		Réf. 12		Réf. 814										
	27					5.59.53																
	33					5.59.54																
200	18	85	57	18 à 32	10 à 32	5.59.61					Réf. 14										Réf. 63	
	20	105	47	16 à 20	10 à 60	5.59.62	Réf. 19	Réf. 10		Réf. 12		Réf. 814	Réf. 15	Réf. 42	Réf. 44	Réf. 50	Réf. 52	Réf. 54	Réf. 60	Réf. 62T		Réf. 65
	27					5.59.63																
	33					5.59.64																
250	20	130	60	20 à 32	10 à 80	5.59.72							Réf. 15	Réf. 42	Réf. 44				Réf. 60			Réf. 65
	27					5.59.73																
	33					5.59.74																
300	25	190	55	32	10 à 125	5.59.81																
	38					5.59.82																
350	25	230	60	32	10 à 150	5.59.91							Réf. 15									Réf. 65
	38					5.59.92																
400	25	230	85	32	10 à 150	5.59.95																
	38					5.59.96																

Alésages avec bagues plastiques : 20/10 - 20/12,7 - 20/13 - 20/14 - 20/15 - 20/16 - 20/18 - 32/20 - 32/22 - 32/25

Autres alésages réalisés au tour directement dans les flasques.

49 Brosses circulaires "Hercule"

Type Souple

Ø Ext	Épais-seur	Moyeu D 1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier 0,25	Fil Acier 0,35
125	24	50	38	20	10 à 20	5.57.32	Réf. 12	Réf. 14
150	27	63	43		12à 20	5.57.42		
175		70	52		12 à 32	5.57.52		
200		85	57		12 à 40	5.57.62		
250		95	78		12 à 50	5.57.72		
300		165	70	32	12 à 100	5.57.82		

Autres choix de fil sur demande (voir gamme standard)

Gamme Mécalex

Ø Ext	Épais-seur	Moyeu D 1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier 0,25	Fil Acier 0,35
125	25	70	27	12,7	12 à 50	5.55.32	Réf. 12	
150		100	25			5.55.42		
175			37			5.55.52		
200	40	125				5.55.62		
						5.55.63		Réf. 14
250	25	125	62			5.55.72		

Autres choix de fil sur demande (voir gamme standard)

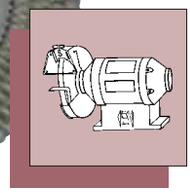
Type Dur

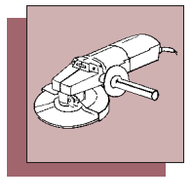
Ø Ext	Épais-seur	Moyeu D 1	Sortie Fil	Alésage Standard	Alésage possible	Référence	Fil Acier 0,30	Fil Acier 0,35
40	15	30	5	10	10	5.60.00	Réf. 13	
50		40				5.60.01		
60		50		12	10 à 20	5.60.02		
80	20	63	10	20	20 à 40	5.60.12		Réf. 14
100		85				5.60.22		
125	20	95	15		20 à 50	5.60.32		
	27					5.60.33		
150	20	105	22		20 à 60	5.60.42		
	27					5.60.43		
200	20	130	35	32	20 à 80	5.60.62		
	27					5.60.63		
250	25	190	30		20 à 125	5.60.72		
	38					5.60.73		
300	25	230	35		20 à 150	5.60.81		
	38					5.60.82		

Définition des numérotations des fils

19	**fil acier**	0,10	50	**fil inox**	0,10
10	**fil acier**	0,16	51	**fil inox**	0,20
11	**fil acier**	0,20	52M	**monobrin**	0,25
12	**fil acier**	0,25	52T	**toronné**	0,25
13	**fil acier**	0,30	53	**fil inox**	0,30
14	**fil acier**	0,35	54M	**monobrin**	0,35
814	**fil acier**	0,35+	54T	**toronné**	0,35
15	**fil acier**	0,50	55	**fil inox**	0,50
18	**fil acier**	0,80			
			60M	**laitonné monobrin**	0,16
49	**fil laiton**	0,10	60T	**cablé laitonné toronné**	0,17
40	**fil laiton**	0,16	62T	**cablé laitonné toronné**	0,25
41	**fil laiton**	0,20	62M	**laitonné monobrin**	0,25
42	**fil laiton**	0,25	63M	**laitonné monobrin**	0,30
44	**fil laiton**	0,35	65M	**laitonné monobrin**	0,50
75	**nylon abrasif**		78	**nylon**	

50 Brosses circulaires cylindriques "Hercule" MT





Sur demande :
nous pouvons réaliser tous les modèles suivant vos besoins et vos exigences techniques.

