

LE SPÉCIALISTE DE LA **BROSSE INDUSTRIELLE**
DEPUIS 1889

leCardot

CATALOGUE GÉNÉRAL 2021



écrouissage



nettoyage



avivage



grattage



cérusage



ébarbage



grattage



satinage



nettoyage



ponçage



polissage



polissage



ébavurage



lasurage



dépolissage



polissage



peinture



ébavurage



polissage



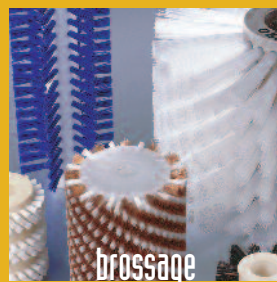
émerissage



grattage



brossage



satinage

Depuis 1889

BROSSERIE CARDOT®

Notre société est spécialisée dans le traitement
des états de surfaces depuis 1889.

Nous avons regroupé nos produits par gamme

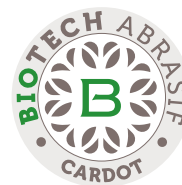
BUFFLEX
pour les abrasifs
et le polissage



HERCULE
pour les brosses à fil, les strips,
les écouillons, les pinceaux,
les brosses à manche et les balais

Les marques **HERCULE ET BUFFLEX** sont des marques déposées

Conseils d'utilisation sur www.brosseindustrielle-cardot.com



3 pâtes solides à base de graisse végétale

Modèle BTA 725

1 PÂTE PRÉPARATION

PREPOLISSAGE / POLISSAGE : pâte chocolat réf. **725 201**

Destiné à la préparation ACIER - INOX (disponible 2e trimestre 2019)

2 PÂTES DE FINITION « HAUTE PERFORMANCE » efficaces et très économiques :

• **AVIVAGE** : réf. **BTA 725 700/701** pâte blanche «**Meringue**» pour métaux ferreux

Acier - Inox - Chrome - Chrome cobalt - Platine.

Efface rapidement les traits de la préparation tout en donnant un éclat «Poli Miroir».

• **FINITION** : réf. **BTA 725 800/801** pâte orangée «**Mandarine**» pour les surfaces tendres

Or - Laiton - Plastique.

Encore plus fine que la pâte Meringue.

Ces 2 pâtes ne laissent aucun voile blanc et s'enlèvent rapidement avec une bonne lessive.

USINAGE	ACIER	ACIER INOX	ALUMINIUM	LAITON & ALLIAGE	PLASTIQUES	OR ARGENT	CHROME
PRÉPOLISSAGE Disponible 09/19	725 201 Chocolat	725 201 Chocolat					
POLISSAGE							
AVIVAGE	725 700 725 701 Meringue						725 700 725 701 Mandarine
FINITION				725 800 725 801 Mandarine	725 800 725 801 Mandarine	725 800 725 801 Mandarine	

SUIF graisse végétale standard réf. **725 016**

EXISTE AUSSI EN + DUR OU + GRASSE

(sur demande)

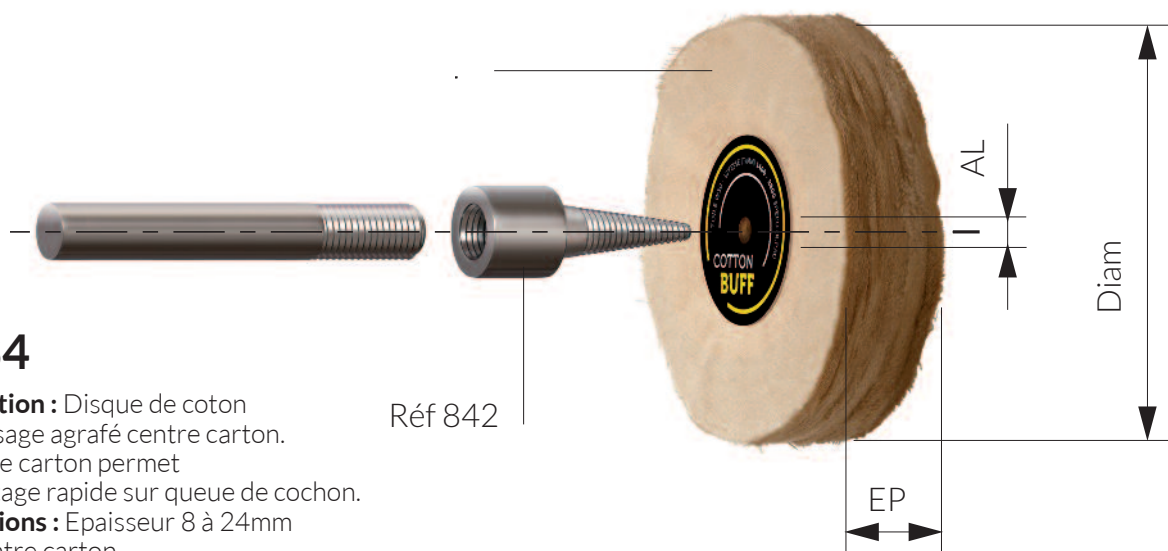
Pâte abrasive solide

USINAGE	ACIER	ACIER INOX	ALUMINIUM	LAITON & ALLIAGE	PLASTIQUES	OR ARGENT	CHROME
DÉGROSSISSAGE PRÉPOLISSAGE	725 050 Emeridur	725 050 Emeridur		725 051 Emeridoux	725 062 Poliplastique	725 051 Emeridoux	
POLISSAGE	725 022 Maxfin	725 022 Maxfin 725 053 Polimax 725 054 Polifin 725 052 Polinox					
FINITION		725 055 Polidur 725 057 Finidoux 725 058 Fininox 725 025 D64	725 057 Finidoux	725 057 Finidoux 725 059 Finior 725 069 Finicuvre 725 025 D64		725 059 Finior 725 025 D64	725 056 Finidur

Fiches technique à la demande «FDS»

Disque de coton BUFFLEX Cotton Buff

05



Modèle 834



Conception : Disque de coton de polissage agrafé centre carton. Le centre carton permet un montage rapide sur queue de cochon.

Dimensions : Epaisseur 8 à 24mm avec centre carton

Montage : Queue de cochon ou boulon de 6mm

Pâte de polissage : Voir page 4

Imprégnation : toile jaune

Réf 842

Diam x Al. x Ep.	V Max	J29	W30	X30	SHB	P49
D80 x 6 x 40F	6000	834 0229	834 0230	834 0215	834 0227	834 0249
D100 x 6 x 40F		0329	0330	0315	0327	0349
D120 x 6 x 40F		0429	0430	0415	0427	0449
D150 x 6 x 40F		0529	0530	0515	0527	0549

Conditionnement **10**

J29 : Coton pour le prépolissage

W30 : Coton de polissage

P49 : Coton de polissage haute performance

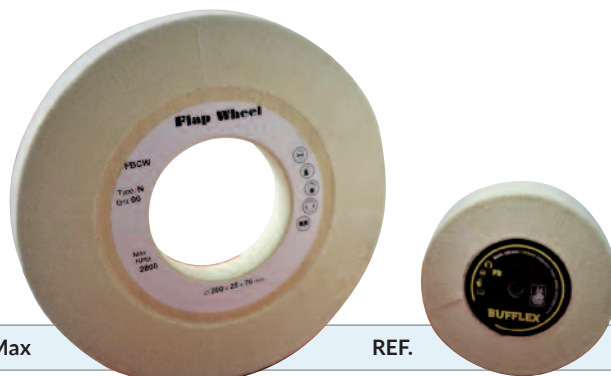
SHB : Coton de polissage fin

X30 : Coton de polissage métaux tendres

Ajout de couture à la demande, autres dimensions ou toiles sur demande. Pour une demande spécifique, nous consulter.

Disque à lamelles coton Roue à lamelles coton-RLC

Modèle 828



Diam x ép x Al.	V Max	REF.
D 110 x 20 x AL 6	3000	828 001
D 110 x 30 x AL 6		002
D 200 x 25 x AL 76		003
D 200 x 50 x AL 76		004

06

FB Bufflex

Axe 6



Modèle 817



Conception : Brosse à lamelles de nylon abrasif sur axe de 6mm

Montage : Utilisée sur perceuse ou meuleuse droite

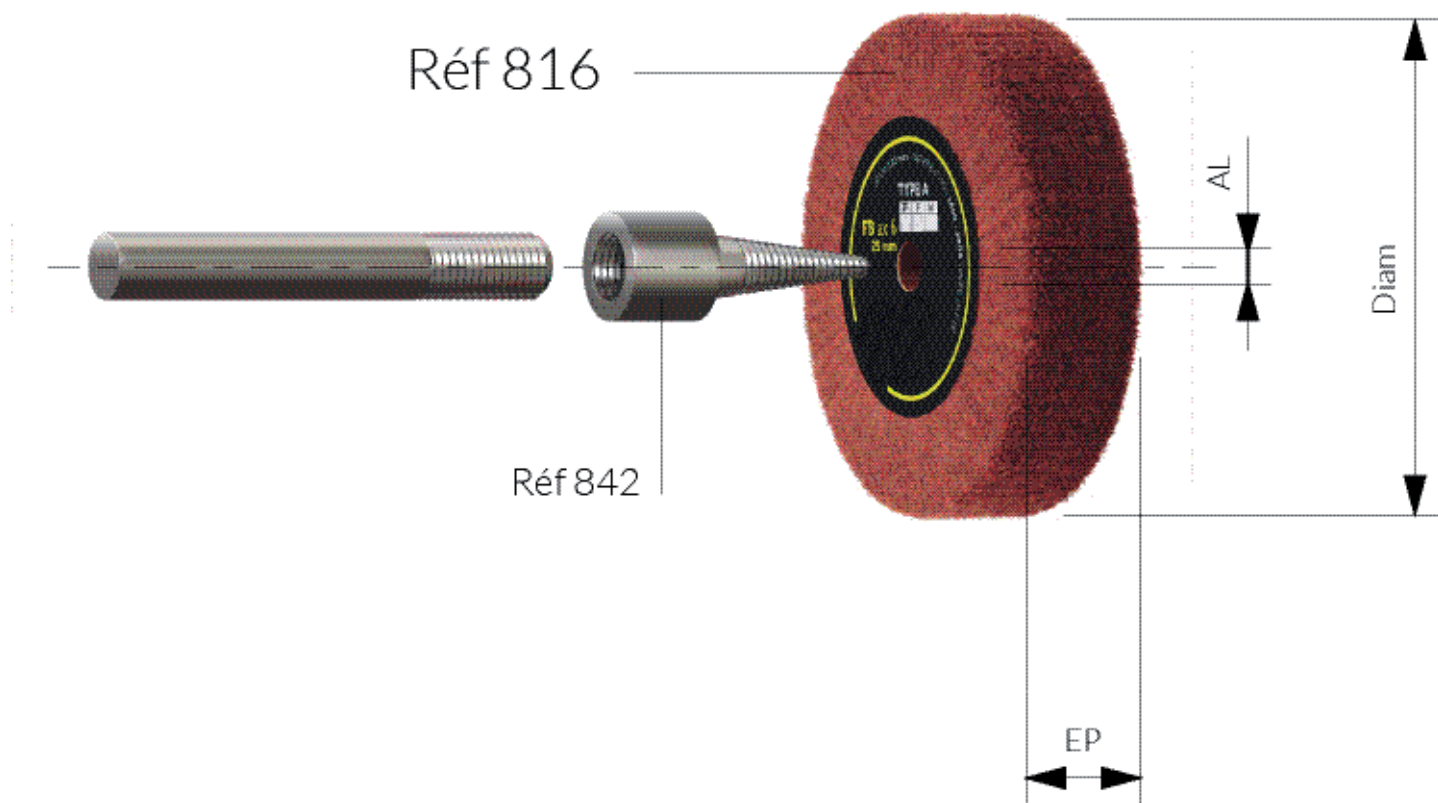
Utilisation : Sur perceuse ou flexible de transmission de puissance, grande facilité de changement de pièce. Ventilation élevée, faible encrassement. Nettoyable par air comprimé. Le travail est rapide. Elle reste régulière jusqu'à usure complète du nylon abrasif. La grande souplesse de la brosse FB la rend utilisable sur des pièces de formes très variées, plates, concaves, convexes.

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Dimensions	Epaisseur	NAPPE - GRAIN					
		A/C - 80	A/M1 - 120	A/F1 - 180	A/VF1 - 280	S/F	S/SF
D50	20	817 0211	817 0212	817 0213	817 0214	817 0215	817 0216
D50	30	0311	0312	0313	0314	0315	0316
D50	40	0411	0412	0413	0414	0415	0416
D60	30	0511	0512	0513	0514	0515	0516
D60	50	0611	0612	0613	0614	0615	0616
D80	30	0711	0712	0713	0714	0715	0716
D80	50	0811	0812	0813	0814	0815	0816
D100	25	1011	1012	1013	1014	1015	1016
D100	50	1111	1112	1113	1114	1115	1116

→ Pour toute autre dimension ou nappe, veuillez nous consulter

Conditionnement **10**



Modèle 816

Conception : Brosse à lamelles de nylon abrasif alésage 6

Montage : Utilisée sur touret avec queue de cochon

Accessoires : Queue de cochon

Utilisation : Utilisée sur touret avec un montage queue de cochon pour une grande facilité de changement de pièce. Ventilation élevée, faible encrassement. Nettoyable par air comprimé. Le travail est rapide. Elle reste régulière jusqu'à usure complète du nylon abrasif. La grande souplesse de la brosse FB6 la rend utilisable sur des pièces de formes très variées, plates, concaves, convexes.

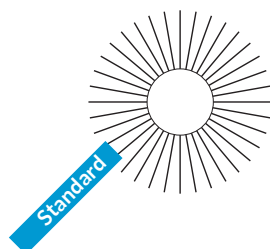
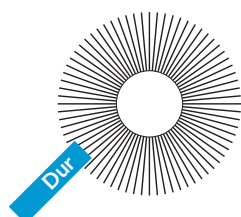
Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Dimensions	NAPPE - GRAIN		
	A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280
D100 AL 6 EP 25	816 1012	816 1013	816 1014

→ Pour toute autre dimension ou nappe, veuillez nous consulter

Conditionnement **10**

08

FBTM
Axe 6

Modèle 833

Conseils d'utilisation
www.brosseindustrielle-cardot.com

Conception : Brosse à lamelles de nylon abrasif et toile abrasive, en alternance sur axe de 6mm.

Montage : Utilisée sur perceuse ou flexible de transmission de puissance.

Utilisation : Ventilation élevée, faible encrassement. Nettoyable par air comprimé. Le travail est plus agressif qu'une brosse FBT. La grande souplesse de la brosse FBTM la rend utilisable sur des pièces de formes très variées, plates, concaves, convexes.

