



Brosses pour satineuses

Catalogue produits

Osborn dans le monde entier



Osborn offre les meilleures solutions pour vos défis de traitement de surface mécanique. Nos experts sont hautement qualifiés pour vous servir avec les meilleurs outils standards ou personnalisés, quand et où vous en avez besoin. Contrairement à d'autres, nous vous aidons à optimiser vos processus, à répondre aux exigences les plus élevées en matière de qualité et de sécurité et à réduire vos coûts.

Informations générales	4
Satineuses	7
Index	10

Informations techniques & informations de sécurité pour les brosses



Largeur de travail et de serrage d'une brosse

La largeur de travail définit la surface de contact entre la brosse et la pièce. Pour mesurer la largeur de travail, appuyez doucement sur la surface de contact. La largeur de serrage est mesurée entre les flasques de serrage. Pour les produits sans flasques de serrage, la largeur de serrage correspond à la largeur du corps.



Vitesses de travail et de sécurité

La vitesse maximale de sécurité doit être respectée conformément aux exigences de sécurité sur le lieu de travail. Des informations à ce sujet figurent dans la présentation du produit dans ce catalogue, sur l'emballage et sur la brosse elle-même (voir l'image). La vitesse de travail est définie par les facteurs vitesse circonférentielle et diamètre de la brosse. La vitesse de travail optimale est généralement bien inférieure à la vitesse de sécurité.



Diamètre de la brosse et sortie de fil

Le diamètre de la brosse (corps de la brosse) et la sortie de la garniture correspondante sont les facteurs déterminants pour les caractéristiques de fonctionnement de la brosse. Généralement applicables :

- **Brosses souples et flexibles,**
par exemple pour le travail avec des pièces texturées et pour une finition de surface en douceur.
- **Brosses plus agressives,**
par exemple pour l'ébavurage ou l'élimination des impuretés.



Positionnement optimal de la brosse par rapport à la pièce à usiner

L'un des facteurs définissant la pression de contact d'une brosse est sa profondeur d'immersion dans la pièce. N'enfonchez jamais une brosse dans la pièce et ne travaillez qu'avec les extrémités du garnissage. Une pression de contact excessive diminue les performances de la brosse et accélère son usure. Pour les machines à commande manuelle, il est recommandé de ne travailler qu'avec le poids de la machine. Pour un garnissage abrasif, un diamètre de filament de 3 fois s'applique, par exemple une profondeur d'immersion de 1,0 mm pour un diamètre de filament de 0,35 mm.

Nous nous tenons à votre disposition pour répondre à vos questions.



Densité de garnissage des brosses

La densité de garnissage est déterminée par le nombre d'extrémités du garnissage par unité de surface. Des densités de garnissage élevées optimisent les performances de coupe et la durée de vie (pour les travaux d'ébavurage par exemple). Des densités de garnissage plus faibles augmentent la flexibilité des brosses et constituent la condition préalable à l'usinage de surfaces fortement profilées.

Matériaux de garnissage. Types et utilisation.

Pour nos outils, nous n'utilisons que des matériaux de garnissage développés dans notre maison ou sélectionnés spécialement. Des tests de qualité réguliers dans nos laboratoires de recherche et de développement garantissent en permanence la meilleure qualité des matériaux. Vous trouverez dans le tableau suivant les matériaux que nous utilisons pour les outils de ce catalogue, leurs propriétés et avantages, ainsi que les matériaux de travail sur lesquels ils sont utilisés.



Fil acier



Fil acier inoxydable



Fil acier câblé



Novofil®



Fibre

Material	Property	Additional Properties	Benefits	Used on
Steel wire	knotted	Most common trim material for brushes	<ul style="list-style-type: none"> Dimensionally stable Diversity of applications 	Steel, cast iron, crimped softwood, hardwood
Stainless steel wire	crimped	Standard alloys: 1.4310 and 1.4401 (1.4571 on request)	<ul style="list-style-type: none"> Usage in particular where residues of steel wires would adversely affect the surface (such as rust spots) 	Stainless steel, nonferrous metals, aluminium
Brass-coated steel wire	Cordwire	stranded	<ul style="list-style-type: none"> Particularly well suited to texturing wood 	Steel, cast iron, Cordwire stranded softwood, hardwood
Novofil®	round	High temperature resistance; available with different hardness, grit and filament thicknesses; abrasive can be made of chromium oxide, silicone carbide, aluminium oxide, zirconium, diamond or nylon resistant to extreme heat.	<ul style="list-style-type: none"> High flexibility and trim density, prolonged life For working with workpieces particular high in contours 	Steel, cast iron, stainless steel, nonferrous metals, aluminium
Fibre		Pure plant fibre	<ul style="list-style-type: none"> For wet and dry application Heat-resistant Also suitable for polishing in conjunction with polishing compound 	All materials