Brosses "Hercule +" Mèches Torsadées

Tous modèles sur demande

Vitesse maximum d'utilisation : 70m/seconde

Brosses Disques

Ø Ext.	Nombre de rangs	Alésage ou bague possible	Référence	Fil Acier 0,50
150	1	M 14 Ø 22,2 Ø 20	5.80.41	Réf. 15
178			5.80.51	
200			5.80.61	
250		Ø 22,2 Ø 20	5.80.71	
300			5.80.81	

Mèches torsadées Ø 6 mm

Éléments Circulaires

Ø Ext.	Sortie Fil	Alésage	Référence	Fil Acier 0,50
150	32	22,2 à 40	5.61.41	Réf. 15
200	45	22,2 à 63	5.61.61	

1 rang - Mèches torsadées Ø 10 mm

Brosses Circulaires

Ø Ext.	Alésage possible	Nombre de rangs	Référence	Fil Acier 0,35	Fil Acier 0,50	Inox 0,50
150	12 à 40	1	5.62.41	Réf. 14	Réf. 15	Réf. 55
		2	5.62.42			
		3	5.62.43			
175	12 à 60	1	5.62.51			
		2	5.62.52			
		3	5.62.53			
200		1	5.62.61			
		2	5.62.62			
		3	5.62.63			
250	12 à 100	1	5.62.71			
		2	5.62.72			
		3	5.62.73			
300		1	5.62.81			
		2	5.62.82			
		3	5.62.83			
350	sur demande					
400						
450						

Mèches torsadées Ø 10 mm

Alésages voir page 44

51

Brosses circulaires coupes, cônes "Hercule"

Brosses Coupes Hercule

Nylon abrasif : bien préciser le grain page 47

Ø Ext	Sortie Fil	Alésage	Référence	Fil Acier			Laiton	Inox		Laitonné	Nylon Abrasif grain
Évasées				0,20	0,30	0,50	0,30	0,20	0,30	0,25	120
65	25	M14	5.66.01		13		43		53	62	
80	30	M14	5.66.02	sur demande							
Droites				0,25	0,35	0,50	0,35	0,25	0,35	0,30	120
80	26	Ø 22 M14 M16 12,7x20F 5/8x11F	5.66.12	Réf. 12	Réf. 14	Réf. 15	Réf. 44	Réf. 52	Réf. 54	63	75
100			5.66.22							63	75
120	30		5.66.32							63	75
150	40		5.63.42								
Vitesse maxi. d'utilisation en m/s				35							15

Fils ondulés

Brosses Côniques Hercule

Ø Ext	Sortie Fil	Bague taraudée	Référence	Fil Acier ondulé
				0,35
80	10	M14	5.66.42	Réf. 14
100	15		5.66.52	
125			5.66.62	

Vitesse maximum d'utilisation : 35 m/seconde

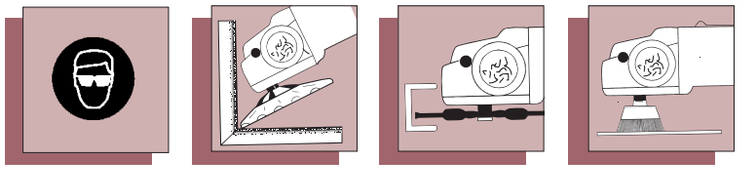
Fils ondulés

Brosses Circulaires Hercule

Ø Ext	Sortie Fil	Bague taraudée	Référence	Fil Acier torsadé
				0,50
80	20	M14	5.56.01	Réf. 15
100			5.56.11	
125	30		5.56.21	

Vitesse maximum d'utilisation : 70 m/seconde

Mèches torsadées Ø 10 mm



Brosses Coupes Hercule +

Ø Ext	Nbre rangs	Bague taraudée	Référence	Fil Acier			Inox
				0,35	0,50	0,80	0,50
65	1	M14	5.74.01	Réf. 14	Réf. 15		Réf. 55
80	1	Ø 22 M14 M16 12,7 x 20F 5/8 x 11F	5.76.01			Réf. 18	
100			5.76.11				
125			5.76.21				
140	2		5.76.32				

Vitesse maximum d'utilisation : 50 m/seconde

Mèches torsadées Ø 10 mm

Brosses Côniques Hercule +

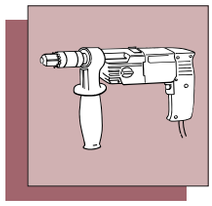
Ø Ext	Sortie Fil	Bague taraudée	Référence	Fil Acier torsadé
				0,50
80	10	M14	5.76.31	Réf. 15
100	15		5.76.41	
125			5.76.51	

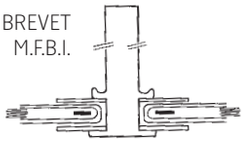
Vitesse maximum d'utilisation : 50 m/seconde

Mèches torsadées Ø 10 mm

52

Brosses sur axe ø6 "Hercule"





Brosserie Cardot M.F.B.I.
Vous garantit un montage avec une sécurité maximum grâce à son sertissage intérieur côté machine

Brosses Coupes

Ø Ext	Sortie Fil	Référence	Fil Acier		Fil Laiton		Fil Inox		Nylon Abrasif grain 120
			0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	
50	20	5.70.50	Réf. 11	Réf. 13	Réf. 41	Réf. 43	Réf. 51	Réf. 53	Réf. 75
75	25	5.70.75							
Vitesse maxi d'utilisation en m/s			20						15