Standard		NAPPE - GRAIN				
Dimensions	Epaisseur	A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280	S/M - 120	S/F - 180
D50	20	833 0212	833 0213	833 0214	833 0215	833 0216
D50	30	0312	0313	0314	0315	0316
D50	40	0412	0413	0414	0415	0416
D60	40	0512	0513	0514	0515	0516
D60	50	0612	0613	0614	0615	0616
D80	30	0712	0713	0714	0715	0716
D80	50	0812	0813	0814	0815	0816
D100	25	1012	1013	1014	1015	1016
D100	50	1112	1113	1114	1115	1116

→ Pour toute autre dimension, nappe ou rapport d'abrasion (nombre de feuille de toile pour nombre de nappe nylon abrasif), veuillez nous consulter

Conditionnement 10

Roue à lamelles abrasif
avec Toile céramique Axe 6

Modèle 840

Conception : Toile abrasive montée en structure radiale sur une tige cylindrique de 6mm

Montage : Sur perceuse ou flexible de transmission de puissance

Utilisation : Finition, ébarbage léger, nettoyage ou préparation de surface sur petites pièces, intérieur de tubes ou tuyaux ou moules.

Dimensions	Epaisseur	Vitesse Max	Référence	P40 (Autres grains sur demande)
D30	10	31 800	840 06	11
	20		08	
	30		09	
D40	20	23 800	11	
	30		13	
	50		15	
D50	20	19 000	16	
	30		20	
D60	30	16 100	25	
	50		27	
D80	50	8 900		

Conditionnement 10

→ Pour connaître votre référence produit : prendre la référence commerciale et ajouter à la fin le chiffre de la colonne produit.

→ EXEMPLE : pour commander le modèle 840 en dimension D25 LB10 (première ligne) en P40 / Référence 840.01.11

Feutres techniques de polissage extra blanc

09



Disques Feutres Blancs

Modèle 827

Conception : Laine compressée découpée en disques

Montage : 2 flasques de serrage, réducteur d'alésage

Pâte de polissage : Voir page 4

Utilisation : Le feutre se charge avec de la pâte à polir. Il permet de travailler sur une zone déterminée sans débord.

Dimensions	Epaisseur	500
D100	10	827 0117
	15	0217
	20	0317
	25	0417
	30	0517
D150	10	827 0517
	15	0617
	20	0717
	25	0817
	30	0917
D200	10	827 1017
	15	1117
	20	1217
	25	1317
	30	1417
D250	20	827 1517
D300	20	827 1617

Type standard

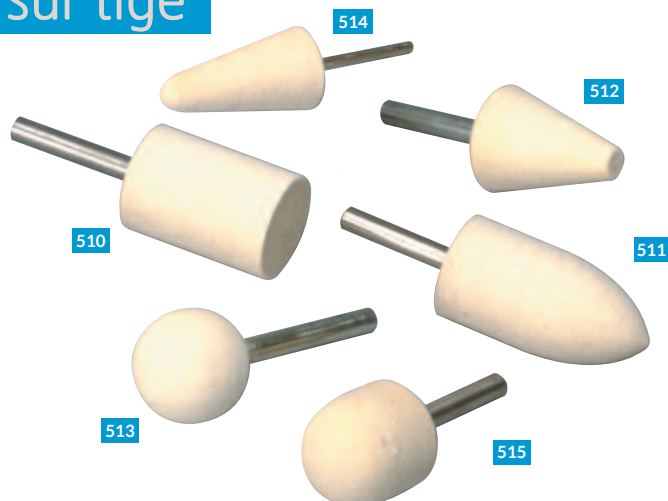
Vitesse maximum d'utilisation : 40 m/seconde

Application	Qualité	Densité
Affutage / Affilage	Extra	350 à 700
Polissage pierre		350 à 700
Polissage verre / cristal		500 à 700
Polissage métaux		350 à 500
Polissage métaux tendres		350 à 500

Autres densités de feutres sur demande
Vitesse à définir

- Nous vous proposons une qualité 100% sans résidu
Qualité extra blanc pour travail minutieux
et retouches délicates
- D'autres dimensions que celles définies ci-dessus
sont également possibles sur demande.

Polissoire sur tige



Modèle 510 à 515

Dimensions	Epaisseur	ø axe	Référence
D10	15	3	510 01
D15	25	3	02
D20	20	3	03
D25	25	6	05
D25	40	6	06
D10	15	3	511 01
D13	25	3	02
D20	40	3	03
D25	50	6	04

Dimensions	Epaisseur	ø axe	Référence
D15	20	3	512 01
D20	25	3	02
D25	35	6	03
D10	10	3	513 01
D15	15	3	02
D20	20	3	03
D30	30	6	04
D10	15	3	514 01
D20	40	3	02
D10	15	3	515 01
D20	25	6	02

→ Pour toute autre dimension ou densité, veuillez nous contacter

Conditionnement 10

10

Rondelles entières de coton en vrac au Kg



Modèle 808

Conception : Disques de coton de polissage non cousus, livré par paquet de 50 feuilles.

Montage : Flasque de serrage (2 par arbre), l'alésage est modifiable à la demande

Pâte de polissage : Voir page 04

Alésage : 24 mm Std (autres sur demande)

J31 : Coton pour le prépolissage rigide

J28 : Coton pour le prépolissage semi rigide

W30 : Coton pour le polissage souple

CDR : Coton blanc préparation avivage

P49 : Coton de polissage haute performance

NGR : Coton pour finition tenue + douceur

X30 : Coton de polissage doux de haute performance

FLB : Flanelle écrue de finition

Autres dimensions ou toiles sur demande.

Nos disques sont vendus au Kg.

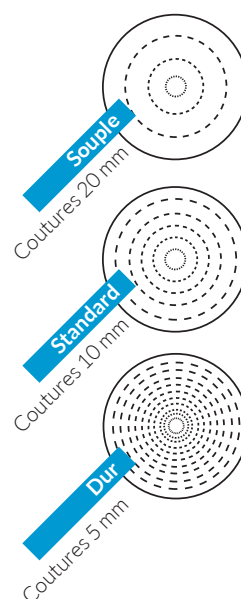
Dimensions	V Max	J31	J28	W30	CDR	P49	NGR	FLB
D150	6000	808 0531	808 0528	808 0530	808 0527	808 0549	808 0515	808 0503
D200	4000	0631	0628	0630	0627	0649	0615	0603
D250	3500	0731	0728	0730	0727	0749	0715	0703
D300	3000	0831	0828	0830	0827	0849		0803
D350	2800	0931	0928	0930	0927	0949		0903
D400	2400	1031	1028	1030	1027	1049		1003

Conditionnement **10**

Disque feuilles de coton

COUSU

11



Modèle 809

Conception : Disque de coton de polissage cousu. Les coutures concentriques plus ou moins rapprochées assurent la rigidité de la pièce et réduisent l'effilochage.

Dimensions : Epaisseur de 5 à 24mm

Montage : Flasque de serrage (2 par arbre), l'alésage est modifiable à la demande

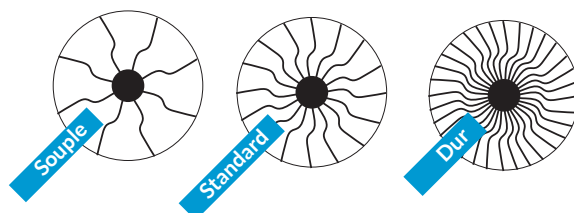
Pâte de polissage : Voir page 04

Imprégnation : toile jaune

A la demande, différents montages sont possibles : demi-lune, décalage 1/8 de tour, montage d'un mix de coton. Ajout de couture et de centre carton, autres toiles ou diamètre. Pour une demande spécifique, nous consulter.

Dimensions	V Max	J31	J28	W30	CDR	P49	FLB
D60 x 20 x 20	6000	809 0131	809 0128	809 0130	809 0127	809 0149	809 0103
D80 x 20 x 20		0231	0228	0230	0227	0249	0203
D100 x 20 x 20		0331	0328	0330	0327	0349	0303
D150 x 20 x 20		0531	0528	0530	0527	0549	0503
D200 x 20 x 20	4000	0631	0628	0630	0627	0649	0603
D250 x 20 x 20	3500	0731	0728	0730	0727	0749	0703
D300 x 20 x 20	3000	0831	0828	0830	0827	0849	0803
D350 x 20 x 20	2800	0931	0928	0930	0927	0949	0903

Conditionnement 10



Disques Coton Ventilé

Modèle 805

Conception : Toile ventilée de coton monté sur une griffe métallique. Les disques de coton ventilé peuvent avoir des vitesses d'utilisation plus élevées que les disques non ventilés. Leur usure est plus lente et plus régulière qu'un disque de polissage ordinaire. Ils permettent une économie de pâte à polir et un moindre échauffement grâce à la circulation de l'air.

Dimensions : 16 feuilles, griffe métallique de 15mm d'épaisseur. (24 sur demande).

Montage : Une flasque de centrage par disque et deux flasques de serrage par arbre

Pâte de polissage : Voir page 04

Imprégnation : à la demande



Dimensions	J31	J28	W30	CDR	P49	FLB
D300 x 127	805 0331	805 0328	805 0330	805 0327	805 0349	805 0303
D350 x 127	0431	0428	0430	0427	0449	0403
D400 x 178	0531	0528	0530	0527	0549	0503
D450 x 229	0631	0628	0630	0627	0649	0603

J29 : Coton pour le prépolissage

W30 : Coton de polissage

P49 : Coton de polissage haute performance

FLB : Flanelle écrue de finition

Le nombre de feuilles, le diamètre, l'épaisseur, le froncement, l'alésage et l'imprégnation peuvent varier.

Pour des besoins hors standards, veuillez nous consulter.

Conditionnement 10

Disques Coton Plissé

Modèle 801

Conception : Toile de coton plissée montée sur une griffe métallique. Les disques de coton plissés peuvent avoir des vitesses de rotation plus élevées que les disques non ventilés. Leur usure est plus lente et plus régulière qu'un disque de polissage ordinaire. Ils permettent une économie de pâte à polir et un moindre échauffement grâce à la circulation de l'air.

Dimensions : 16 feuilles, griffe métallique de 15mm d'épaisseur. 24 sur demande.

Montage : Une flasque de centrage par disque et deux flasques de serrage par arbre. Le disque de coton plissé est utilisé sur touret ou sur machine à polir automatique. Il est spécialement recommandé lorsque les pièces à polir présentent un profil simple et un minimum d'aspérités.

Pâte de polissage : Voir page 04

Imprégnation : à la demande



Dimensions	J29	P49	FLB
D300 x 127	801 0329	801 0330	801 0303
D350 x 127	0429	0430	0403
D400 x 178	0529	0530	0503
D450 x 229	0629	0630	0603

J29 : Coton pour le prépolissage

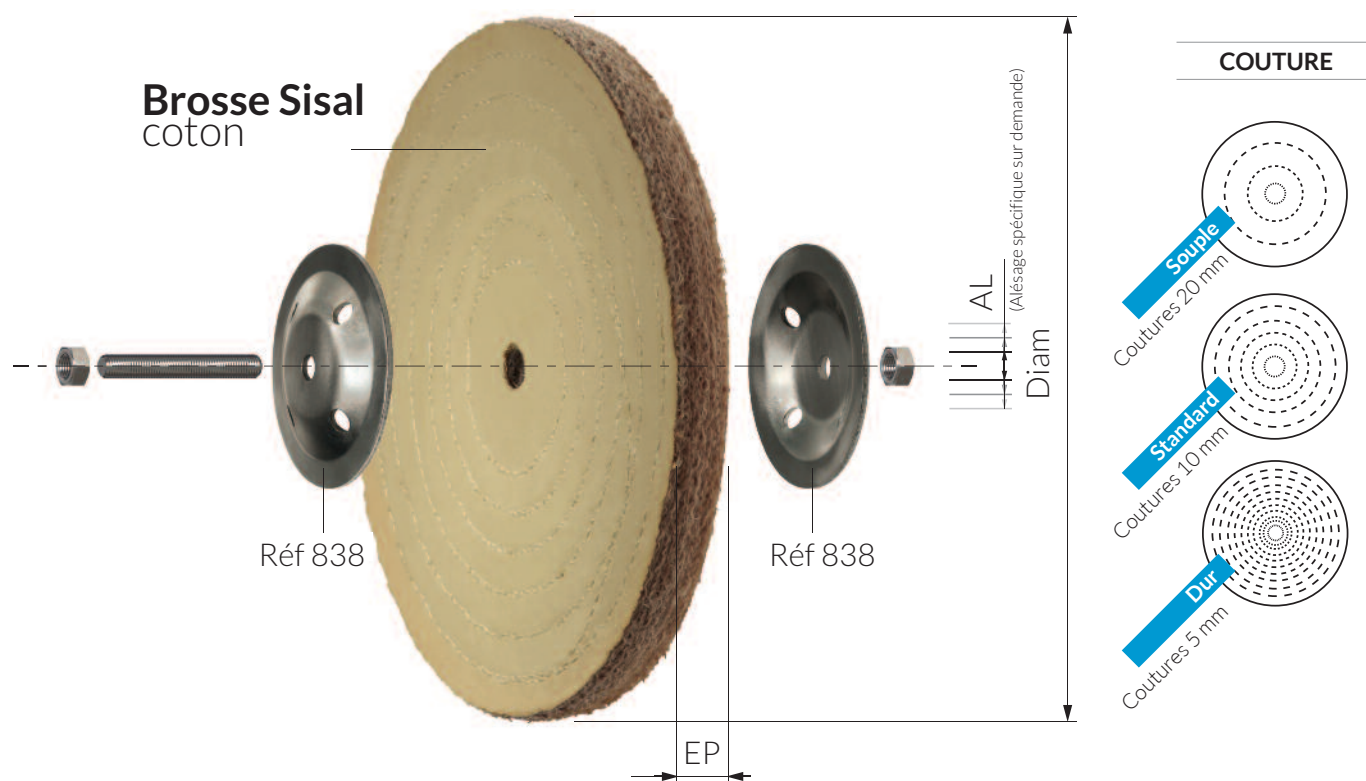
P49 : Coton de polissage

FLB : Flanelle écrue de finition

Conditionnement 10

Disque Sisal coton Massif droit

13



Modèle 803

Conception : Alternance de feuilles de coton et de sisal cousues. Ce type de disque allie la douceur du coton et l'agressivité du sisal. La durée de vie des disques sisal coton est améliorée grâce aux feuilles de coton cousues sur la nappe de sisal. Ce montage évite l'effilochage du sisal.

Dimensions : épaisseur de 5 à 24mm en alésage direct et 8 à 24mm avec centre carton

Montage : sur arbre avec deux flasques de serrage

Pâte de polissage : Voir page 04

Imprégnation : à la demande

Dimension x Epaisseur	Alésage	V Max	Référence
D 80 x 20	8/10/12	6000	803 0252
D 100 x 20	8/10/12	6000	0352
D 150 x 20	8/10/12	4000	0552
D 200 x 20	24	2800	0652
D 250 x 20	24	3500	0752
D 300 x 20	24	3500	0852
D 350 x 20	30	2800	0952
D 400 x 20	30	2600	1052

Le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'imprégnation peuvent varier. Pour des besoins hors standards, veuillez nous consulter.

Conditionnement **10**

14

Disque Sisal Massif en biais



Modèle 802

Conception : feuilles de sisal mises en biais montées au centre sur une griffe métallique.

Dimensions : 8 à 10 feuilles de sisal coutures spirales de 10 mm en standard, 5 mm sur demande, griffe métallique de 15 ou 18mm d'épaisseur

Montage : Une flasque de centrage par disque et deux flasques de serrage par arbre. Le Sisal Massif en biais est irremplaçable pour tous travaux de polissage et brossage dur. Usure régulière, sans effilochage. Donne une surface brillante, facile à aviver ou à traiter chimiquement.