Satineuses

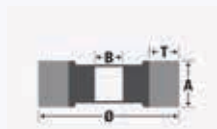
Rouleaux abrasifs	8
-------------------------	---

Satineuses

Rouleaux abrasifs



L'apparence peut varier selon les modèles



EUPSRB001 | SUPERIOR ★★★★★

Brosses rouleaux en lamelles de toile abrasive

Brosses rouleaux à lamelles de toile abrasives, qualité industrielle, avec alésage 19 et 4 rainures de clavette.

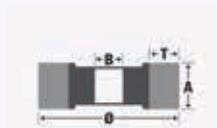
- Abrasif appliqué en oxyde d'aluminium
- Génère un motif de surface homogène
- Polyvalent

Utilisation : Pour le pré-ponçage et la texturation.

ø	A	B	Tr/min max.	Cdt	emb.	Oxyde d'aluminium 40	Oxyde d'aluminium 60	Oxyde d'aluminium 80	Oxyde d'aluminium 120
100	100	19	5000	1	Boîte	● 0043-010 100	● 0063-010 100	● 0083-010 100	● 0123-010 100



L'apparence peut varier selon les modèles



EUPSRB002 | SUPERIOR ★★★★★

Brosses rouleaux combinées en lamelles de toile abrasive et en lamelles de texture abrasive

Brosses rouleaux combinées à lamelles en toile et texture abrasive, qualité industrielle.

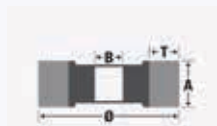
- Abrasif appliqué en oxyde d'aluminium
- Génère un motif de surface fin
- Idéal pour enlever les petites rayures

Utilisation : Pour la préparation avant le processus de satinage.

ø	A	B	Tr/min max.	Cdt	emb.	Oxyde d'aluminium 60 gros	Oxyde d'aluminium 80 medium	Oxyde d'aluminium 120 fin
100	100	19	5000	1	Boîte	● 0063-410 100	● 0083-410 100	● 0123-410 100



L'apparence peut varier selon les modèles



EUPSRB003 | SUPERIOR ★★★★★

Brosses rouleaux avec des lamelles en texture abrasive

Brosses rouleaux en texture abrasive, qualité industrielle.

- Génère une surface satinée et mate sur tous les matériaux
- Le motif de surface varie en fonction du grain (de grossier à très fin)
- Polyvalent

Utilisation : Pour créer des surfaces satinées.

ø	A	B	Tr/min max.	Cdt	emb.	Oxyde d'aluminium gros	Oxyde d'aluminium fin	Oxyde d'aluminium très fin
100	100	19	5000	1	Boîte	● 0083-310 100	● 0183-310 100	● 0283-310 100

Index

0	0063410100	8	0083410100	8	0183310100	9
0043010100	0083010100	8	0123010100	8	0283310100	9
0063010100	0083310100	9	0123410100	8		

Finish. First.

Fournisseur de solutions pour le traitement de surface

Osborn Unipol SAS
Parc mail
24b avenue de la Demi-Lune
CS80006
95570 ROISSY CDG cedex
France

Phone: +33 (0) 1 34 45 06 00

Fax: +33 (0) 1 39 93 67 11

contact@osborn-unipol.fr

www.osborn.com

Généralités

Les outils présentés dans ce catalogue, ainsi que les informations sur les livraisons, les apparences, les performances et les dimensions, correspondent aux informations disponibles au moment de l'impression. Nous améliorons continuellement nos produits. Nous nous réservons le droit de modifier les produits et les prix.

Si les prix sont imprimés dans le catalogue, toutes les listes de prix antérieures deviennent caduques à la publication du présent catalogue. Tous les prix sont des prix de vente recommandés en euros par pièce. La TVA, l'emballage, les frais de transport/postaux et l'assurance sont en sus. Nos conditions générales de vente s'appliquent à toutes les commandes.

Print date: 04.11.2024



osborn.com