Fil ondulé

Modèles Renforcés en Inox

Ø Ext	Épaisseur	Référence	Fil Inox	
			0,25	0,35
50	12	5.69.50	Réf. 52	Réf. 54
75	12	5.69.75		
Vitesse maximum d'utilisation : 35 m/seconde				

Sur demande : axe 8 mm

Spécial haute vitesse - Fil peigné

Exemple de Référence

BROSSE CIRCULAIRE AXE 6 Ø 75 épaisseur 12	Fil Acier 0,35
Réf. 5.69.07	14

Brosses Circulaires

Ø Ext	Épaisseur	sortie	Référence	Fil Acier			Fil Laiton		Fil Inox		Fil Laitonné	Nylon Abrasif gr 120
				0,16	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,25	
20	4	5	5.69.02		Réf. 11				Réf. 51	Réf. 53		
30			5.69.37			Réf. 13						
	9		5.69.03									
40	4	6,5	5.69.38									
	9		5.69.39									
50	6	10	5.69.57					Réf. 43			62	Réf. 75
	12		5.69.05	Réf. 10			Réf. 41		Réf. 51			
	18		5.69.58								Réf. 62	
75	6	17,5	5.69.77									
	12		5.69.07	Réf. 10			Réf. 41		Réf. 51			
	18		5.69.78									
80	24	20	5.69.08								62	
100	6	25	5.69.14		Réf. 11	Réf. 13	Réf. 41	Réf. 43	Réf. 51	Réf. 53		Réf. 75
	12		5.69.09	Réf. 10							62	
	18		5.69.10									
120	12	35	5.69.11								62	
	18		5.69.12									
Vitesse maximum d'utilisation en m/s				25								15

Nylon abrasif : choix du grain voir page 47.

Fil ondulé

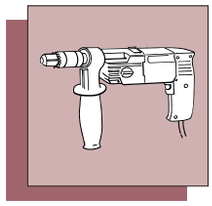
53

Brosses sur axe ø6 "Hercule"

Brosses Coupes

Ø Ext	Nbre rangs	Référence	Fil Acier	Fil Inox
			0,50	0,50
50	1	5.70.95	Réf. 15	Réf. 55
Vitesse maximum d'utilisation : 45 m/seconde				

Mèches torsadées Ø 8 mm



Brosses Embouts

Ø corps	Modèle	Sortie fil	Référence	Fil Acier	Fil Inox	Nylon Abrasif
				0,30	0,30	gr 120
12	pointu	25	5.68.36	Réf. 13	Réf. 53	Réf. 75
18		30	5.68.37			
28	1/2 sphérique		5.68.38			
12	Lg : 100 mm	25	5.68.39			75
Vitesse maxi. d'utilisation en m/s				25		10

Nylon abrasif : choix du grain voir page 47

Fils ondulés - Serties - Nylon abrasif - Collés

Brosses Embouts à sortie de fils réglable

Ø corps	Sortie fil	Référence	Fil Acier	Fil Inox	Nylon Abrasif
			0,35	0,35	gr 120
10	25	5.70.10			Réf. 75
12		5.70.12	Réf. 14	Réf. 54	
18	30	5.70.18			
22		5.70.22			
28		5.70.28			
Vitesse maxi. d'utilisation en m/s			35		10

Nylon abrasif : choix du grain voir page 47

Fils ondulés - Collés - Tube de réglage

Brosses Embouts

Ø corps	Nbre mèches	sortie fil	Référence	Fil Acier			Fil Inox			
				0,25	0,35	0,50	0,16	0,25	0,35	0,50
22	6	40	5.75.22	sur demande						
28	12	30	5.75.28	12	14	15	50	52	54	55
Vitesse maximum d'utilisation : 35 m/seconde										

Mèches torsadées Ø 6 mm

Brosses Embouts à sortie de fils réglable

Ø corps	sortie fil	Réf.	Fil Acier			Fil Laiton		Fil Inox		Acier Laitonné			Nylon Abrasif gr120
			0,16	0,25	0,35	0,25	0,35	0,25	0,35	0,25	0,25	0,30	
12	25	5.68.12	Réf. 10	Réf. 12	Réf. 14	Réf. 42	Réf. 44	Réf. 52	Réf. 55	M Réf. 62M	T Réf. 62T	M	Réf. 75
18	30	5.68.18											
22		5.68.22										63M	
28		5.68.28											
38	35	5.68.40										63M	
Vitesse maximum d'utilisation en m/s			35										10