Pâte de polissage : Voir page 04

Imprégnation : à la demande



Dimension / Alésage	Vitesse Max	Référence
200 x 76	4000	802 0150
250 x 76	3500	0250
300 x 127	3500	0350
350 x 127	2800	0450
400 x 178	2600	0550
450 x 229	2200	0650

Le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'imprégnation peuvent varier. Pour des besoins hors standards, veuillez nous consulter.

Conditionnement 10

Disque sisal coton ventilé

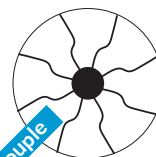
Modèle 805

Conception : Alternance de feuilles de coton et de sisal cousus ventilés montés sur une griffe métallique

Dimensions : 4 feuilles de sisal coutures spirales de 10 mm en standard, 5 mm sur demande, griffe métallique de 15 ou 18mm d'épaisseur

Montage : Une flasque de centrage par disque et deux flasques de serrage par arbre. Le disque sisal coton ventilé est utilisé pour des travaux de polissage et brossage dur. Usure régulière, sans effilochage. Donne une surface brillante, facile à aviver ou à traiter chimiquement.

Pâte de polissage : Voir page 04 **Imprégnation :** à la demande

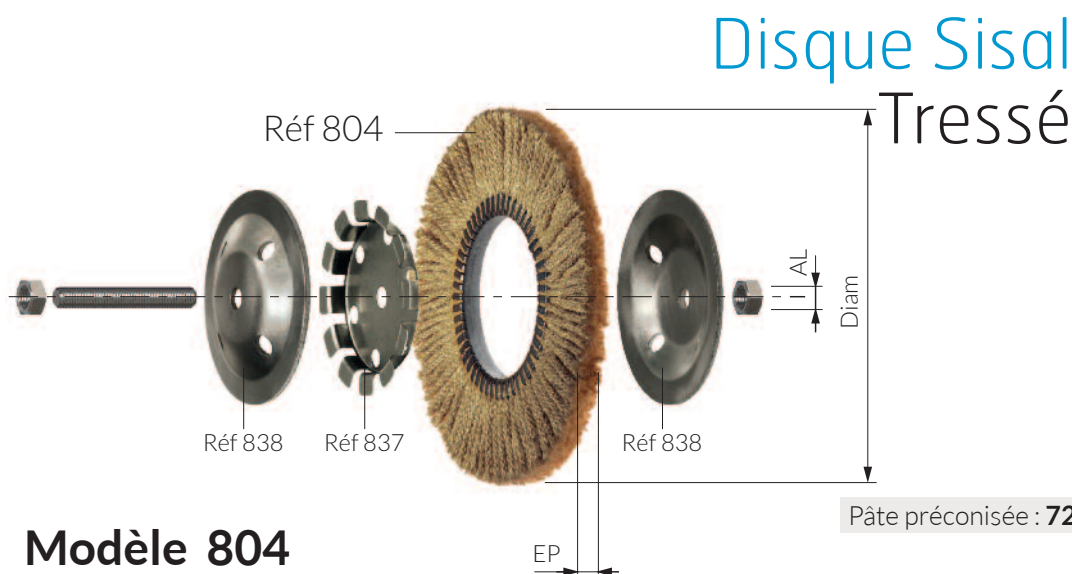


FRONCEMENT

Dimension / Alésage	Vitesse Max	Référence
D200 x 76	4000	805 0152
D250 x 76	3500	0252
D300 x 127	3500	0352
D350 x 127	2800	0452
D400 x 178	2600	0552
D450 x 229	2200	0652

Le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'imprégnation peuvent varier. Pour des besoins hors standards, veuillez nous consulter.

Conditionnement 10



Modèle 804

Conception : Tresses de sisal de 8 brins montées sur une griffe métallique.

Dimensions : De 1 à 5 rangs, griffe métallique de 15 ou 18mm d'épaisseur. Standard 4 rangs

Montage : Une flasque de centrage par disque et deux flasques de serrage par arbre. Le disque de sisal tressé est utilisé sur touret ou sur machine à polir automatique. Il est spécialement recommandé lorsque les pièces à polir présentent un profil complexe.

Pâte de polissage : Voir page 04 **Imprégnation :** à la demande

Pâte préconisée : 725 050

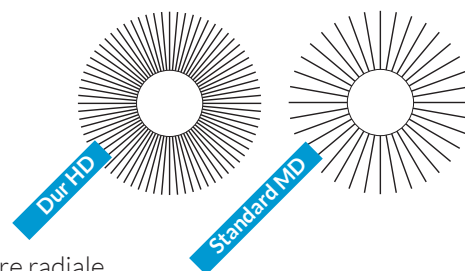
Conditionnement 10

Dimension / Alésage	Vitesse Max	Référence
D200 x 76	4000	804 0151
D250 x 76	3500	0251
D300 x 127	3500	0351
D350 x 127	2800	0451
D400 x 178	2600	0551
D450 x 229	2200	0651

Le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'imprégnation peuvent varier. Pour des besoins hors standards, veuillez nous consulter.

Brosse à lamelles Nap'Abrasive «HerculeFlex»

Modèle 814



Conception : Ces brosses sont composées de nappe Abrasive abrasive en structure radiale.

Montage : Flasque de centrage (1 à 2 / brosses), Flasque de serrage (2 par arbre)

Utilisation : Ces brosses sont utilisées sur une machine automatique à polir ou à brosser, touret ou flexibles de transmission de puissance. Elles sont souples au contact et s'adaptent à la forme à traiter. Travail à sec ou en milieu humide, nettoyables à l'eau ou par air comprimé, travail rapide, régulières jusqu'à usure complète du nylon abrasif. **Imprégnation :** Sur demande

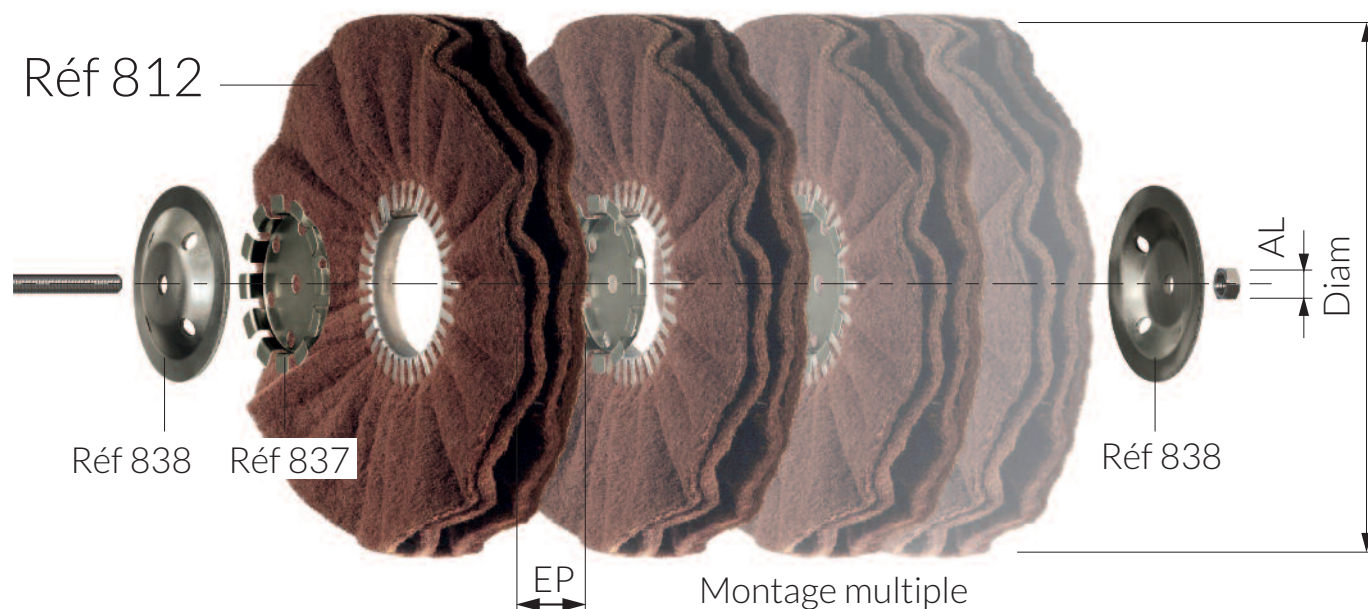


→ Pour toutes autres nappes, imprégnation ou dimension ou densité veuillez nous consulter.

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Conditionnement 10

			NAPPE - GRAIN					
Dimension	EP	V Max	A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280	S/F - 180	S/SF - 320	S/UF - 500
D100 AL 25	10	5000	814 0912	814 0913	814 0914	814 0916	814 0918	814 0919
D100 AL 25	25	5000	1012	1013	1014	1016	1018	1019
D150 AL 50	25	4000	1512	1513	1514	1516	1518	1519
D150 AL 50	50	4000	1612	1613	1614	1616	1618	1619
D200 AL 76	25	2800	1812	1813	1814	1816	1818	1819
D200 AL 76	50	2800	1912	1913	1914	1916	1918	1919
D200 AL 76	100	2800	2012	2013	2014	2016	2018	2019
D300 AL 127	25	1800	2412	2413	2414	2416	2418	2419
D300 AL 127	50	1800	2212	2213	2214	2216	2218	2219
D300 AL 127	100	1800	2612	2613	2614	2616	2618	2619
D400 AL 254	100	1600	2812	2813	2814	2816	2818	2819



Modèle 812

Conception : Ces disques sont composés de plusieurs couches de nappe abrasive, montés sur une griffe métallique.

Montage : Flasque de centrage (1 / disque), Flasque de serrage (2 par arbre)

Utilisation : Les disques sont utilisés sur une machine automatique à polir ou à broser. Ce type de disque est très souple; il suit sans difficulté tous les profils de pièces. Peu bruyant, très facile à employer, il résiste bien à l'obturation. Il peut être nettoyé à l'eau ou à l'air comprimé. Ces disques sont adaptés pour des finitions satinées, mates ou semi-brillantes sur métaux, un ébarbage léger et un polissage de pièces ayant un profil irrégulier, un ponçage sur une surface oxydée, une préparation de pièces avant le chromage, le nickelage ou le vernissage. Ils sont parfois utilisés avec des pâtes à polir solides.

Pâte à polir : Voir page 04

→ Pour toute autre dimension ou nappe ou froncement, veuillez nous consulter

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Dimensions	Vitesse Max	NAPPE - GRAIN				
		A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280	S/M - 120	S/F - 180
D200 AL 76-4F	2 800	812 0212	812 0213	812 0214	812 0214	812 0216
D250 AL 76-4F	2 400	0312	0313	0314	0314	0316
D300 AL 127-4F	1 800	0412	0413	0414	0414	0416
D350 AL 178-4F	1 800	0512	0513	0514	0514	0516
D400 AL 178-4F	1 600	0612	0613	0614	0614	0616

Conditionnement 10



Rondelles entières

Nap' abrasive «HerculeFlex»

17



Modèle 821

Conception : Nappe abrasive coupée en disques

Montage : Flasque de serrage (2 par arbre)

Utilisation : Les rondelles entières de nap'abrasive sont utilisées sur un touret, un flexible ou sur une machine portative à plateau.

Imprégnation : Sur demande

→ Pour d'autres dimensions ou grain ou montage sur velcro, veuillez nous consulter.

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

		NAPPE - GRAIN				
Dimensions	Vitesse Max	A/F - 180	A/VF - 280	S/M - 120	S/F - 180	S/UF - 500
D80	6 000	821 0313	821 0314	821 0315	821 0316	821 0319
D100	5 000	0413	0414	0415	0416	0419
D115	5 000	0513	0514	0515	0516	0519
D125	4 000	0613	0614	0615	0616	0619
D150	4 000	0713	0714	0715	0716	0719
D200	2 800	0913	0914	0915	0916	0919
D250	2 400	1013	1014	1015	1016	1019
D300	1 800	1113	1114	1115	1116	1119
D350	1 800	1213	1214	1215	1216	1219
D400	1 600	1313	1314	1315	1316	1319

Conditionnement 10

Handpad Nap' abrasive

Modèle 826

Conception : Nappe abrasive convertie en feuilles pour un emploi manuel.

Montage : Utilisation manuelle

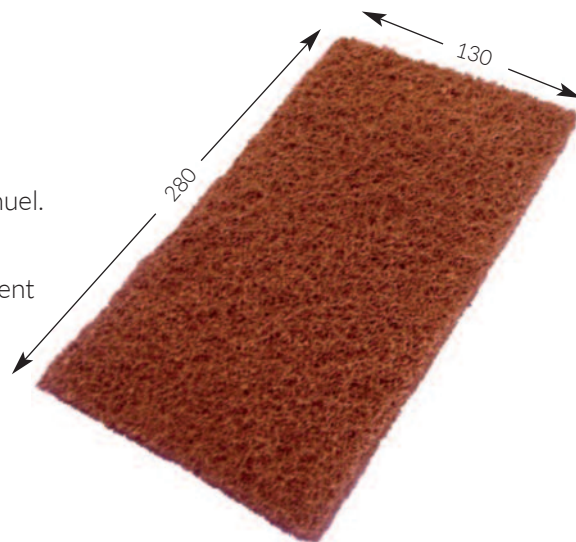
Utilisation : Les feuilles sont flexibles, maniables et réutilisables. Elles sont lavables à l'eau ou nettoyables à l'air comprimé. L'encrassement est minimal. Les feuilles sont très appréciées pour des pièces ayant un profil irrégulier. Elles sont utilisées de la préparation de surface à la finition pour de petites retouches.

Utilisées sur : Acier, Inox, Aluminium, métaux non ferreux, titane, fibre de verre, plastiques.

→ Pour toute autre nappe ou dimension, veuillez nous consulter

Dimensions	NAPPE - GRAIN		
	A/C - 80	A/M - 120	A/F - 180
230 x 280	826 0111	826 0112	826 0113

Conseils d'utilisation www.julio.fr



Conditionnement 10

Rouleau Nap' abrasive

Conseils d'utilisation
www.brosseindustrielle-cardot.com

Modèle 825

Conception : Nappe abrasive convertie en rouleaux pour un emploi manuel.

Montage : Utilisation manuelle

Utilisation : Morceaux flexibles, maniables et réutilisables. Ils sont lavables à l'eau ou nettoyables à l'air comprimé. L'encrassement est minimal. Les rouleaux sont très appréciés pour des pièces ayant un profil irrégulier. Elles sont utilisées de la préparation de surface à la finition, afin de réaliser de petites retouches manuelles.

Longueur rouleau : 10 mètres, 20 mètres X 100

Utilisées sur : Acier, Inox, Aluminium, métaux non ferreux, titane, fibre de verre, plastiques.

