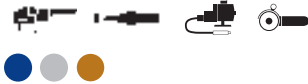
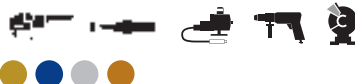
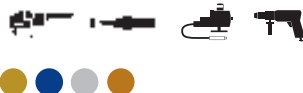




052

LIMPIAR

CONTENIDO

DISCOS DE VELLÓN PARA LIMPIEZA		054
CEPILLOS CIRCULARES		063
CEPILLOS TAZA		069
CEPILLOS CÓNICOS		075
CEPILLOS PINCEL		079
CEPILLOS MANUALES		084

TECNOLOGÍAS ESPECIALES



Más información en la página 234

CONTENIDO

Cortar

Limpiar

Desbastar

Desbastar / Pulir

Fresar

Herramientas de diamante

Seguridad en el trabajo

NOTAS

CONTENIDO
Cortar
Limpiar
Desbastar
Desbastar / Pulir
Fresar
Herramientas de diamante
Seguridad en el trabajo

ES desde el 06/2020

LIMPIAR

FORMAS Y ÁREAS DE APLICACIÓN



Cepillos circulares

Tratamiento de barras macizas y huecas, perfiles, cordones de soldadura, cantos de corte, ruedas dentadas, ranuras, superficies estrechas.

- Raspar
 - Desbarbar
 - Redondeado de cantos
- Matear
 - Estructurar
 - Desoxidar
- Limpiar
 - Descorificar



Cepillos taza

Tratamiento eficiente de grandes superficies, cordones de soldadura, placas de metal.

- Limpiar
 - Desbarbar
- Descorificar
 - Desoxidar
- Quitar la pintura



Cepillos cónicos

Herramienta ideal para trabajar esquinas, cantos o puntos de difícil acceso, así como para la limpieza de superficies. Reúne las ventajas de los cepillos taza y los cepillos circulares.

- Limpiar
- Raspar



Cepillos pincel

Tratamiento preciso de puntos de difícil acceso y de superficies interiores.

- Limpiar
 - Desoxidar
- Desbarbar
 - Descorificar



Cepillos manuales

Para el uso manual y el uso universal.

- Raspar
 - Desoxidar
- Limpiar

LIMPIAR

MATERIALES DE GUARNICIÓN



Alambre de acero de buena calidad, ondulado

- material de guarnición más utilizado
- para herramientas de cepillado flexibles
- Aplicación: tratamiento fácil de superficies, trabajos de desbarbado



Alambre de acero de buena calidad, plano /trenzado

- Altas exigencias de cepillado
- Para herramientas de cepillado con poca flexibilidad
- Aplicación: Tratamiento de cordones de soldadura y eliminación de fuertes incrustaciones



Alambre de acero de buena calidad, latonado

- Resistente a la corrosión
- Alta resistencia a la tracción
- Para trabajos de cepillado y desbarbado exigentes



Alambre de latón

- Aplicación: Acabado de superficies de metales no ferrosos (metales NF)



Alambre de acero de buena calidad, con ligadura de plástico

- El alambre no se rompe gracias al material de guarnición con ligadura de plástico
- Vida útil del cepillo 10 veces mayor, ya que las puntas de alambre se van desgastando poco a poco



Cerdas abrasivas, óxido de aluminio /carburo de silicio

- Cerdas de nailon mezclada con abrasivo
- Efecto de desbaste homogéneo gracias al desprendimiento de abrasivo al desgastarse
- Alta elasticidad y flexibilidad sin peligro de rotura
- Aplicación: trabajos de desbarbado fáciles en acero, metales no ferrosos y plásticos duros

CONTENIDO

Cortar

Limpiar

Desbastar

Desbastar / Pulir

Fresar

Herramientas de diamante

Seguridad en el trabajo

LIMPIAR

REVOLUCIONES DE TRABAJO Y

REVOLUCIONES DE SEGURIDAD

Velocidad circunferencial m/segundo

Cada producto está marcado con un número máximo de revoluciones de seguridad. Este número es importante para su seguridad en el puesto de trabajo y no debe sobrepasarse en ningún caso. Una adaptación a la velocidad de trabajo máxima permitida es posible con una amoladora angular con regulación de revoluciones.