Nylon abrasif : choix du grain voir page 47

Fils ondulés - Serties - Tube de réglage

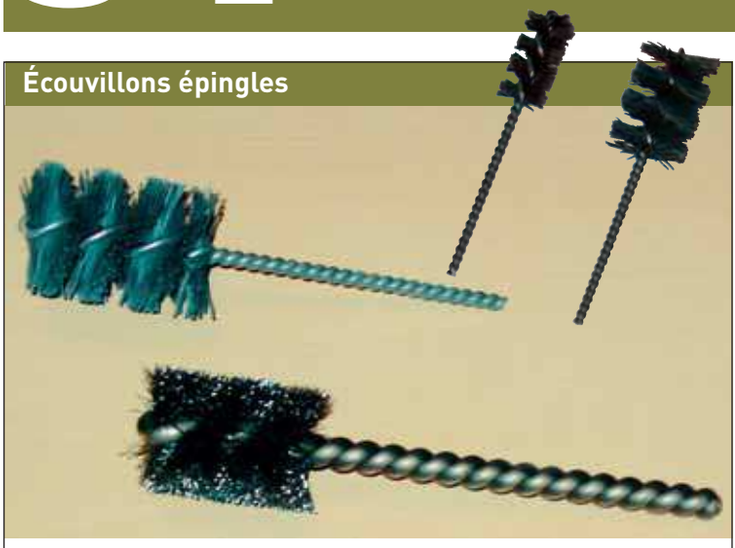
Brosses Circulaires

Ø Ext.	Nombre de rangs	Alésage ou axe	Référence	Fil Acier	Inox
				0,50	0,50
75	1	axe 6	5.69.95	Réf. 15	Réf. 55
		al 10	5.69.97		
	2	axe 6	5.69.96		
90	1		5.69.98		
Vitesse maximum d'utilisation : 45 m/seconde					

Mèches torsadées Ø 8 mm

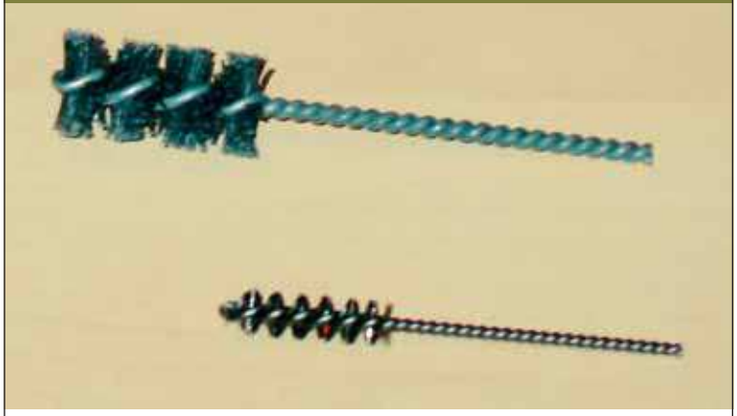
Ecouvillons épingle Papillon

Écouvillons épingles



Référence			Ø disponibles	Ø fil	Longeur brossante	Longeur totale
Acier	Laiton	Inox				
2.47.1	2.47.4	2.47.5	6 - 7 - 8 - 9 - 10	0,10	25	90
			11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19	0,15		
			20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 28 - 30 - 32	0,20		

Écouvillons épingles Gamme micro-mécanique



Référence			Ø disponibles	Ø fil	Longeur brossante	Longeur totale
Acier	Laiton	Inox				
2.48.1	2.48.4	2.48.5	2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 9	0,08	20	60
			10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20	0,10	25	80

Référence	Ø disponibles	Longeur brossante	Longeur totale
Nylon abrasif	Grain 120		
2.47.75.1	8	20	60
	10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18	25	80
	20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30	30	80
	32 - 34 - 36 - 38 - 40 - 45 - 50	40	100

Référence	Ø disponibles	Longeur brossante	Longeur totale
Nylon abrasif	Grain 320		
2.47.75.3	8	20	80
	10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 6 - 17 - 18	25	
	20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30	30	

Référence	Ø disponibles	Longeur brossante	Longeur totale
Nylon abrasif	Grain 500		
2.47.75.5	5 - 6 - 7 - 8 - 9	20	80
	10 - 12 - 14 - 16 - 18	25	
	20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30	30	

Référence nylon abrasif	Ø disponibles	Grain	Longeur brossante	Longeur totale
2.48.75	0,75	1000	6	75
	1 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 1,9		15	100
	2 - 2,3 - 2,5 - 2,7 - 3 - 3,2 - 3,5 - 3,8		25	
	4 - 4,2 - 4,5 - 4,8	600		

Écouvillons épingles papillons

Référence		Ø disponibles	Ø fil	Longeur brossante	Longeur totale
Acier	Inox				
2.49.1	2.49.5	10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15	0,10	10	100
		16 - 17 - 18 - 19 - 20	0,13	15	
		21 - 22 - 23 - 24 - 25	0,20	18	
		26 - 27 - 28 - 29 - 30	0,25	23	

55 Ecouvillons Goupillons Condenseurs

Écouvillons Supérieurs

Mini cavalier

Sur demande : Tous les écouvillons supérieurs peuvent être réalisés avec garniture en nylon abrasif.
- Carbure Silicium (CS) grain 500 à 46
- Oxyde d'aluminium (OX) grain 600 à 80.