→ Pour toute autre nappe ou dimension, veuillez nous consulter

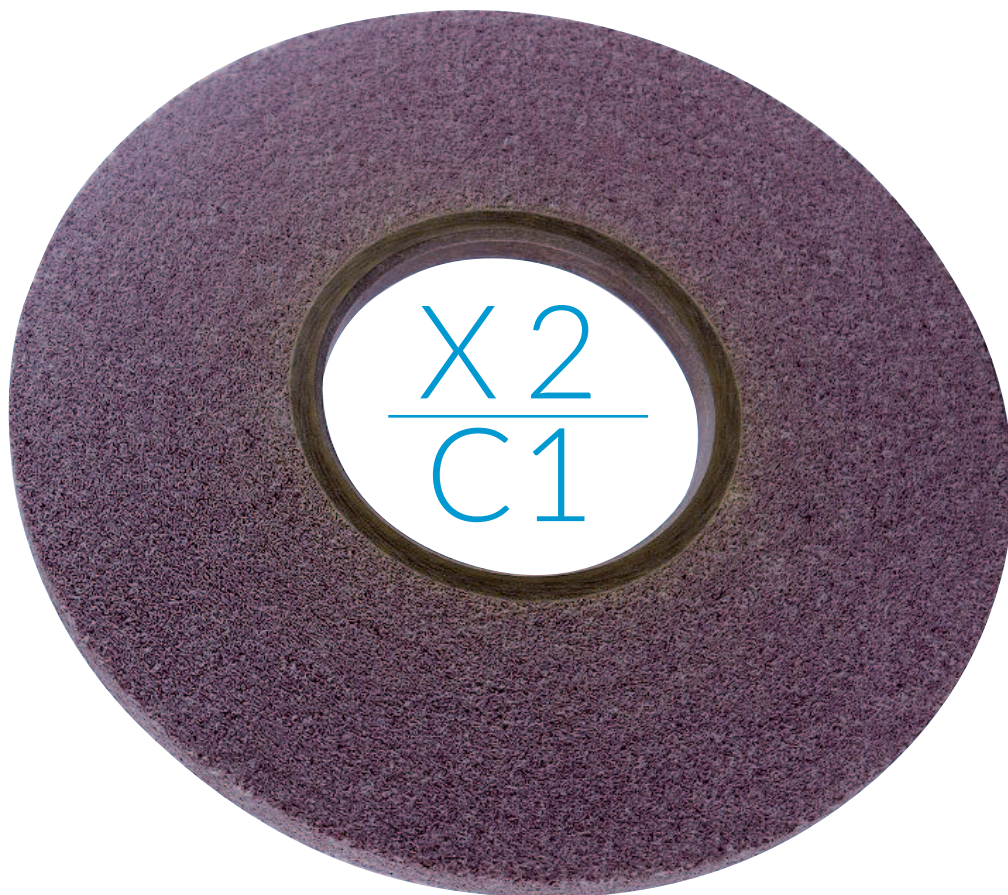
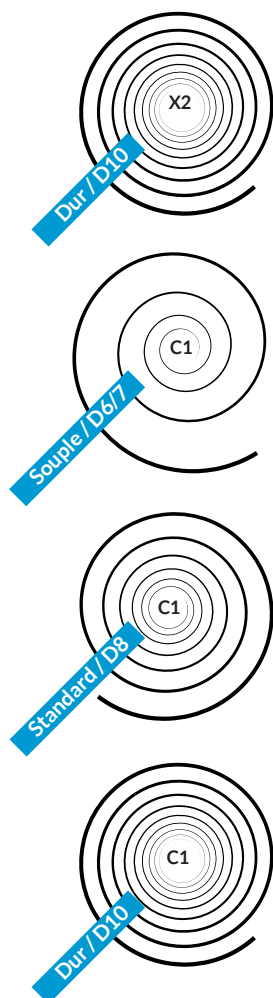
Dim	NAPPE - GRAIN							
	A/C - 80	A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280	S/SF - 320	S/UF - 500	S/UF - 800	SA/SF - 320
10M	825 0211	825 0212	825 0213	825 0214	825 0218	825 0219	825 0220	825 0215
20M	0311	0312	0313	0314	0318	0319	0320	0315

A : Oxyde aluminium
SA : Silicate d'aluminium
S : Carbure de silicium

Conditionnement 2

Meule convolute Nap'abrasive «HerculeFlex»

19



Modèle 813

Conception : Meule convolute de nylon abrasif

Montage : Flasque de centrage (1 / meule), Flasque de serrage (2 par meule)

Utilisation : Les meules Convolutées **X2-C1** sont utilisées sur une machine automatique ou sur un touret. Elles sont assez rigides, ce qui en fait des produits particulièrement appréciés dans le satinage des métaux. Cette structure de brosse a une durée de vie particulièrement importante. Elle reste régulière jusqu'à usure complète du nylon abrasif. Travail à sec ou en milieu humide. Elle doit être employée sur des surfaces ne comprenant pas de graisses pour des raisons d'encrassement.

Imprégnation : Sur chaque pièce

→ Pour toute autre dimension ou nappe, veuillez nous consulter

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

X2		NAPPE - GRAIN-DURETÉ
Dimensions	Epaisseur	A / F - 180 - D10
D150 AL 50	50	813 14 13
D200 AL 76	25	15 13
D200 AL 76	50	16 13
D300 AL 127	25	18 13
D300 AL 127	50	19 13

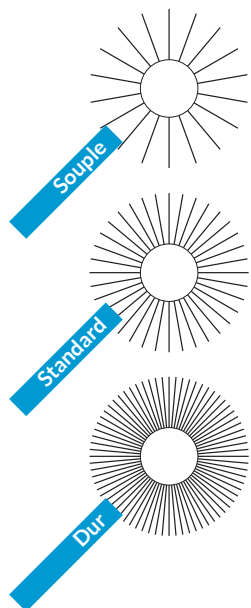
C1		DURETÉ			
Dimensions	Epaisseur	D 6/7	D 8	D 9	D 10
D200 AL 76	10	813.10.xx	813.20.xx	813.30.xx	813.40.xx
D200	20	813.11.xx	813.21.xx	813.31.xx	813.41.xx
D200	25	813.12.xx	813.22.xx	813.32.xx	813.42.xx

Pour compléter la référence ci-dessus, ajouter la référence du grain à la place du **xx**
 GRAIN S/VF 240 : **17** / GRAIN S/F 180 : **16**
 GRAIN S/M 120 : **23** / GRAIN COARSE 80 : **24**

Conditionnement **10**

20

Roue à lamelles Abrasifs oxyde aluminium



Modèle 841

Conception : Toile abrasive montée en structure radiale

Montage : Sur touret ou machine de polissage

Utilisation : Finition, ébarbage léger, nettoyage ou préparation de surface sur grandes pièces à profil irrégulier.

→ **Pour connaître votre référence produit :** prendre la référence commerciale et ajouter à la fin le chiffre de la colonne produit.

→ **EXEMPLE :** pour commander le modèle 841 en dimension D100 AL26 EP 25 (première ligne) en P40 / Référence **841.01.11**

Dimensions	EP	Référence	P40	P60	P80	P120	P150	P180	P240	P320
D 100 x 25	10	841 01	11	12	13	14	15	16	17	18
	20	02								
	30	03								
D 130 x 25	25	04								
	50	05								
D 165 x 54	10	06								
	25	07								
	50	08								
	100	09								
D 200 x 54	20	10								
	50	11								
	100	12								
D 250 x 100	20	13								
	20	14								
D 300 x 100	25	15								
	50	16								
	75	17								
D 350 x 170	30	18								
	50	19								
	75	20								

Sur demande : de 80 à 500. Grain 40 à 400

Conditionnement **10**

Brosse à lamelles mixte Nap'Abrasive / Toile abrasive

21



Modèle 815

Conception : Nappe et toile abrasive en structure radiale montées sur un tube bakélite

Montage : Flasque de centrage (1 à 2 / brosse), Flasque de serrage (2 par arbre)

Pâte de polissage : Les brosses mixtes sont utilisées sur un touret ou machine à broser. Les brosses mixtes servent à une suppression de bavures légères ou une finition mate pour les métaux et à l'égrenage du bois. La toile abrasive accroît la vitesse de coupe de ces brosses par rapport à des brosses à lamelles de nap'abrasive.

Imprégnation : Sur demande

- En standard, alternance de 1 pour 1 entre toile et nappe abrasive et grain identique entre les deux. Pour tout autre agencement, nous consulter.
- Pour d'autres dimensions ou grain, veuillez nous consulter.

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Dimensions	Epaisseur	Vitesse Max	NAPPE densité MB - GRAIN		
			A/M - 120	A/F - 180	S/M - 120
D100 AL 25	25	5000	815 1012	815 1013	815 1015
D100 AL 25	50	5000	1112	1113	1115
D150 AL 50	25	4000	1512	1513	1515
D150 AL 50	50	4000	1612	1613	1615
D200 AL 76	25	2800	1812	1813	1815
D200 AL 76	50	2800	1912	1913	1915
D300 AL 127	25	1800	2412	2413	2415
D300 AL 127	50	1800	2512	2513	2515
D400 AL 254	50	1600	2712	2713	2715

Conditionnement 10

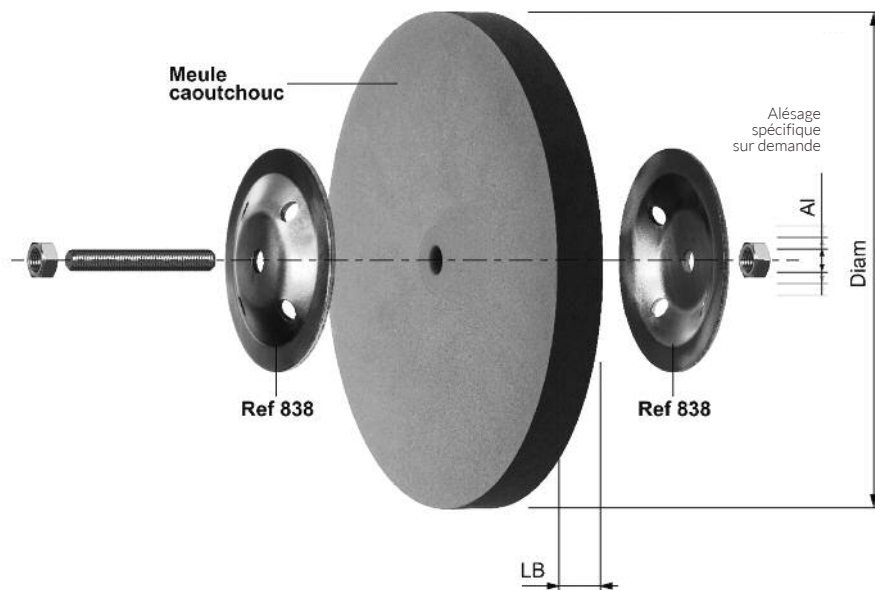
Modèle 829

Conception : Meule composée de grain et de caoutchouc mélangés

Dimensions : à la demande

Montage : Deux flasques de serrage par pièce. Les différentes combinaisons de grains et de duretés de meules permettent de réaliser une grande variété de traitement.

Pâte de polissage : Non nécessaire



Dimensions	Epaisseur	Vitesse Max	GR 150 MD	GR 150 HD	GR 150 TD	GR 150 TD	GR 240 HD	GR 240 TD
D150 AL 20	20	2800	829 0125	829 0135	829 0145	829 0126	829 0136	829 0146
D200 AL 20			0225	0235	0245	0226	0236	0246

→ Pour toute autre dimension ou granulométrie, veuillez nous contacter

Conditionnement **10**

Grains	
Code	Grain
1	24
2	46
3	80
4	120
5	150
6	240
7	400
8	600
9	1000

Dureté		
Code	Dureté	Description
1	SD	TENDRE
2	MD	MEDIUM
3	HD	RIGIDE
4	TD	DURE

Modèle 740

Système de changement rapide pour meulage et finition.

Dimensions standard : 76 X 6

Haute densité

Imprégnation : résine

Convient pour les opérations : d'ébavurage, enlèvement d'oxydation et polissage des soudures.

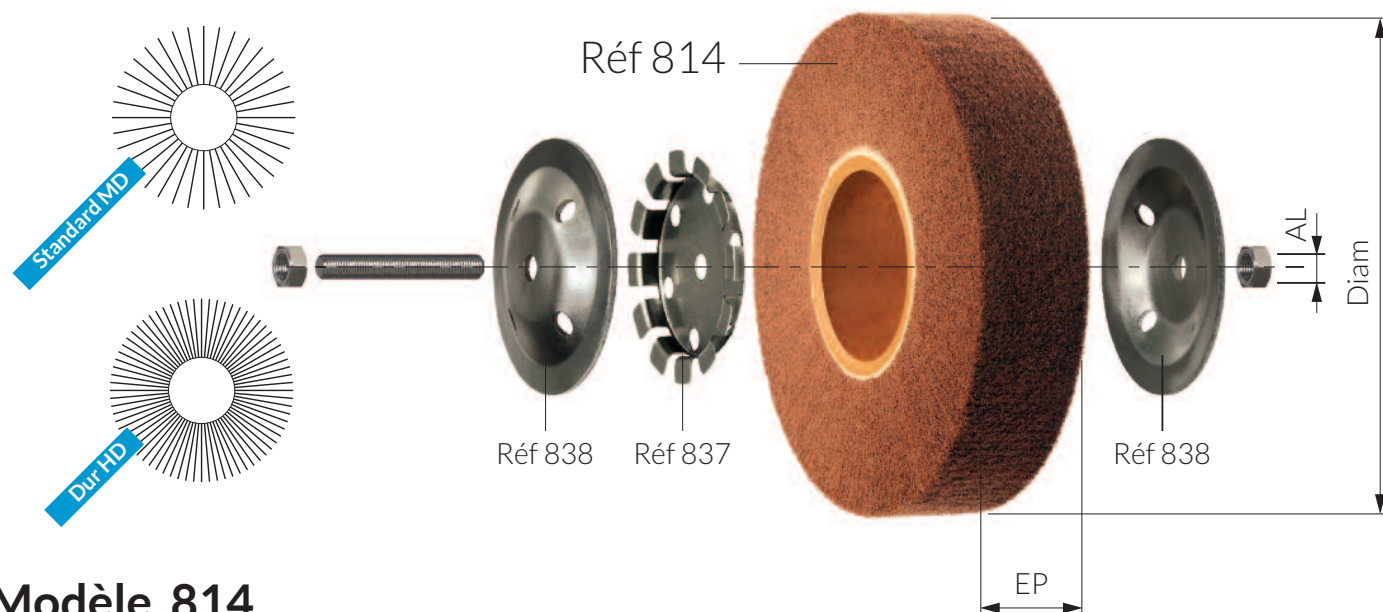
Diamètre 76x6 Réf. 740	GRAINS DISPONIBLES				
	Oxyde d'Alumine	Very fine	Fine	Medium	Coarde
	Réf.	A1	A2	A3	A4
	Carbure Silicium	Very fine	Fine	Medium	Coarde
	Réf.	S1	S2	S3	S4
	Densité	Doux/Soft	Medium	Hard/Dur	
	Réf.	D1	D2	D3	

Exemple de référence 740.S1.D2



Brosse à lamelles Nap'Abrasive

23



Modèle 814

Conception : Ces brosses sont composées de nappe abrasive en structure radiale.

