

Microcepillo para tubos, abrasivo

Características: Espiral de relleno sencilla con alambre de acero de torsión galvanizado y relleno de grano, especialmente flexible. Longitud total 125 mm.

Aplicación: Para limpiar y pulir boquillas y perforaciones pequeñas así como desbarbar perforaciones y cavidades de juntas tóricas.

Nota: En el uso mecánico se debe tener en cuenta la velocidad máxima. El cepillo debe sujetarse a 10 mm de profundidad como mínimo e introducirse en la pieza antes de comenzar el trabajo. Utilizar girando a la derecha.

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Acero	●
INOX	●
Fundición	●
Aluminio	●
Metal no fér-rico, blando	●

7949 Grano de corindón (A 600/0,3), longitud de relleno 25 mm. Ideal para trabajos más precisos, menos agresivos.



7949

7967 Grano de carburo de silicio (SiC 120/0,6), longitud de relleno 65 mm. Ideal para trabajos más agresivos.



7967

Ø de cepillo mm	Ø de vástago mm	Velocidad máx. rpm	LESSMANN®	
			7949 €	Ref.
3,2	1,5	800	14,65	...0032
4,2	2,2	1000	13,92	...0042
4,8	2,2	1000	13,68	...0048
5,5	2,2	1000	13,30	...0055
6,6	2,5	1000	12,32	...0066
8,2	3,2	2000	12,69	...0082
9,8	3,2	2000	12,93	...0098
11,5	3,7	2000	13,30	...0115

(W870)

Ø de cepillo mm	Ø de vástago mm	Velocidad máx. rpm	LESSMANN®	
			7967 €	Ref.
6	3	1500	9,48	...0060
8	3	1500	9,36	...0080
10	3,7	2000	7,88	...0100
13	3,7	2000	8,01	...0130
16	5,2	2000	8,26	...0160
20	5,7	2000	8,50	...0200
22	5,7	2000	8,87	...0220
25	5,7	2000	9,00	...0250

(W870)

Cepillo de disco para máquinas CNC

Características: Relleno macizo muy denso de hilos de poliamida entremezclados con grano, especialmente rígidos a la flexión y resistentes al desgaste. Perforación con chavetero doble. Compatible con alojamientos para cabezales portacuchillas (DIN 6357) o alojamiento portafresas combinado (DIN 6358).

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Aplicación: Adecuado para utilizarse en centros de mecanizado, en equipos de desbarbado continuos y equipos con sistemas de cepillos planetarios, así como para el uso en robots. Para desbarbar y redondear bordes de piezas de superficies planas como, p. ej., piezas estampadas, prensadas y obtenidas por sinterización, piezas taladradas y fresadas, etc. Adecuado para el mecanizado en húmedo y seco.

Sus ventajas:

Ahorro de tiempo: Mecanizado de la pieza inmediatamente después del proceso de arranque de viruta sin cambiarla de posición.

Seguridad de proceso: Alta estabilidad dimensional de las cerdas y precisión de concentricidad del cepillo.

Resultado reproducible: Liberación de granos abrasivos nuevos a lo largo de la vida útil.



Otros materiales y formas de relleno a petición.

Encontrará los alojamientos de cabezales portacuchillas y alojamientos portafresas combinados a partir de 3/12.

Carburo de silicio

Ø de cepillo mm	Longitud de relleno mm	Agujero mm	Velocidad máx. rpm	LESSMANN®			Ref.
				7954 K 80 €	7956 K 120 €	7958 K 180 €	
50	35	16	3600	79,07	79,07	79,07	...0050
75	35	22	3600	101,22	101,22	101,22	...0075
100	35	22	3600	110,22	110,22	-	...0100
125	40	27	3000	143,57	143,57	-	...0125
150	40	32	2500	178,18	178,18	-	...0150

(W870) (W870) (W870)



Acero	●
INOX	●
Fundición	●
Aluminio	●

Grano de cerámica

Ø de cepillo mm	Longitud de relleno mm	Agujero mm	Velocidad máx. rpm	LESSMANN®		Ref.
				7964 K 80 €	7966 K 120 €	
50	35	16	3600	91,49	91,49	...0050
75	35	22	3600	116,75	116,75	...0075
100	35	22	3600	126,72	126,72	...0100
125	40	27	3000	164,53	164,53	...0125
150	40	32	2500	199,14	199,14	...0150

(W870) (W870)



Acero	●
INOX	●
Metal duro	●
Metal, de alta resistencia al calor	○