Référence					Ø disponibles	Ø manchon taraudé
Acier rond	Acier plat	Laiton	Inox	Nylon		
2.30.1	2.30.3	2.30.4	2.30.5	2.30.7	15 - 20 - 25	8 x 125
					30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 70 - 80 - 90 - 100 - 110 - 120 - 130 - 140 - 150 160 - 180 - 200	12 x 175

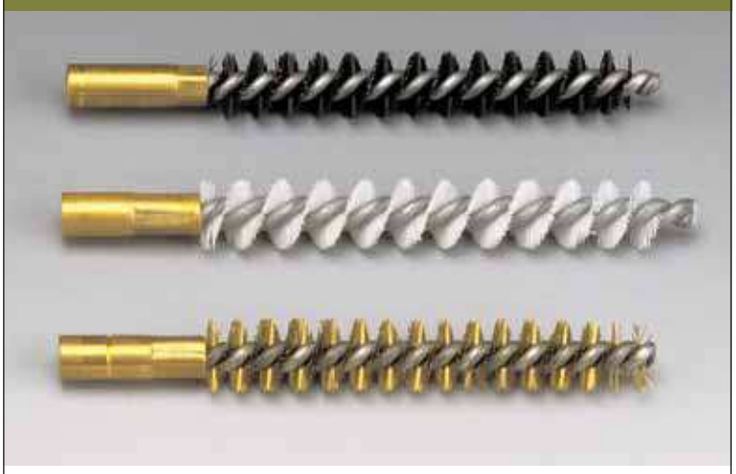
Nettoyage intérieur de tubes, circuits véhiculaires de fluides laissant des dépôts sur la paroi, détartrage, ébavurage d'accessoires métalliques (acier, inox, aluminium) dans l'industrie chimique et nucléaire.
Ø 15, 20, 25 : fil acier trempé - Ø 30 et + : fil acier laitonné
à partir de Ø 30 peuvent être réalisés en acier trempé sans supplément.

Longueur totale 185 mm - Longueur brossante 120 mm

Goupillons standards - Gamme micro-mécanique

Référence					Ø disponibles	Longueur brossante	Longueur totale
Acier	Laiton	Inox	Nylon abrasif	Nylon blanc			
2.41.1	2.41.4	2.41.5	2.41.75	2.41.78	0,5 - 0,75	6	75
					1 - 1,3 1,5	13	100
					1,8 - 2	19	
					2,3 - 2,5 2,8 - 3,1 3,3 - 3,6 3,8 - 4 4,3 - 4,5 4,8 - 5	25	

Écouvillons Condenseurs



Garniture sur demande : fil bronze
Monture sur demande : inox

Référence					Ø disponibles	Ø manchon taraudé
Acier	Laiton	Inox	Nylon	Soie		
2.37.1	2.37.4	2.37.5	2.37.7	2.37.8	5 - 6 - 7	3 x 60
					8 - 9 - 10 - 11 - 12	6 x 100
					13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20	6 x 100 ou 8 x 125
					22 - 23 - 25 - 30 35 - 40	8 x 125

Nettoyage intérieur de tubes de petits diamètres
Industrie : Armurerie - Alimentaire - etc.

Longueur totale 120 mm - Longueur brossante 80 mm

Goupillons Standards

Monture sur demande : inox

Référence					Ø disponibles
Acier	Laiton	Inox	Nylon	Soie	
2.38.1	2.38.4	2.38.5	2.38.7	2.38.8	3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 10 12 - 15 - 16 - 18 - 20 - 22 25 - 30 - 35 - 40 - 50

Nettoyage intérieur de tubes, ébavurage intérieur, taraudage, perçage.

Longueur totale 300 mm - Longueur brossante 80 mm

Chauffage
Ecouvillons Goupillons

Écouvillons Radiateur

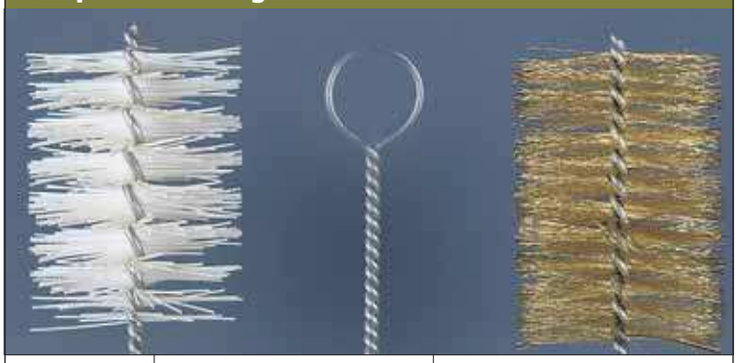
Référence	Ø	Matière
2.34.1	40	Fil acier rond laitonné Manche bois

Longueur totale 500 mm

Écouvillons et Pinceaux Chaudière

Référence	Matière	Manchon Taraudé F
2.32.1	Écouvillon de face Fil acier laitonné en toron	12 x 175
2.32.2	Pinceau Fil acier laitonné en toron	

Goupillons sur Tiges Flexibles



Référence	Matière	Ø
2.39.1	Acier	25-30-40-50-60-70 80-90-100-110-120 130-140-150
2.39.7	Nylon	