Montage : Flasque de centrage (1 à 2 / brosses), Flasque de serrage (2 par arbre)

Utilisation : Ces brosses sont utilisées sur une machine automatique à polir ou à brosser, touret ou flexibles de transmission de puissance. Elles sont souples au contact et s'adaptent à la forme à traiter. Travail à sec ou en milieu humide, nettoyables à l'eau ou par air comprimé, travail rapide, régulières jusqu'à usure complète du nylon abrasif.

Imprégnation : Sur demande

→ Pour toutes autres nappes, imprégnation ou dimension ou densité veuillez nous consulter.

Conseils d'utilisation www.brosseindustrielle-cardot.com

Dimensions	EP	V Max	NAPPE - GRAIN					
			A/M - 120	A/F - 180	A/VF - 280	S/F - 180	S/SF - 320	S/UF - 500
D100 AL 25	10	5000	814 0912	814 0913	814 0914	814 0916	814 0918	814 0919
D100 AL 25	25	5000	1012	1013	1014	1016	1018	1019
D150 AL 50	25	4000	1512	1513	1514	1516	1518	1519
D150 AL 50	50	4000	1612	1613	1614	1616	1618	1619
D200 AL 76	25	2800	1812	1813	1814	1816	1818	1819
D200 AL 76	50	2800	1912	1913	1914	1916	1918	1919
D200 AL 76	100	2800	2012	2013	2014	2016	2018	2019
D300 AL 127	25	1800	2412	2413	2414	2416	2418	2419
D300 AL 127	50	1800	2212	2213	2214	2216	2218	2219
D300 AL 127	100	1800	2612	2613	2614	2616	2618	2619
D400 AL 254	100	1600	2812	2813	2814	2816	2818	2819

Conditionnement 10

Centre métallique démontable

Modèle 837

Le centre métallique fait le lien entre l'alésage de la brosse ou du disque et l'arbre de la machine.

→ Pour tout autre alésage, nous consulter

Dimensions	Réf.
CENTRE METALLIQUE D76 AL20	837 0100
D127 AL 20	0200
D178 AL 20	0300
D229 AL 20	0400

Conditionnement 2



Flasque de serrage



Modèle 838

Les flasques de serrage sont utilisées comme maintien pour les disques de coton ou les brosses de nylon abrasif. Elles guident la pièce et assurent la stabilité du montage : adaptables et indispensables. Les disques de coton ventilés ou les brosses sont montés sur un arbre avec pas de vis. Les flasques donnent un appui de part et d'autre.

Le montage est donc : écrou, flasque, consommable + Centre Métallique Démontable, flasque, écrou. Il faut 2 flasques pour maintenir un disque.

→ Pour tout autre alésage, nous consulter

Dimensions	Réf.
FLASQUE DE SERRAGE D76 AL20	838 0100
D127 AL 20	0200
D178 AL 20	0300
D229 AL 20	0400

Conditionnement 2

Queue de cochon



Modèle 842

Adaptateur métallique pour touret et brosse alésage 6mm. Cet adaptateur est utilisé pour un montage rapide des disques coton centre carton ou des brosses de types FB6.

Utiliser ce type de montage avec des disques de diamètre inférieur ou égal à 150mm.

Dimensions	Réf.
Queue de cochon montage à droite AL 14 Ø10-6	842 01 01
Queue de cochon montage à gauche AL 14 Ø10-6	01 02

Conditionnement 1

Brosse Modulaire implantée



25

Modèle 564

Type standard

Conception : Brosses à fils implantés montés en modules. Chaque module s'emboîte dans le suivant pour une bonne transmission de la puissance tout le long de l'arbre.

Montage : Avec 2 entraineurs

Utilisation : Brossage léger pour tout type d'industrie, en particulier agro-alimentaire.



Dimension Brosse	Référence commerciale	Nylon 610	Nylon 66	PBT (PPH DUR)	Polypropylène (PPH)	Nylon Abrasif	Tampico	Crin Cheval
D Ext - d Moy - Alésage								
D 100 - d 55 - AL 10 à 30	564 01	71	72	73	74	75	76	77
D 120 - d 55 - AL 10 à 30	02							
D 150 - d 55 - AL 10 à 30	03							
D 180 - d 55 - AL 10 à 30	04							
D 120 - d 80 - AL 10 à 50	11							
D 150 - d 80 - AL 10 à 50	12							
D 180 - d 80 - AL 10 à 50	13							
D 200 - d 80 - AL 10 à 50	14							
D 250 - d 80 - AL 10 à 50	15							
D 150 - d 110 - AL 10 à 70	21							
D 180 - d 110 - AL 10 à 70	22							
D 200 - d 110 - AL 10 à 70	23							
D 250 - d 110 - AL 10 à 70	24							
D 300 - d 110 - AL 10 à 70	25							

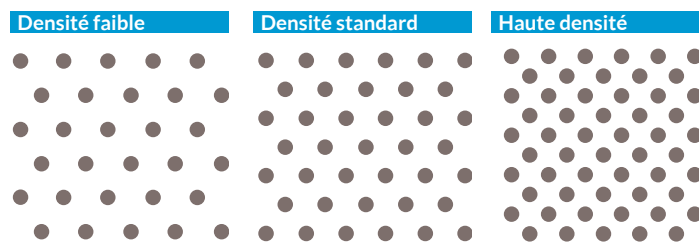
Entraineur

Modèle 564.5

Conception : flasques de serrage des brosses modulaires implantées, vissées sur l'axe de rotation via 2 vis pointeau.

SCHÉMA DES DENSITÉS DE FILS

Dimensions Entraineur	Référence commerciale	Matières		
		PP	Alu	Inox
Ø Moy / Alésage				
d 55 / AL 10 à 30	564 50	10	11	12
d 80 / AL 10 à 50	51			
d 110 / AL 10 à 70	52			



Brosse

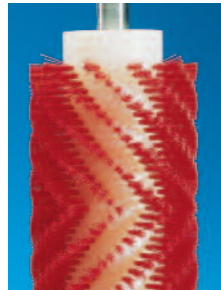
Tous type implantée

Barres, cylindriques et plateaux

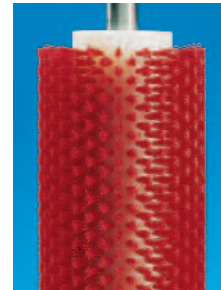
Tous ces types de brosses ont des applications infinies, nous les retrouvons dans tous les secteurs économiques. Le principe d'implantation des touffes permet une répartition, une densité et le choix des matières sans limitation. Le support et fibre des modèles présentés sont identiques. Seul la répartition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



Hélice



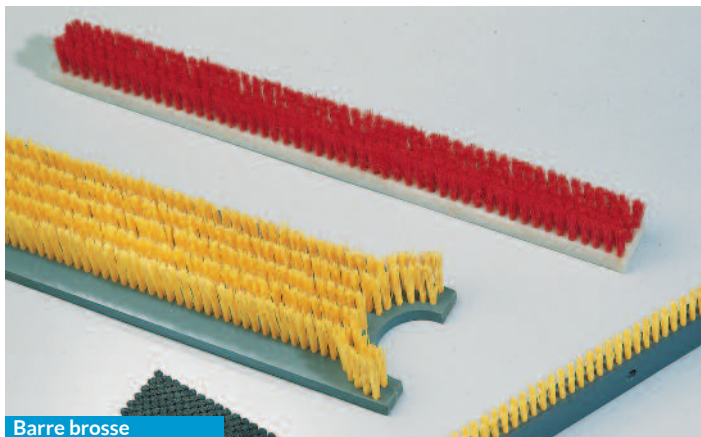
Chevron



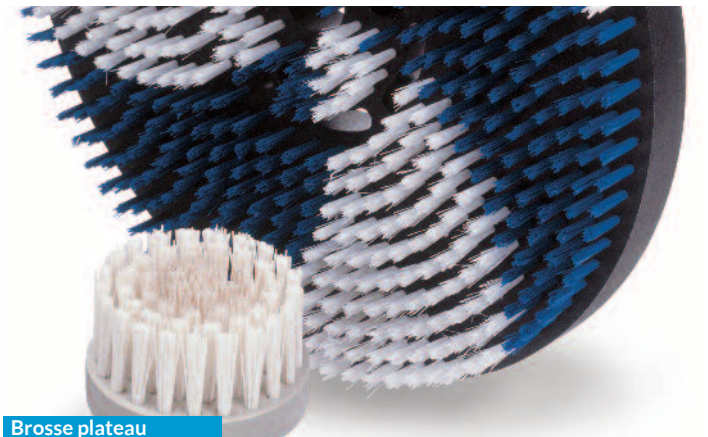
Standard



Haute densité



Barre brosse



Brosse plateau



Brosse cylindrique



Brosse 1/2 coquille



Brosse circulaire



Brosse tête de loup

Brosse Strip

Application étanchéité

27

Modèle 735

Montage :

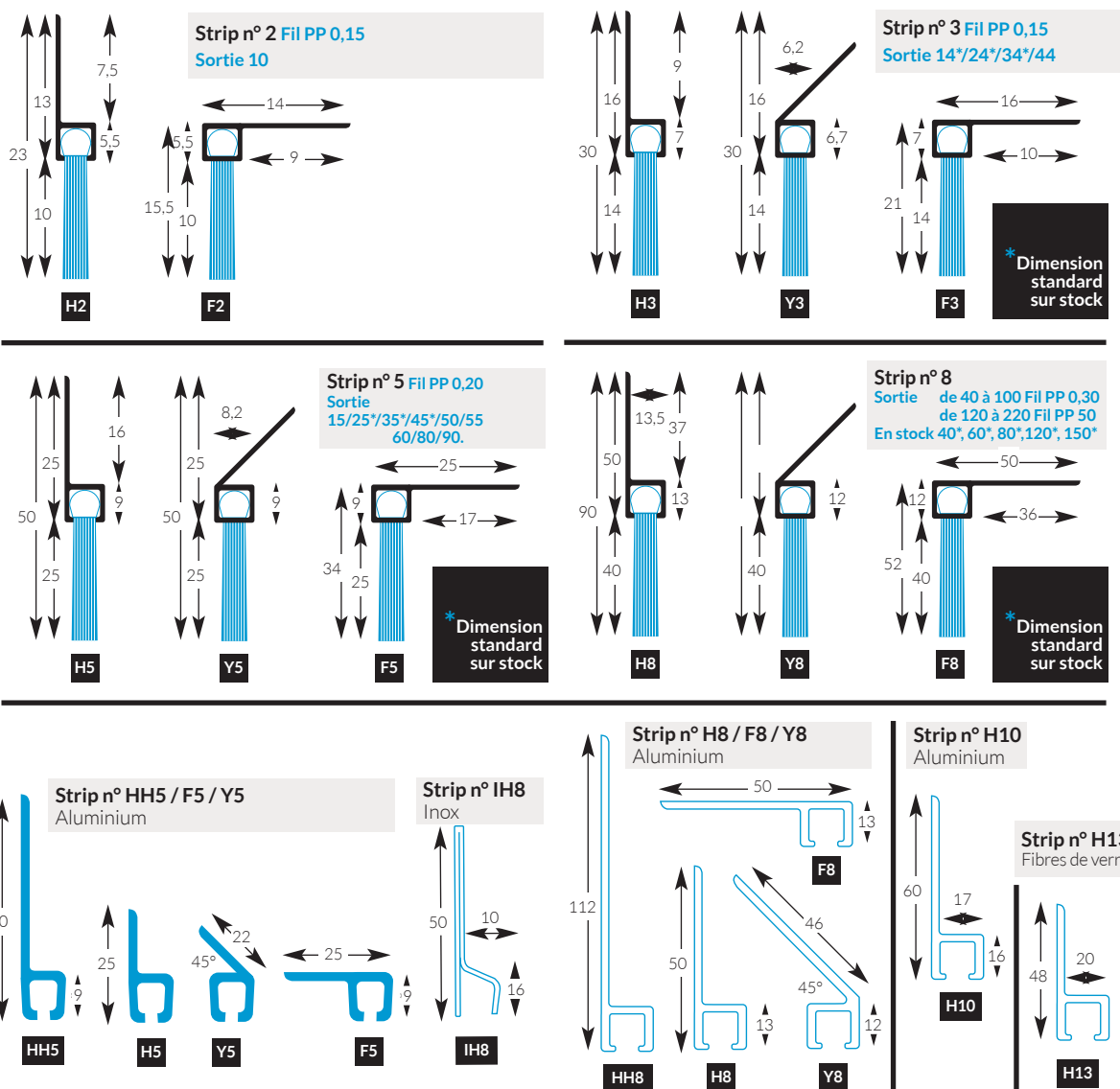
Différentes formes de strips sont proposées en standard

Utilisation :

Étanchéité

Pour toute autre dimension du strip, matières du support (plastique, inox, fibre de verre), coloris (brut, anodisé argent, anodisé bronze), garniture (autre que du polypropylène (PP)) ou sortie de fil, veuillez nous consulter.

Sur stock,
longueur totale
1 mètre



Description

Une brosse "strip" se compose d'un feuilard (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 - À 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).

Simple Bande Droite



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

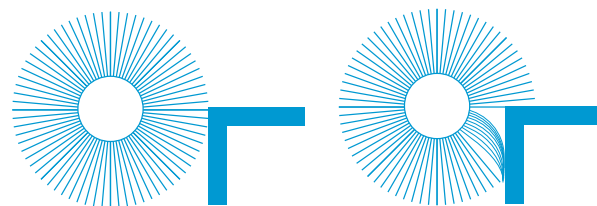
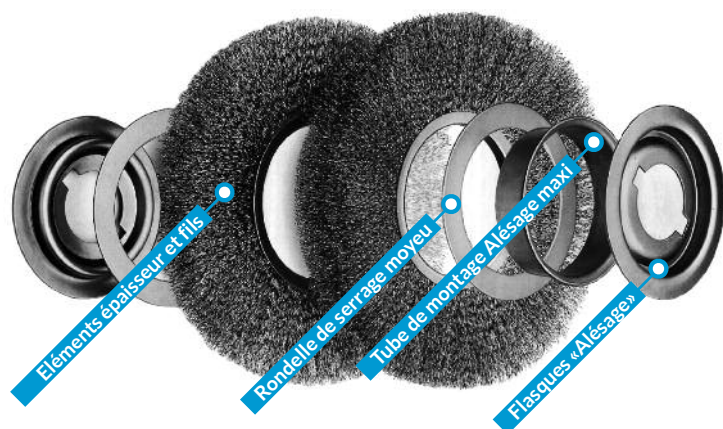
Double Bande Crantée



STRIP N° 5 / 8

Brosse Circulaire

Conseil d'utilisation



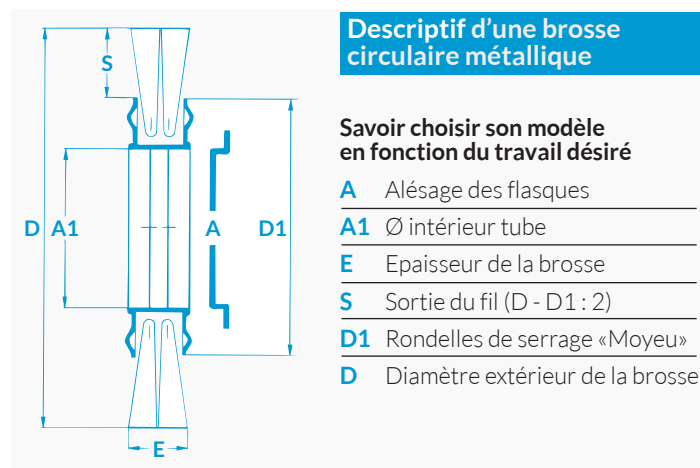
Ne jamais écraser une brosse de quelque garnissage que ce soit sur l'objet à polir, ébavurer ou décalaminer. L'effet obtenu serait l'inverse de l'effet recherché : usure très rapide, frisage puis cassure et projection des fils. Dans tous les cas, utilisez des équipements de protection. Vérifiez attentivement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

Vitesse circonférentielle

En mètre/seconde, pour brosses circulaires et brosses coupes métalliques.