min ⁻¹	Diámetro del cepillo (en mm)											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
800				3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900			2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1.150			3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1.200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,30	12,55	15,69	18,83	21,97
1.400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1.500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1.800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2.000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2.500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2.800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3.000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3.200	3,35	6,70	8,37	13,40	16,74	20,92	25,10	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3.500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4.000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4.500	4,70	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,30	42,40	47,07	58,84	70,61	82,43
5.000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,70	39,23	47,10	52,33	65,38	78,50	
5.400	5,65	11,30	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	
6.000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,62	62,76	78,50		
7.000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58		
8.000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73			
9.000	9,42	18,84	23,54	37,88	47,07	58,86	70,61	84,78	94,20			
10.000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,40	78,50	94,20				
12.500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13					
15.000	15,70	31,40	39,25	62,80								
17.500	18,32	36,63	45,79	73,26								
20.000	20,93	41,87	52,33	83,75								
22.500	23,55	47,10	58,88	94,20								
25.000	26,17	52,33	65,42	104,66								

Valores orientativos:
para alambre ondulado 30–35 m/s
para cerda abrasiva 18–22 m/s

Diámetro de cepillo adecuado para su amoladora angular

		Diámetro del cepillo (en mm)										
		60	65	75	80	90	100	115	120	125	150	175
Ø	Diámetro exterior de la máquina											
Cepillo circular trenzado							115	115		125	150	180
Cepillo circular ondulado							115	115				
Cepillo taza trenzado			115	125	150		180					
Cepillos taza ondulado		115		125	150		180					
							150					
Cepillo taza abrasivo							Regulable 150					

Revoluciones de trabajo para Ø:

Ø 115 mm (4 ½") 12.500 U/min⁻¹

Ø 125 mm (5") 11.000 U/min⁻¹

Ø 150 mm (6") 8.500 U/min⁻¹

Ø 180 mm (7") 8.500 U/min⁻¹

Ø 230 mm (9") 6.500 U/min⁻¹

LIMPIAR

INDICACIONES PARA LA
SELECCIÓN DEL PRODUCTO



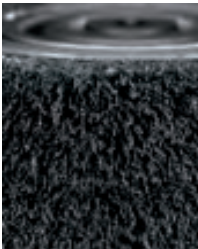
Diámetro del cepillo y longitud de la guarnición

El diámetro del cepillo y la longitud de la guarnición son los factores que determinan el resultado del tratamiento de superficies. Combinando diámetros más pequeños del cuerpo del cepillo con longitudes mayores de guarnición se consiguen cepillos blandos y flexibles. Estos son perfectos para trabajar piezas de trabajo estructuradas o para el tratamiento suave, cuidadoso de las superficies.

Con un mayor diámetro de cuerpo del cepillo y longitudes cortas de guarnición se consiguen cepillos más agresivos, que puede utilizarse por ejemplo para aplicaciones de desbarbado o para retirar impurezas más incrustadas.

Para tratar las superficies de manera eficaz, seleccione el diámetro máximo de cepillo que pueda montarse en el correspondiente aparato de accionamiento. A través del diámetro del cepillo puede, entre otras cosas, regularse la velocidad circunferencial y, con ella, el rendimiento de limpieza.

Importante: ¡Las máquinas manuales solo pueden equiparse con cepillos de máx. 180 mm de diámetro!



Densidad de guarnición de los cepillos

La densidad de guarnición depende del número de puntas de alambre por unidad de superficie.

Altas densidades de guarnición son la base para el rendimiento y vida útil óptimos del cepillo, así como para conseguir resultados perfectos (p.ºej. en trabajos de desbarbado). Densidades de guarnición más bajas aumentan la flexibilidad de los cepillos y reúnen las condiciones necesarias para el tratamiento de superficies muy perfiladas. Con el mismo diámetro de cepillo, las dimensiones del cuerpo puede afectar a la densidad de guarnición.



Posicionamiento óptimo del cepillo respecto a la pieza de trabajo

La presión de apriete de un cepillo viene determinada, entre otros factores, por la profundidad de inmersión del cepillo en la pieza de trabajo. Se recomienda el triple del grosor de alambre, p. ej. 1,0 mm de profundidad de inmersión con un grosor de 0,35 mm.

CONTENIDO

Cortar

Limpiar

Desbastar

Desbastar / Pulir

Fresar

Herramientas
de diamante

Seguridad
en el trabajo

ES desde el 06/2020

062

CONTENIDO
Cortar
Limpiar
Desbastar
Desbastar / Pulir
Fresar
Herramientas de diamante
Seguridad en el trabajo