Longueur 1 m – Longueur garnie 100 mm

Tiges Flexibles

Référence	Désignation	Manchon taraudé M	Ø
2.40.1	Tige flexible avec poignée acier torsadé - Long.1 m	12 x 175 ou 8 x 125	7
2.40.2	Rallonge avec manchon à chaque extrémité - Long.1 m		
2.40.3	Tige flexible avec poignée acier torsadé - Long. 1,5 m		
2.40.4	Rallonge avec manchon à chaque extrémité - Long. 1,5 m		

Sur demande : longueur 2 m

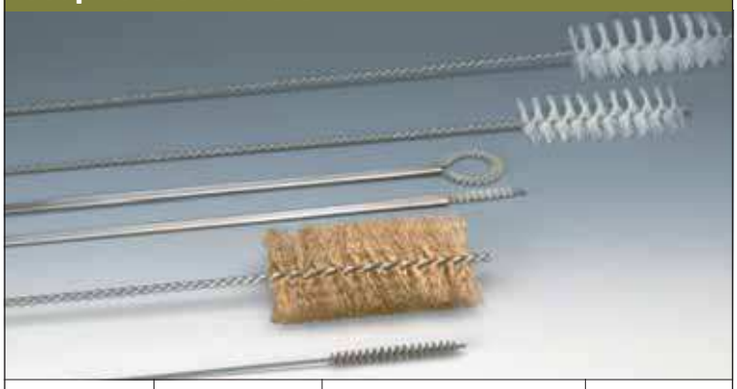
Écouvillons H.F.

Pour chaudière de chauffage central

Référence	Dimension	Matière	Manchon taraudé F
2.35.6	25 x 50 - 45 x 30 85 x 45 - 100 x 50 120 x 60 - 140 x 70	Fil acier rond laitonné	12 x 175

Longueur totale 180 mm – Longueur garnie 100 mm

Goupillons Chaudière



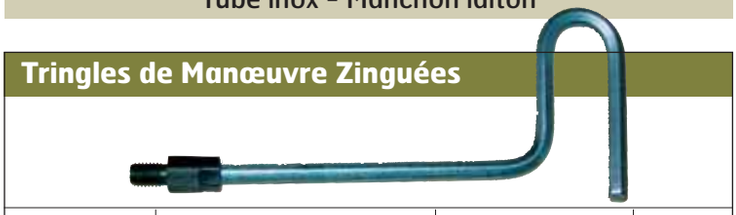
Référence	Longueur	Matière	Ø/Dimension
2.30.2	garnie 100 mm totale 700 mm	Nylon Idéal Gazina	55 x 30
2.30.21	garnie 100 mm totale 600 mm	Nylon De Dietrich	16 x 50
2.30.22	totale 570 mm	Nylon chappé	Ø40 - 2 x 0,7
2.30.23	garnie 100 mm totale 1000 mm	Rectangulaire acier sur tige flexible Type Budérus	80 x 45 100 x 50
2.30.24	garnie 80 mm totale 620 mm	Inox Geminox	Ø 12

Cannes inox

Référence	Longueur	Manchon Male/Femelle	Ø
2.50.1	0,5 m	12 x 175	20
2.50.2	1 m		

Tube inox – Manchon laiton

Tringles de Manœuvre Zinguées



Référence	Désignation	Manchon taraudé M	Ø
2.50.1	Tringle acier rond avec poignée	12 x 175 ou 8 x 125	10
2.50.2	Rallonge avec manchon à chaque extrémité		

Longueur 1m

Exemple de Référence

GOUPILLON NYLON SUR TIGE FLEXIBLE	Ø 25
Réf. 2.38.7	25

Equipement professionnels
Entretien et nettoyage

Vide-ordures

Les cannes en polypropylène, d'une solidité remarquable, s'assemblent les unes aux autres par un raccord en laiton, permettant aux cannes de pivoter dans les 2 sens sans risque de désassemblage.
Longueur d'une canne 1 m - 1,5 m - 2 m - Ø 20 mm.
Possibilité de relier autant de cannes que vous voulez pour atteindre la longueur de canalisation à déboucher.
S'utilisent pour toutes les canalisations de Ø 50 à 250 : ramonage de cheminées, colonnes de vide-ordures, passage de câbles, etc.

Canalisations Souterraines

Tiges en acier haute résistance, raccords en acier traité à blocage rapide à chaque extrémité, permettant de tourner dans les 2 sens sans risque de perte de matériel dans les canalisations.
L'utilisation pratique des cannes permet d'éliminer toutes les obstructions jusqu'à 90 m de distance.
Idéales pour les canalisations sèches ou d'écoulement : conduits de vide-ordures, conduits de fumée, tubes de chaudières...