Ø de brosse	Nombre de tours / minutes										
	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)



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 ($D - D1 : 2$)
- D1** Rondelles de serrage «Moyeu»
- D** Diamètre extérieur de la brosse

Réf	Type de fil	Ø fil
19	Fil Acier	0,10
10	Fil Acier	0,16
11	Fil Acier	0,20
12	Fil Acier	0,25
13	Fil Acier	0,30
14	Fil Acier	0,35
15	Fil Acier	0,50
18	Fil Acier	0,80
49	Fil Laiton	0,10
40	Fil Laiton	0,16
41	Fil Laiton	0,20
42	Fil Laiton	0,25
44	Fil Laiton	0,35
59	Fil Inox	0,10
50	Fil Inox	0,16
51	Fil Inox	0,20
52M	Monobrin	0,25
52T	Toronné	0,25
53	Fil Inox	0,30
54M	Monobrin	0,35
55	Fil Inox	0,50
60M	Laitonné Monobrin	0,16
62T	Cablé laitonné toronné	0,25
63T	Cablé laitonné toronné	0,30 0,50
65M	Laitonné Monobrin	
75	Nylon Abrasif	
78	Nylon	

Brosses circulaires

Montage sur touret fixe. Les dimensions de l'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.

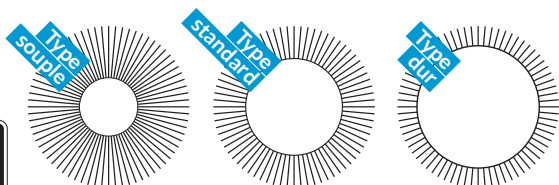
Utilisables sur les matériaux suivants : Acier, Tôles, Bois, Métaux délicats, Acier inox. Utilisations types : Ebavurage, préparation des tôles avant peinture, équipement de tourets, satinage des métaux délicats, avivage des aciers.

Conditions d'utilisations des brosses

Effet trop faible de la brosse	Augmenter la vitesse circonférentielle (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.

Brosse circulaire «Hercule»

29



Modèle 559

Conception : Plusieurs éléments circulaires montés en parallèle

Montage : Sur 1 flasque de centrage et entre 2 flasques de serrage

Utilisation : Nettoyage des métaux

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

Conditionnement **à l'unité**

Diam ext	Epais- seur	Moyen D1	Sortie fil	Alésage std	Alésage poss.	Réf.	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	0,20	0,30	0,50														
60	15	40	10	20	6/8/10	55902	.	10	11	13	.	.	.	41	43	50	51	53	.	.	.	.														
	20				03	19	.												.	.	.	.	.													
80	15	50	15		6/20	11	.												.	.	.	.	.	60	62T	63	.									
	20					12	19												.	.	.	.														
100	15	60	20		10/20	22	.												.	.	.	814	.				.	.								
	20					23	19												.	.	.	.														
							0,10	0,16	0,20	0,25	0,35	0,35+	0,50	0,25	0,35	0,16	0,25	0,30	0,16	0,25	0,30	0,50														
125	18	60	32	20	10/20	31	.	.	.	12	14	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.														
	20					32	19	10	.			.	.	.	.	.	.	.	.	.																
	27	70	27			33	.	.	.			814	.	42	44	50	52	54	60	62T	63	.														
	33					34	.	.	.			.	.	.	.	.	.	.	.	.																
150	18	85	32		32	10/32	41	.	.			.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.													
	20				40	10/40	42	19	10			.	15	.	42	44	50	52	54	60	62T	63	65													
	27						43	.	.			.											.	.	.	.	.	.								
	33						44	.	.			.											.	.	.	.	.	.	.	.						
175	20	95	40	50	10/50	52	19	10	.			.											.	.	.	.	.	.	.	.	.					
	27					53	.	.	.			.	.	.	.	.	.	.	.	.																
	33					54	.	.	.			.	.	.	.	.	.	.	.	.																
												.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.														
200	18	85	57	32	10/32	61	.	10	.			12	14	814	.	42	44	50	52	54	60	62T	63	.												
	20					62	19		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.			
	27	105	47			63	.		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	
	33					64	.		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.				
250	20	130	60		80	32/80	72		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	
	27						73		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	33						74		.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
																										.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	
300	25	190	55	125	32/125	81	.	.	.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	38					82	.	.	.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.			
350	25	230	60	150	32/150	91	.	.	.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	38					92	.	.	.															.	.	.	.	.	.	.	.	.				
400	25					85	95	.	.															.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
	38						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

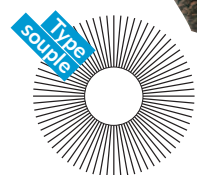
Autres alésages réalisés au tour directement dans les flasques.

30

Brosse circulaire et caoutchoutée «Hercule»



Brosses Circulaires Souple



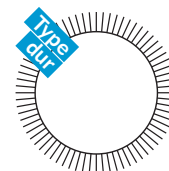
Modèle 557

Dimension Brosse						VMAX	Référence
Dim	Moyeu D1	Sortie de fil	Alésage standard	Alésage possible	Largeur Bros-sante		
D125	50	38	20	10 à 20	24	3 000	557 32
D150	63	43		12 à 20	27		42
D175	70	52		12 à 32			52
D200	85	57		12 à 40			62
D250	95	78		12 à 50			72
D300	165	70	32	12 à 100		2 400	82

Cond : 1 exemplaire / Fil acier en 0,25 : 12
Fil acier en 0,35 : 14 (chiffre à ajouter après référence)

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

Brosses Circulaires Dur



Autres choix de fil sur demande (voir gamme standard)

Modèle 560

Dimension Brosse						VMAX	Référence
Dim	Moyeu D1	Sortie de fil	Alésage standard	Alésage possible	Largeur Bros-sante		
D40	30	5	10	10	15	3 000	560 00
D50	40	5	10	10	15		01
D60	50	5	12	10 à 20	15		02
D80	63	10	20	20 à 40	20		12
D100	85	10	20	20 à 40	20		22
D125	95	15	20	20 à 50	20		32
D125	95	15	20	20 à 50	27		33
D150	105	22	20	20 à 60	20		42
D150	105	22	20	20 à 60	27		43
D200	130	35	32	20 à 80	20		62
D200	130	35	32	20 à 80	27	2 400	63
D250	190	30	32	20 à 125	25		72
D250	190	30	32	20 à 125	38		73
D300	230	35	32	20 à 150	28		81
D300	230	35	32	20 à 150	38		82

Cond : 1 exemplaire / Fil acier en 0,30 : 13
Fil acier en 0,35 : 14 (chiffre à ajouter après référence)

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

Brosses caoutchoutées Modèle 571

Dim	Epaisseur	Alésage Min./Max. mm Ø	Référence
D40	8 à 30	10 à 13	571 00
D50			04
D60			01
D70			07
D80	10 à 30	10 à 30	11
D100			21
D125	10 à 35	10 à 40	31
D150	10 à 40	10 à 60	41
D200		20 à 80	61
D250		20 à 100	71
D300		25 à 120	81
D400			95

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

BROSSES EMBOUTS			
Dim	Sortie Fil	Référence	Fil Acier
D22	25	572 22	13
D28		572 28	

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

BROSSES CIRCULAIRES			
Dim	Epaisseur	Référence	Fil Acier 0,30
D50	10	571 50	13
D70		571 70	

Vitesse maxi d'utilisation : 50m/s

Sur demande : Fil acier de 0,08 à 0,50, Fil inox de 0,08 à 0,50 et fil laitoné de 0,17 à 0,30

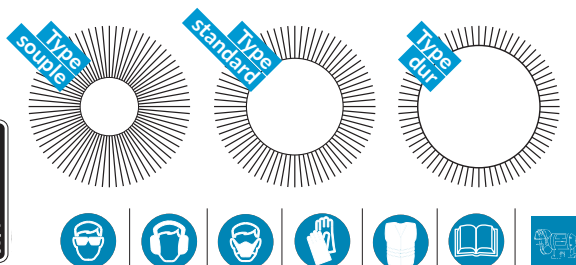
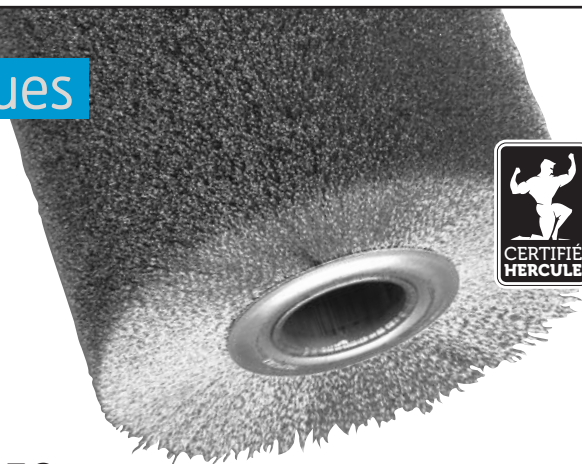
Mise en fabrication : 10 pièces minimum. Nous pouvons étudier tout modèle.

Brosse cylindrique «Hercule»

+ Ebavurage des tubes
+ Ouverture des pores de bois

31

Brosses Cylindriques

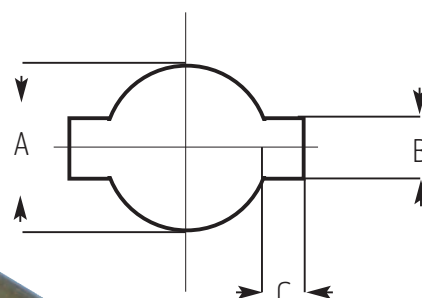


Modèle 552

Conception : Eléments circulaires montés sur un tube

Montage : Montage en prise directe sur l'arbre, avec 2 bagues de serrage. Si le diamètre standard n'est pas égal à l'arbre, montage dans la brosse de 2 bagues de centrage. Pour des opérations nécessitant un couple important, utiliser un double clavetage métallique de chaque côté de la brosse.

Utilisation : Ces brosses sont utilisées pour des opérations d'ébavurage des tubes.



Moyeu expansible pour brosse cylindrique



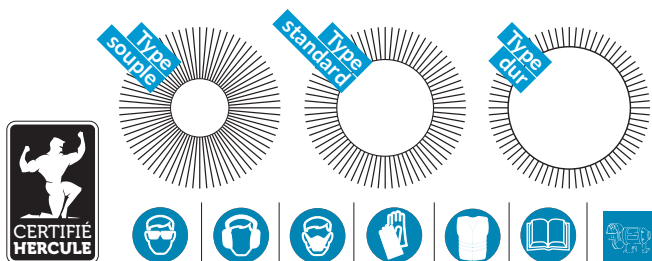
Dimensions Brosse				VMAX	Référence
Dim	Ø Moyeu	Alésage	Largeur Brosse		
D250 Std	165	100	55	3 000	552 71
D250 Std	165	100	460		552 74
D250 Std	165	100	600		552 77
D250 Dur	185	125	55		552 72
D250 Dur	185	125	460		552 75
D250 Dur	185	125	600		552 78
D300 Std	185	125	460	2 400	552 81
D300 Std	185	125	600		552 84
D300 Dur	230	150	460		552 82
D300 Dur	230	150	600		552 85

Cond : 1 exemplaire / Fil acier en 0,35+ et 0,50 : 15
Fil inox en 0,35 : 54 (chiffre à ajouter après référence)

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

Brosse circulaire «Hercule» nylon abrasif



Brosses Circulaires Nylon Abrasif



Modèle 559

Conception : 2 éléments circulaires montés en parallèle

Montage : Entre 2 flasques de serrage

Utilisation : Polissage des métaux

Dimensions Brosse					Référence
Dim	Sortie de fil	Alésage standard	Alésage possible	Largeur Brosse	
D100	20	12 à 20	12 à 20	20	559 23
D125	20	12 à 20	12 à 40		32
D150	25	14 à 20	14 à 50		42
D175	35	16 à 20	16 à 60		52
D200	35	16 à 20	16 à 80		62
D250	42	20 à 32	20 à 100		72
D300	35	32	32 à 150	25	82

Cond : 1 exemplaire / Nylon abrasif : 75

Inox + Nylon abrasif 200/250/300 : 76 (chiffre à ajouter après référence)

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

Vitesse maxi d'utilisation : 25m/s

Brosses Cylindriques



Modèle 552

Conception : Plusieurs éléments circulaires montés en parallèle

Montage : Sur 2 flasques de centrage et entre 2 flasques de serrage

Utilisation : Polissage des métaux

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.**

Dimensions Brosse				Référence
Dim	Sortie de fil	Ø Moyeu	Largeur Brosse	
D150	22	105	200	552 41
D200	35	130	120	61
D200	35	130	150	62
D200	35	130	180	63
D200	35	130	250	65
D200	35	130	600	69
D250	30	190	250	75
D300	45	210	200	84
D300	45	210	250	85

Cond : 1 exemplaire / Nylon abrasif : 75 (chiffre à ajouter après référence)

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		

Fil rectangulaire sur demande

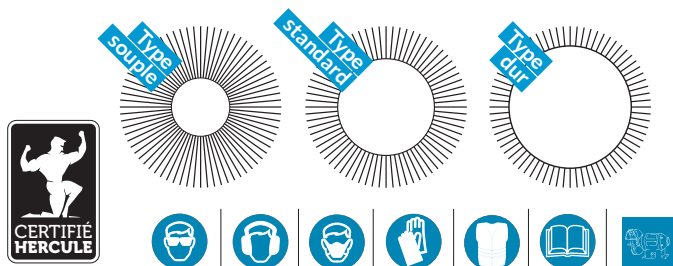
Suppléments : Alésage hors standard - Double clavetage - Moyeu métallique récupérable (prix sur demande).

Vitesse maxi d'utilisation : 25m/s

Brosse circulaire «Hercule»

+ Ebavurage des tubes
+ Ouverture des pores de bois

33



Brosses Circulaires 1 rang soudé



Modèle 558

Conception : Fils ondulés de métal montés sur une brosse circulaire à 1 rang.

Montage : Montage en prise directe sur l'arbre ou entre 2 flasques de serrage.

Utilisation : Nettoyage de pièces métalliques.

