

Les brosses métalliques

[Accueil](#) / [BBI](#) / [Produits](#) / [Abrasifs](#)

Une offre d'une grande variété

A main ou montées sur des machines, les brosses utilisées à des tâches variées dans l'industrie – l'un des nombreux secteurs où le recours à une brosse à des fins professionnelles fait partie du quotidien –, se caractérisent notamment par une très grande diversité. Souffrant du faible dynamisme de l'industrie française, les ventes de brosses marquent le pas sans que la pérennité de ce marché ne soit pour autant menacée.

Nettoyage, dérouillage, décalaminage, ébavurage, satinage ... Les brosses utilisées dans l'industrie et d'autres secteurs comme l'automobile et l'agriculture sont adaptées à de nombreuses applications. Si dans quelques-unes d'entre elles, il est possible d'avoir recours soit à une brosse soit à un abrasif, ces deux catégories de produits ne sont généralement pas substituables les unes aux autres. En revanche, les abrasifs, des produits qui travaillent par enlèvement de matière et les brosses, dont l'action ne modifie pas la géométrie d'une pièce, sont très souvent utilisés de manière complémentaire. Une pièce pourra ainsi être traitée avec un outil coupant ou un abrasif puis reprise avec une brosse pour lui donner l'état de surface souhaité. Déclinées par les fabricants en une multitude de références, les brosses différant sous de nombreux aspects sont choisies selon des critères variés qui relèvent du type d'utilisation (manuelle ou mécanisée), du garnissage, des dimensions ou encore de la nature et de la forme des filaments de son garnissage...

Divers modèles pour les meuleuses d'angle

Munies du filetage approprié à leur adaptation sur la machine (le plus souvent M10 et M14), les brosses destinées à être montées sur des meuleuses angulaires électroportatives à une ou à deux mains ont des diamètres généralement compris entre 115 mm et 250 mm. Les trois types de brosses concernées sont désignées sous les dénominations de brosses à boisseau (le terme de brosses coupes est parfois employé), brosses coniques et brosses circulaires. Les modèles coniques et à boisseau qui travaillent essentiellement à plat sur tout ou partie de la surface de la pièce, sont équipés d'un filetage positionné sur le dessus de l'outil et se distinguent essentiellement par l'implantation de leurs filaments, soit la matière "active" de la brosse sur laquelle nous reviendrons. Ainsi, les filaments des brosses à boisseau sont positionnés à la verticale, ceux des brosses coniques suivant une forme évasée comme le suggère le terme qui désigne cette catégorie de produits.

Les brosses circulaires sont quant à elles munies d'un système d'adaptation à la meuleuse d'angle situé au centre de produits plats aux filaments positionnés en couronne autour du filetage et qui travaillent essentiellement sur le chant des pièces. On signalera pour mémoire l'existence, dans les types de brosses mentionnées jusqu'ici, de modèles équipant des meuleuses d'angle thermiques.

Brosses rouleaux pour les tourets

Les tourets s'équipent également de brosses circulaires, la pièce à usiner étant dans ce cas

apportée vers la brosse (une situation radicalement inverse de ce qu'il se passe avec une machine portable), avec une incidence évidente sur les dimensions et le poids des pièces. Les brosses équipant ces machines d'atelier stationnaires sont d'une conception similaire à celle des modèles circulaires pour outillage électroportatif mais ont une forme de rouleau au lieu d'être plats. Ces brosses rouleaux qui, outre des tourets, peuvent...

Veillez vous identifier pour consulter la totalité de l'article.

[Vous avez perdu votre n° d'abonné. N'hésitez pas à nous contacter.](#)

Valider

Vous n'avez pas de n° d'abonné ?

Abonnez-vous pour bénéficier de nos revues et l'accès à l'intégralité des articles !

[S'abonner à la
revue](#)