Cannes Souples Professionnelles

Référence	Longueur	Matière	Manchon mâle et femelle
3.70.1	1 m	Polypropylène Ø 20	Vis rapide **Laiton**
3.70.2	1,5 m		
3.70.3	2 m		

Tiges Métalliques

Référence	Longueur	Matière	Manchon mâle et femelle
3.71.0	1 m	Corde à piano Ø 4,77	Autobloquant **Acier zingué**
3.71.5	1,5 m		
3.72.0	2 m		

Manchons Convertion

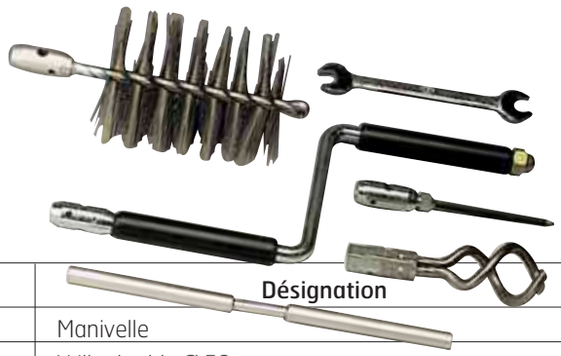
Réf. 3.70.4 adaptable sur :

Canne vis rapide
3701-3702
3703-3512

Hérisson 12 x 175
3422-3432
3442-3411

Ecouvillon 12 x 175
1201-2305
2304-2307

Accessoires Adaptables



Réf.	Désignation
3.73.0	Manivelle
3.73.1	Vrille double Ø 50
3.73.2	Tête pointe
3.73.3	Tourne à gauche
3.73.4	Clé de serrage
3.73.5	Brosse de canalisation 100 - 150 - 225 - 305 mm
3.74.0	Trousse de débouchage et nettoyage de canalisations : 1 trousse, 10 tiges de 1 m, 1 manivelle, 1 brosse Ø 100, 1 clé de serrage, 1 vrille double

Sur demande : Enrouleur CARDOFLEX avec différente longueur possible de cannes

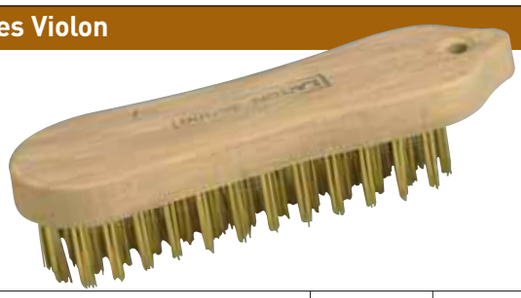
Accessoires Adaptables

Réf.	Désignation	utilisables avec manchon vis rapide **Laiton**		
3.50.3	Manivelle			
3.50.4	Vis d'Archimède			
3.50.5	Outil grapin			
3.50.6	Foreur à ailettes			
3.51.2	Ressort de départ			
3.50.7	Vrille double	Ø 50		
3.50.8	Raclette articulée		Ø 100	Ø 150
3.50.9	Raclette fixe			
3.51.0	Ventouse caoutchouc			
3.50.0	Trousse de débouchage de colonnes vide-ordures, 11 m de cannes avec manivelle et outils : vrille, foreur à ailettes, grapin			

62

Brosses à main
Manche violon

Brosses Violon



Qualité du fil Sortie 40 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER TREMPÉ 0,40	200 x 59	5	1.03.51
INOX ROND DRESSÉ 0,35	200 x 59	5	1.03.55
LAITON ROND DRESSÉ 0,35	200 x 59	5	1.03.54
ACIER LAITONNÉ TORONNÉ 0,25	200 x 59	5	1.03.56

Qualité supérieure "professionnels"

Brosses Violon

Qualité du fil Sortie 35 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER LAITONNÉ 0,38	200 x 53	4	1.02.41
	200 x 59	5	1.02.51
	200 x 59	6	1.02.61
ACIER TREMPÉ 0,40	200 x 53	5	1.02.58
ACIER PLAT	200 x 53	5	1.02.52
ACIER ONDULÉ 0,35	200 x 59	5	1.02.53
INOX ROND 0,35	200 x 59	5	1.02.55
LAITON ROND 0,35	200 x 59	5	1.02.54

Standard

Brosses Violon

Qualité du fil Sortie 30 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER ROND LAITONNÉ	200 x 53	5	1.01.51

Europa

Brosses à Manche

Qualité du fil Sortie 30 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER TREMPÉ 0,40	295 x 35	3 Concave	1.05.78
	295 x 35	4	1.06.41
INOX ROND DRESSÉ 0,35	295 x 35	3 Concave	1.06.75
	295 x 35	4	1.06.45
LAITON ROND DRESSÉ 0,35	295 x 35	4	1.06.44
ACIER LAITONNÉ TORONNÉ 0,25	295 x 35	4	1.06.46

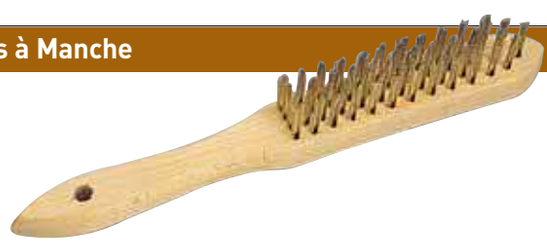
Qualité supérieure "professionnels"