Dim	Moyeu D1	Sortie fil	Alésage standard	Alésage possible	Réf.	Fil acier	
						0,30	0,35
D60	40	10	10 à 20	6/8/10	558 01	13	
D80	50	15	10 à 20	6/8/10 à 20	11	13	
D100	60	20	10 à 20	10 à 20	21	13	
D125	60	32	12 à 20	12 à 20	31		14
D150	85	32	14 à 20	14 à 32	41		14
D175	95	40	16 à 20	16 à 50	51		14
D200	85	57	16 à 20	16 à 32	61		14
D250	130	60	20 à 32	20 à 80	71		14
D300	190	55	32	32 à 125	81		14
D350	230	60	32	32 à 150	91		14
D400	230	85	32	32 à 150	95		14

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

Cond : 1 exemplaire / **Epaisseur :** 8

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 laitoné : 0,16 - 0,25 - 0,30

Eléments Circulaires Standards



Modèle 554

Conception : Fils ondulés de métal ou de nylon abrasif montés une flasque soudée au corps de la brosse.

Montage : Montage d'un ou plusieurs éléments empilés sur un arbre entre 2 flasques de serrage.

Utilisation : Nettoyage ou polissage de pièces métalliques.

Dim	Ep.	Moyeu D1	Sortie fil	Alésage possible	Référence
D100	12	60	20	10 à 16	554 21
D100		65	18	10 à 25	22
D125		60	32	10 à 16	31
D125		65	30	10 à 25	32
D150		70	40	10 à 25	41
D150		90	30	10 à 40	42
D175		90	42	10 à 40	51
D200		90	55	10 à 40	61
D200	20	120	40	10 à 60	62
D225		120	52	10 à 60	63
D250		120	65	10 à 60	71
D250		130	60	20 à 80	72
D250		160	45	20 à 80	73
D300		160	70	20 à 80	81
D300	22	190	55	20 à 120	82

Vitesse maxi d'utilisation : 40m/s

Cond : 1 exemplaire /

Fil Acier : 14 / **Nylon Abrasif :** 75 (chiffre à ajouter après référence)

Eléments Monture Carton



Modèle 572

Conception : Fils ondulés montés sur un centre carton

Montage : Entre 2 flasques de serrage d'un diamètre supérieur à celui du carton

Utilisation : Bronzage du métal

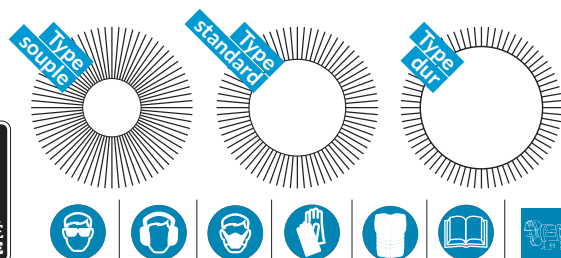
Dim	Alésage standard	Vmax	Référence
D150	10	2500	572 15
D200			20
D250			25
D300			30

Cond : 1 exemplaire / **Fil acier doux 0,16 :** 10

Fil Acier doux 0,20 : 11 (chiffre à ajouter après référence)

34

Brosse ciculaire «Hercule»



Éléments circulaires Hercule MT

Modèle 561

Dimensions Brosse Mèche torsadée de 10mm

Dim	Alésage	Sortie de fil	Référence
D150	22, 2 à 40	32	561 41
D200		45	61

Conditionnement **à l'unité**

Fil acier en 0,50 : 15 (chiffre à ajouter après référence)

Vitesse maxi d'utilisation : 50m/s

Brosses disques Hercule MT

Modèle 580

Dimensions Brosse Mèche torsadée de 6mm

Dimensions des cylindres de diamètre nominal			Référence
Dim	Alésage ou bague possible	Largeur Brosante	
D150	M14 Ø22, 2 Ø20	1 rang	580 41
D178			51
D200			61
D250	Ø22, 2 Ø20		71
D300			81

Conditionnement **à l'unité**

Fil acier en 0,50 : 15 (chiffre à ajouter après référence)

Vitesse maxi d'utilisation : 70m/s

Brosses Circulaires Hercule MT

Modèle 562

Conception : Plusieurs éléments circulaires à mèches torsadées montés en parallèle.

Montage : Sur 2 flasques de centrage et entre 2 flasques de serrage

Utilisation : Brossage intensif de tout type de surface.



Dimensions Brosse Mèche torsadée de 10mm

Dim	Alésage	Largeur Brosante	Référence
D150	12 à 40	1 rang	562 41
D150		2 rangs	42
D150		3 rangs	43
D175	12 à 60	1 rang	51
D175		2 rangs	52
D175		3 rangs	53
D200		1 rang	61
D200		2 rangs	62
D200		3 rangs	63
D250	12 à 100	1 rang	71
D250		2 rangs	72
D250		3 rangs	73
D300		1 rang	81
D300		2 rangs	82
D300		3 rangs	83

Conditionnement **à l'unité** / Diamètres extérieurs 350, 400 et 450 : SUR DEMANDE

Fil acier en 0,35 : 14 Fil acier en 0,50 : 15 Fil inox en 0,50 : 55 (chiffre à ajouter après référence)

Vitesse maxi d'utilisation : 60m/s



Brosse Cône, coupe et circulaire Hercule MT



35

Brosses Coupe Hercule MT

Modèle 574/576

4 Rg / Vmax 50m/s



Dimension Brosse		Référence	Fil acier			Inox
Dim	Alésage		0,35	0,50	0,80	0,50
D65	M14	574 02	14	15		
D75		574 01				
D80	Ø22 M14 M16 12,7x20F 5/8x11F	576 01				
D100		11				55
D125		21			18	
D140		32				

Conditionnement à l'unité

VMU : 50m/s

Brosses Cône Hercule

Modèle 565

Vmax 35m/s



Conception : Fils métalliques montée en forme conique

Montage : Sur une meuleuse d'angle

Utilisation : Nettoyage ou polissage des métaux

Dimension Brosse		Référence
Dim	Sortie de fil	
D80	10	565 42
D100	15	52
D125		62

Conditionnement à l'unité

Fil acier en 0,35 : 14 (chiffre à ajouter après référence)

VMU : 50m/s

Brosses Cône Hercule MT

Modèle 578

1 Rg / M14 / Vmax 70m/s



Dimension Brosse		Référence
Dim	Sortie de fil	
D100	15	578 41
D125		51

Conditionnement à l'unité

Fil acier en 0,50 : 15 (chiffre à ajouter après référence)

VMU : 50m/s

Brosses Circulaire Hercule MT

Modèle 556

1 Rg / Vmax 70m/s



Dimension Brosse			Référence
Dim	Alésage	Sortie de fil	
D80	M14	20	556 01
D100			11
D125		30	21

Conditionnement à l'unité

Fil acier en 0,50 : 15 (chiffre à ajouter après référence)

VMU : 70m/s

Brosses Coupe Hercule

Modèle 566

Vmax 35m/s

Vmax 15m/s

Conception :

Fils métalliques montée en forme boisseau

Montage :

Sur une meuleuse d'angle

Utilisation :

Nettoyage ou polissage des métaux.



Conditionnement à l'unité

Dimension Brosse			Référence	Fil acier			laiton	Inox		Laitonné	Nylon abrasif
Dim	Alésage	Sortie de fil									
Evasée				0,20	0,30	0,50	0,30	0,20	0,30	0,25	G120
D65	M14	25	566 01	●	13	●	43	●	53	●	●
D75		32	03	●		●		●		●	●
Droite				0,25	0,35	0,50	0,35	0,25	0,35	0,30	G120
D80	Ø22 M14 M16 12,7x20F 5/8x11F	25	12	12	14	15	44	52	54	63	75
D100		26	22								
D120		30	32								
D150		40	42								

Vitesse maxi d'utilisation : 35m/s

50m/s

36

Brosses circulaires, coupes et renforcées sur Axe 6



Brosses Coupe



Modèle 570

Conception : Brosses circulaires ou coniques montés sur un axe de 6mm

Montage : Prise directe sur perceuse ou flexible de transmission de puissance

Utilisation : Nettoyage, polissage de tout type de surface

Dimension Brosse		Réf.	Fil acier		Laiton		Inox		Nylon abrasif G120
Dim	Sortie de fil		0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	
D50	20	570 50	11	13	41	43	51	53	75
D75	25	75							

Conditionnement **à l'unité**
Vitesse max : 5000

Modèle Renforcé en Inox

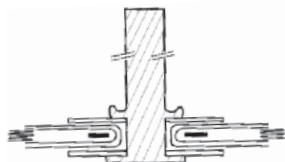


Modèle 569

Dimension Brosse		VMAX	Référence
Dim	LB		
D50	12	8000	569 50
D75			75

Conditionnement **à l'unité**
Fil Inox en 0,25 : 52 Fil Inox en 0,35 : 54 (chiffre à ajouter après référence)

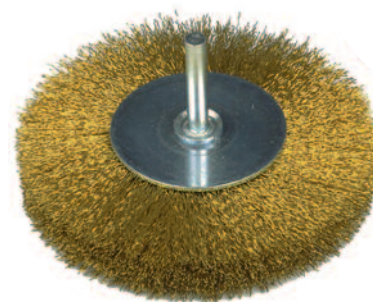
Brosses Circulaires Sur axe Ø6



Modèle 569

Brosserie Cardot M.F.B.I.

Vous garantit un montage avec une sécurité maximum grâce à son sertissage intérieur côté mandrin.



Dimension Brosse			VMAX	Cdt	Réf	Fil acier			Laiton		Inox		Laitonné	Nylon abrasif G120		
Dim	Sortie de fil	LB				0,16	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,25			
D20	5	4	12 500	20	569 02	•	11	13	•	•	51	53	•	•		
D30	5	4			37	•			•	•			•	•	•	
D30	5	9			03	•			•	•			•	•	•	
D40	6,5	4	10 800		38	•				•	•		•	•		
D40	6,5	9			39	•				•	•		•	•		
D50	10	6			9 000	57			•	•	43		•	•		
D50	10	12	05			10			41	51			62	75		
D50	10	18											58		•	•
D75	17,5	8	6 000		77	•			•	41	51		62			
D75	17,5	12			07	10							41		51	•
D75	17,5	18														78
D100	25	8	4 500		14	•			10	41	51		62			
D100	25	12			09	10							41		51	•
D100	25	18														10
D120	35	12	3 600		11	•			10	41	51		62			
D120	35	18	3 600		12	•							•		•	•

Sur demande : axe 8 mm



Brosses sur axe «Hercule»



37

Brosses embout spéciales



Modèle 568

Dimensions Brosse			VMAX	Référence
Ø Ext	Modèle	Sortie de fil		
12	Pointu	25	12500	568 36
18	Pointu	30		37
28	1/2 sphérique			38
12	Lg : 100mm	25		39

Conditionnement **10** / Fil acier en 0,35 : 14 Fil Inox en 0,35 : 54
Nylon abrasif G120 : 75 (chiffre à ajouter après référence)

Brosses coupe sur axe ø6 MT

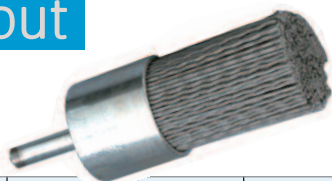


Modèle 570

Dimensions Brosse		VMAX	Référence
Ø Ext	Nbre de rangs		
50	1 rang	12500	570 95

Conditionnement **à l'unité**
Fil acier en 0,50 : 15 Fil Inox en 0,50 : 55 (chiffre à ajouter après référence)

Brosses embout droite



Modèle 570

Dimensions Brosse		VMAX	Référence	Acier 0,35	Inox 0,35
Ø Ext	Sortie de fil				
10	25	12500	570 10		
12			12		
18	30		18	14	54
22			22		
28			28		

Conditionnement **10**
Nylon abrasif G120 : 75 (chiffre à ajouter après référence)

Brosses circulaires sur axe ø6 Hercule MT



Modèle 569

Dimensions Brosse à mèches torsadées de 8mm			VMAX	Référence
Ø Ext	Alésage ou axe	Nb rangs		
75	Axe 6	1 rang	6000	569 95
75	Al 10	1 rang		97
75	Axe 6	2 rangs		96
90	Axe 6	1 rang	4500	98

Conditionnement **10**
Fil acier en 0,50 : 15 Fil Inox en 0,50 : 55 (chiffre à ajouter après référence)

Brosses embout évasée



Modèle 568

Conditionnement **10**

Dimensions Brosse		VMAX	Réf	Acier			Laiton		Inox		Acier laitonné			Nylon abrasif G120
Ø Ext	Sortie de fil			0,16	0,25	0,35	0,25	0,35	0,25	0,35	0,25	0,25	0,30	
12	25	12500	568 12	10	12	14	42	44	52	54	62M		•	75
18	30		18										•	
22			22										63M	
28			28										•	
38	35	10800	40	•	•	•	•	•	•	•		63M		

Brosses embout MT

Modèle 575



Dimensions Brosse			VMAX	Réf	Acier			Inox			
Ø Ext	Nombre de mèches	Sortie de fil			0,25	0,35	0,50	0,16	0,25	0,35	0,50
22	6	40	12500	575 22	Sur demande						
28	12	30		28	12	14	15	50	52	54	55

Ecouvillon et goupillon micro-mécanique et épingle

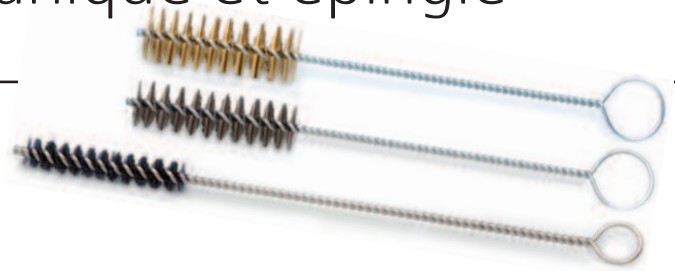
Goupillon standard Gamme micro-mécanique

Modèle 241

Montage : Utilisation manuelle uniquement

Utilisation : Nettoyage intérieur de tubes, ébavurage intérieur, taraudage, perçage

Conditionnement **10**



Longueur Brossante	Longueur Totale	Acier rond	Laiton	Inox	Nylon abrasif	Nylon blanc	Ø disponible
6	75	241 1	241 4	241 5	241 75	241 78	0,5 - 0,75
13	100						1 - 1,3 - 1,5
19							1,8 - 2
25							2,3 - 2,5 - 2,8 - 3,1 - 3,3 - 3,6 - 3,8 - 4 - 4,3 - 4,5 - 4,8 - 5

Ecouvillon épingle

Modèle 247

Conception : Fils de brosseage montés entre 2 fils torsadés de métal

Montage : En prise directe sur une visseuse

Utilisation : Nettoyage de filets, de trous borgne



Longueur Brossante	Longueur Totale	Ø fil	VMAX	Laiton	Inox	Ø disponible
25	90	0,10	500	247 4	247 5	6 - 7 - 8 - 9 - 10
		0,15				11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 19
		0,20				20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 5 - 28 - 30 32

→ Pour connaître votre référence produit : prendre la référence commerciale et ajouter le chiffre de la colonne de diamètre + le diamètre souhaité

→ **EXEMPLE :** pour commander le modèle Fil Nylon 247 en Ø 6 / Référence **247.4.6**

Conditionnement **10**

Longueur Brossante	Longueur Totale	Ø fil	VMAX	Nylon abrasif			Ø disponible
				G120	G320	G500	
20	60	0,25	500	247 751	•	•	8
	80			•	247 753	•	8
				•	•	247 755	5 - 6 - 7 - 8 - 9
25				247 751	247 753		10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 18
30					20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 26 - 28 - 30		
40	100			•	•	32 - 34 - 36 - 38 - 40 - 45 - 50	

Ecouvillon épingle Gamme micro-mécanique

Modèle 248

Conditionnement **10**

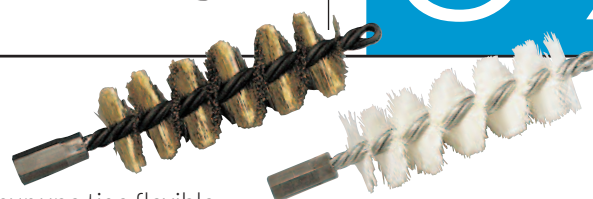


Longueur Brossante	Longueur Totale	Ø fil	VMAX	Laiton	Inox	Ø disponible	
20	60	0,08	500	248 4	248 5	2 - 2,5 - 03 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9	
25	80	0,10				11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19	
Longueur Brossante	Longueur Totale	Ø fil	VMAX	Nylon abrasif		Ø disponible	
				G1000	G600		
6	75	0,25	500	248 75	•	0,75	
15	100				•	1 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 1,9	
25					•	2 - 2,3 - 2,5 - 2,7 - 3 - 3,2 - 3,5 - 3,8	
				•	248 75	4 - 4,2 - 4,5 - 4,8	

Écouvillon supérieur goupillon standard et tiges

39

Écouvillon supérieur



Modèle 230

Montage : Sur une tige filetée en prise directe sur une visseuse ou sur une tige flexible

Utilisation : 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.

