



1 | 2 | 3 | 4 | 4 | 3 | 1

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

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

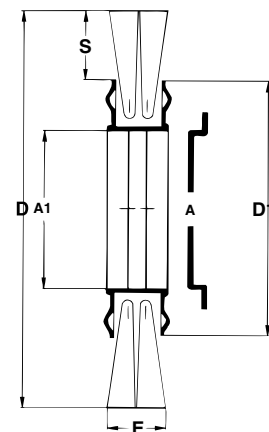
Ø BROSSE	Nombre de tours / minute										
	500	750	1000	1460	2000	3000	5000	8000	10000	12500	15000
40			2	3	4	6	11	17	21	26	31
60			3	4	6	8	13	20	25	35	45
80			4	6	7	11	19	30	38	52	62
100		4	5	5	10	15	26	42	52	65	
150		6	6	11	16	24	39	63	78		
200		7	10	15	21	31	52	83			
250		10	13	19	26	39	65				
300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