Brosses à Manche

Qualité du fil Sortie 28 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER ROND LAITONNÉ 0,38	295 x 23	2	1.05.21
	295 x 30	3	1.05.31
	295 x 35	4	1.05.41
	295 x 40	5	1.05.51
ACIER TREMPÉ 0,40	295 x 35	4	1.05.48
ACIER TREMPÉ 0,40 Grattoire	295 x 35	4	1.05.49
ACIER PLAT	295 x 35	4	1.05.42
ACIER ONDULÉ 0,35	295 x 35	4	1.05.43
INOX ROND DRESSÉ 0,35	295 x 23	2	1.05.25
	295 x 35	4	1.05.45
LAITON ROND 0,35	295 x 35	4	1.05.44

Standard

Brosses à Manche



Qualité du fil Sortie 25 mm	Dimension du bois	Nbre Rangs	Réf.
ACIER ROND LAITONNÉ	295 x 30	4	1.04.41

Europa

63 Brosses à main
Pinceaux / filets / bougies strip / Cardes à limes

Lot de 3 Brosses

Désignation	Réf.
1 violon - 1 manche - 1 bougie	100

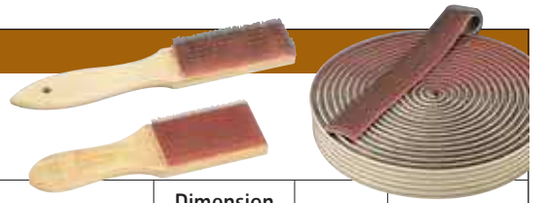
europa

Brosses à Filet

Qualité du fil Sortie 16 mm	Dimension du bois	Nbre rangs	Réf.
NYLON	220 x 20	4	1.10.00
ACIER 0,12	220 x 20	4	1.10.11
LAITON 0,12	220 x 20	4	1.10.12
INOX 0,12	220 x 20	4	1.10.15
SOIE	220 x 20	4	1.10.18

bijouterie

Cardes à Lime



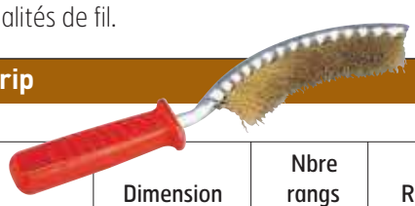
Cardes neuves	Dimension du bois	Largeur	Réf.
CARDE sur planchette collée	260 x 40	40	1.19.52
CARDE sur planchette collée	200 x 54	50	1.19.51
CARDE en rouleau de 10 mètres	10 m x 40	40	1.21.52
CARDE en rouleau de 10 mètres	10 m x 50	50	1.21.51

Brosses à Support Plastique

Désignation	Nbre rangs	Référence
MANCHE ACIER	4	1.08.41
MANCHE LAITON	4	1.08.44
MANCHE INOX	4	1.08.45

Sur demande : autres qualités de fil.

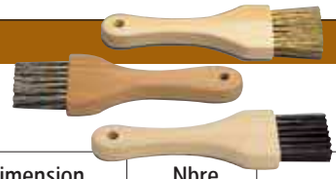
Brosses Manche Strip



Qualité du fil Sortie 30 mm	Dimension	Nbre rangs	Réf.
ACIER ONDULÉ 0,40	260	1	1.13.01

forme concave

Pinceaux Métalliques



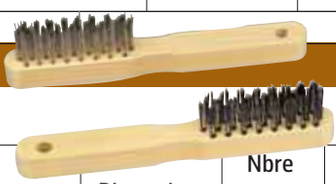
Qualité du fil Sortie 35 mm	Dimension du bois	Nbre rangs	Réf.
ACIER ROND 0,40	140 x 55	2	1.22.21
LAITON 0,35	140 x 55	2	1.22.24
INOX 0,35	140 x 55	2	1.22.25
ACIER LAITONNÉ 0,25	140 x 55	2	1.22.26

queue de morue

Pinceaux "Mécaniciens"

Qualité du fil	Dimension du bois	Sortie mm	Réf.
ACIER LAITONNÉ 0,30	150	40	1.23.01
NYLON	150	25	1.23.02

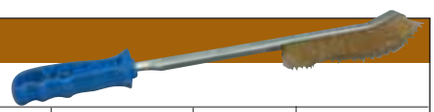
Brosses à Bougies



Qualité du fil Sortie 22 mm	Dimension	Nbre rangs	Réf.
ACIER TREMPÉ 0,25	185 X 20	3	1.10.31
LAITON DRESSÉ 0,25	185 X 20	3	1.10.34
INOX DRESSÉ 0,25	185 X 20	3	1.10.35
ACIER LAITONNÉ ONDULÉ TYPE SOUPLE 0,25	185 X 20	3	1.10.61

Qualité supérieure " professionnels "

Brosses Manche Strip



Qualité du fil Sortie 30 mm	Dimension	Nbre rangs	Réf.
ACIER ONDULÉ 0,40	380	1	1.13.06

Forme convexe long manche

Brosses Manche Strip

Qualité du fil Sortie 30 mm	Dimension	Nbre rangs	Réf.
ACIER ONDULÉ 0,40	260	1	1.13.02
LAITON ONDULÉ 0,40	260	1	1.13.04
INOX ONDULÉ 0,40	260	1	1.13.05

Forme convexe