Longueur Brossante	Longueur Totale	Manchons taraudés	VMAX	Acier rond	Acier plat	Laiton	Inox	Nylon	Ø disponibles
120	185	8x125	500	230 1	230 3	230 4	230 5	230 7	15 - 20 - 25
		12x175							30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 70 - 80 - 90 - 100 110 - 120 - 130 - 140 - 150 - 160 - 180 - 200

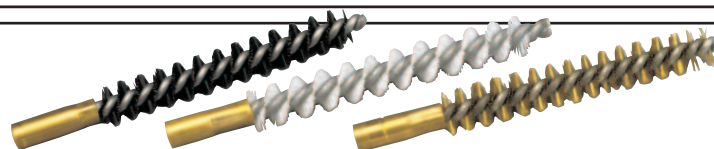
Ø 15, 20, 25 : fil acier trempé - Ø 30 et + : fil acier laitoné. A partir de Ø 30 peuvent être réalisés en acier trempé sans supplément.

Les écouvillons peuvent être garnis en nylon abrasif

→ Carbure de silicium : grain 46 à 500 → Oxyde d'alumine : grain 80 à 600

Conditionnement **10**

Écouvillon Condenseur



Modèle 237

Montage : Sur une tige filetée en prise directe sur une visseuse ou sur une tige flexible

Utilisation : Nettoyage intérieur de tubes de petit diamètre

Conditionnement **10**

Longueur Brossante	Longueur Totale	Manchons taraudés	VMAX	Acier rond	Laiton	Inox	Nylon	Soie	Ø disponibles
80	120	3 x 60	500	237 1	237 4	237 5	237 7	237 8	5 - 6 - 7
		6 x 100							8 - 9 - 10 - 11 - 12
		6 x 100 ou 8 x 125							13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20
		8 x 125							22 - 23 - 25 - 30 - 35 - 40

Goupillon Standard

Modèle 238



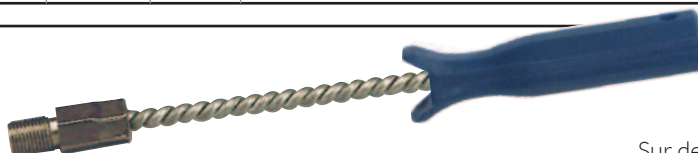
Conditionnement **10**

Longueur Brossante	Longueur Totale	Acier rond	Laiton	Inox	Nylon	Soie	Ø disponibles
80	300	238 1	238 4	238 5	238 7	238 8	03 - 04 - 05 - 06 - 07 - 08 - 10 - 12 - 15 - 16 18 - 20 - 22 - 25 - 30 - 35 - 40 - 50

Tige flexible

Modèle 240

Montage : montage sur écouvillon



Conditionnement **10**
Sur demande : longueur 2 m

Désignation	Ø	Référence	Manchon taraudé
Tige flexible avec poignée acier torsadé - Long. 1 M	7	240 1	M12

Tige flexible Fibre de verre

Modèle 375

Conditionnement **10**

Désignation	Long	Manchon taraudé
Tige fibre de verre D6 + boule	1m	M6

Tige rigide Acier

Modèle 275

Conditionnement **10**

Désignation	Long	Manchon taraudé
Tige acier D6 + boule D35	1m	Male / Femelle M6

40

Brosse à main manche-violon

Brosse Violon Qualité Standard



Modèle 102

Conditionnement 10

Dimension du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf.
200 x 59	5	35mm	Acier laitonné 0,38	102 51
200 x 53			Acier trempé 0,40	58
200 x 53			Acier Plat	52
200 x 59			Inox rond 0,35	55
200 x 59			Laiton rond 0,35	54
200 x 59				

Brosse à manche Standard



Conditionnement 10

Modèle 105

Dimension du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf
295 x 23	2 4	28 mm	Acier rond laitonné 0,38	105 21
295 x 35	5			41
295 x 40				51
295 x 35	4		Acier trempé 0,40	48
295 x 35			Acier Plat	42
295 x 35			Acier ondulé 0,35	43
295 x 35			Inox rond dressé 0,35	45
295 x 35			Laiton rond dressé 0,35	44

Brosse Violon Qualité supérieur «professionnels»



Modèle 103

Conditionnement 10

Dimension du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf.
200 x 59	5	40mm	Acier trempé	103 5 1
			Inox rond dressé	5 5
			Laiton rond dressé	5 4
			Acier laitonné torroné	5 6

Brosse à manche supérieure



Conditionnement 10

Modèle 106

Dim. du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf.
295 x 35	3 concave	30mm	Acier trempé 0,40	106 78
	4		Acier trempé 0,40	41
	3 concave		Inox rond dressé	75
	4		Inox rond dressé	45
	4		Laiton rond dressé 0,35	44
	4		Acier laitonné torroné 0,25	46

Brosse à main Pinceau

41

Brosses à filet

Modèle 110

Conditionnement 50

Dimension du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf
220 x 20	4	16mm	Nylon	110 00
			Acier 0,12	11
			Laiton 0,12	12
			Inox 0,12	15
			Soie	18



Pinceaux métallique

Modèle 122

Conditionnement 10

Dimension	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Référence
140 x 55	2	35mm	Acier rond 0,40	122 21
			Laiton 0,30	24
			Inox 0,30	25
			Acier Laitonné 0,30	26



Brosses manche strip convexe

Modèle 113

Conditionnement 10

Dim.	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf
260	1	30 mm	Acier ondulé 0,40	113 02
			Laiton ondulé 0,40	04
			Inox ondulé 0,40	05
			Acier ondulé 0,40 long manche	06

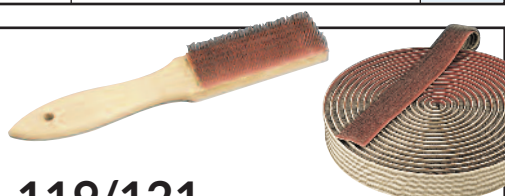


Carde à lime

Modèle 119/121

Conditionnement 10

Désignation	Dimension du bois	Largeur	Réf
Carde sur planchette collée	260 x 40	40	119 52
Carde sur planchette collée	200 x 54	50	51
Carde en rouleau de 10m	10 m x 40	40	119 52
Carde en rouleau de 10m	10 m x 50	50	51



Brosses ergonomiques

Modèle 180/181/182/183



Conditionnement 10

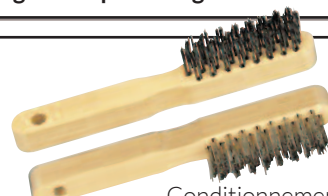
Réf	
180 48	1/ pro - ergonomique bi-matiere-4 rangs fil acier noir
45	1/ pro - ergonomique bi-matiere-4 rangs -fil inox
48	2/ europa ergonomique 4 rangs -fil acier noir
45	2/ europa ergonomique 4 rangs -fil inox
44	2/ europa ergonomique 4 rangs -fil laiton

Brosses à bougie

Modèle 110

Conditionnement 10

Dimension du bois	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf
185 x 20	3	22 mm	Acier trempé 0,25	110 31
			Laiton dressé 0,25	34
			Inox dressé 0,25	35
			Acier Laitonné ondulé type souple 0,25	61



Brosses manche strip concave

Modèle 113

Conditionnement 10

Dimension	Nombre de rangs	Sortie de fil	Matière	Réf
260	1	30mm	Acier ondulé 0,40	113 01



Pinceaux mécanicien

Modèle 123

Dimension du bois	Sortie de fil	Matière	Référence
150	40 mm	Acier Laitonné 0,30	123 01
	25mm	Nylon	02



42

Balais

Balais de Cantonnier

Modèle 449/452

AVEC DOUILLES PLATINE ZINGUÉES

Type de balais	Long./mm	Référence
Piassava	330	449 11
P. V. C. rouge	310	12
P. V. C. blanc	400	33
Acier plat HR 2 X 0,40	200	10
	310	12
	400	32

Balais de Piste

Modèle 449

AVEC DOUILLES PLATINE ZINGUÉES

Type de balais	Long./mm	Référence
P. V. C. rouge	600	449 42
	800	52
	1000	62
Coco	600	43
	800	53
	1000	63

Raclette industrielle

Modèle 420/421

Long./mm	Type de raclette	Référence
440	Mousse noire	420 44
540		54
750		75
600	Lame caoutchouc rigide	63

Manche pour balai et Cantonnier

Modèle 451

Type de balais	Ø mm	Long./mm	Référence
Cantonnier	28	1400	451 01
Balai	23	1200	02
Balai, douille à vis			03
NOUVEAUTÉ			
Cantonnier	28	2000	20
Douille métallique platine, balai cantonnier et piste			04

Balais Paille

Modèle 455

Type de balais	Référence
Balai monture tôle piassava	455 11
Balai Sorgho, 5 fil avec manche	01

Balais «Brigitte»

Modèle 456

Type de balais	Nbre de rangs	Manche	Référence
Balai «Brigitte» laqué rouge Bassine noire	3	Sans manche	456 31
		Avec manche	33

Brosse de ménage

Modèle 471

Type de balais	Référence
1/ Balai Coco, 29 cm, douille à vis	471 01
2/ Balai Coco, 29 cm, douille à vis, synthétique zébré	02
3/ Lave-Pont, chiendent, douille à vis	21
3/ Lave-Pont, polypro, douille à vis	22
4/ Balayette Coco, grand manche	11
5/ Brosse violon, polypro petit modèle	32
5/ Brosse violon, chiendent	31
6/ Brosse Crinière, chiendent	01
6/ Brosse Crinière, polypro	02

Brosse «Lave-pont»

Modèle 112

MÉTALLIQUE		
Qualité du fil / Sortie 30 mm	Nbre de rangs	Référence
Acier laitoné 0,38	6	112 61
Laiton rond 0,35		64
Dimension du bois 200X75mm		

Balai monture tôle

Modèle 455

Dimension	Réf
Piassava	455 11

Conditionnement par 10

Pinceau spécial acide

Modèle 114/124

Conditionnement 6

Désignation	Dimensions	Référence
Queue de morue	40X13	114 0
Pouce	Ø 8	124 2
Pouce	Ø 12	124 6

Résistant aux agents chimiques. Virole plastique garniture polyester.

Pinceau électricien

Modèle 112

Conditionnement 6

Désignation	Dimensions	Référence
Queue de morue	40X13	112 0
Pouce	Ø 8	2
Pouce	Ø 12	6

Sans aucune partie métallique. Garniture soie blanche.

Pinceau acier

Modèle 115

Conditionnement 6

Désignation	Dimensions	Référence
Queue de morue	40X8	115 0

Fil acier ondulé 0,25.

Goupillon à peindre

Modèle 124

Conditionnement 6

Désignation	Dimensions	Référence
Manche bois vernis. Soie blanche	70	124 5

Brosse rectangulaire Vinyl Fleuré

Modèle 195

Conditionnement 6

Désignation	Dimensions	Référence
Brosses rectangulaires. Vinyl fleuré	150X55	195 7

Queue de morue courante soie noire

Modèle 460

Conditionnement 12

Dimension	Réf
20	460 020
30	030
40	040
50	050
60	060

Pinceaux

43

Brosse de pouce

Modèle 141 / 142 / 143 / 147

Conditionnement 12

Supra soie (Virole acier cuivré) manche bois verni, soie pure supérieure, collet ficelle.

N°	3/0	0	2	4	6	Référence
Ø en mm	15	18	21	25	29	141 0

Spécial soie (Virole acier cuivré) Manche bois, soie pure.

N°	0	2	4	6	Référence
Ø en mm	18	21	25	29	142 3

Nylon entretien, nettoyage, dégraissage (Virole acier cuivré) Manche bois.

N°	0	2	4	Référence
Ø en mm	18	21	25	143 0

A réchampir (Virole acier cuivré) Manche bois, soie pure.

N°	3/0	0	2	4	6	Référence
Ø en mm	15	18	21	25	29	147 0

Petits pinceaux

Modèle 139 / 169 / 170

Cond. 12

Brosses à réchampir, colles et vernis

(Virole fer blanc) manche bois long. Soie blanche.

N°	2	4	6	8	10	Réf.
Ø en mm	5	7	9	11	14	139 0

Pinceaux plats soie, colles et vernis

(Virole fer blanc) manche bois long. Soie blanche.

N°	2	4	6	8	10	12	14	16	Réf.
Ø en mm	3	5	7	10	11	14	18	20	169 0

Pinceaux ronds soies, colles et vernis

(Virole fer blanc) manche bois long. Soie blanche.

N°	2	4	6	8	10	12	14	16	18	Réf.
Ø en mm	2	3	4	5	6	7	8	9	10	170 0

Pinceau fin

Modèle 171 / 172

Cond. 6

Pinceaux lettres ronds / Martre Bout carré, manche long, noir.

N°	4	6	8	10	12	Référence
Ø en mm	1,8	2,5	2,8	3,8	4,5	171 0

Pinceaux lettres plats / Martre Manche long, noir.

N°	1/8	0	3/16	5/16	Référence
Ø en mm	4	5	6	8	172 0

RÉFÉRENCES / GAMMES / TARIFS /

www.brosseindustrielle-cardot.com
ou contact@brosseriecardot.com

Depuis 1889 **BROSSERIE
CARDOT®**

Brosserie Cardot® est une marque de la Brosserie JULIO

S.A.S. BROSSERIE JULIO - CARDOT

7, Rue de Bretagne
ZAC Erdre Active Malabry
44240 LA CHAPELLE SUR ERDRE

Tél. 03 85 46 05 67
Fax. 03 85 46 29 83
contact@brosseriecardot.com