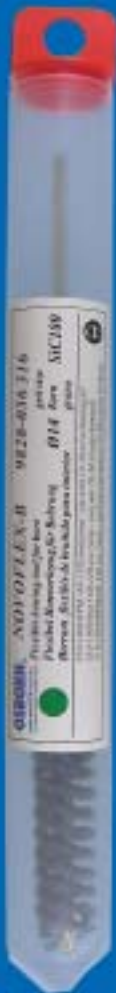


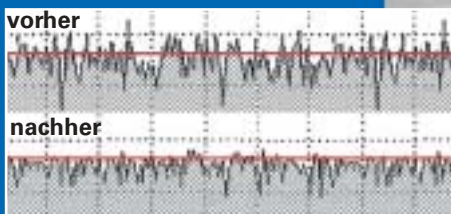
OSBORN
TOP

OSBORN Novoflex-B

Das flexible Honwerkzeug von OSBORN - weltweit größter Hersteller von technischen Bürsten!



Oberflächenfinish einer Zylinderbohrung



- Robustes, selbst zentrierendes Honwerkzeug für sanften Schleifprozess
- Aufgrund der flexiblen Konstruktion der Bürste, passen sich die Schleifmittelkugeln der Oberfläche an und ist somit zum Kantenbrechen, zur Endbearbeitung von Oberflächen und auch in unrunder Bohrungen einsetzbar
- Ideales Werkzeug zur Erzeugung einer gleichmäßig feingeschliffenen Oberfläche mit hohem Traganteil, dem sogenannten Plateau-Finish. Dabei entsteht ein Kreuzschliff, der hervorragender Träger für eine eventuelle Ölfilmhaftung ist. Es entsteht eine Oberfläche, die frei von kaltverformten und deformierten Material ist
- Einfache Handhabung sowohl auf Handbohrmaschinen als auch in Honmaschinen und Automaten
- Beim Besatzmaterial können Sie wählen zwischen Siliziumcarbid und Aluminiumoxid in den Korngrößen 60 bis 400
- Praktische und stabile Verpackung
- Bestes Preis-Leistungs-Verhältnis

OSBORN International GmbH
Ringstraße 10 · 35099 Burgwald
Tel.: +49 (64 51) 588-0
Fax: +49 (64 51) 588-206
eMail: desales@osborn.com

OSBORN
INTERNATIONAL

www.osborn.de



Anwendungsgebiete:

- Motorzylinder
- Pleuelstangen
- Bohrungen an Wellen und Kurbeln
- Pneumatik- und Hydraulik-Zylinder
- Ventildführungen
- Druckluft-Geräte
- Radbremszylinder
- Bremssteuerzylinder
- Rohre und Schläuche

und viele weitere Anwendungen im
Automobilbau, Luft- und Raumfahrt,
Hydraulik, Wärmetauscher und
Waffenindustrie.



Bohrung Ø	Novoflex-B Ø	Arbeits- breite	Gesamt- länge	Schaft Ø	Korn SC 120 Best.-Nr.	Korn SC 180 Best.-Nr.	Stand. Verp.
8	9	50	200	3,7	9818-036 309	9828-036 309	6
9	10	50	200	3,7	9818-036 310	9828-036 310	6
10	11	60	200	3,7	9818-036 311	9828-036 311	6
11	12	60	200	3,7	9818-036 312	9828-036 312	6
12	13	60	200	3,7	9818-036 313	9828-036 313	6
14	15,5	60	200	3,7	9818-036 316	9828-036 316	4
16	18	60	200	4,6	9818-036 318	9828-036 318	4
18	20	60	200	4,6	9818-036 320	9828-036 320	4
20	22	70	200	4,6	9818-036 322	9828-036 322	4
22	25	70	200	4,6	9818-036 325	9828-036 325	2
24	27	70	200	5,1	9818-036 327	9828-036 327	2
25	28	70	200	5,1	9818-036 328	9828-036 328	2
27	30	70	200	5,1	9818-036 330	9828-036 330	2
29	32	70	200	5,1	9818-036 332	9828-036 332	2
32	35	70	200	5,1	9818-036 335	9828-036 335	2
35	38	70	200	5,7	9818-036 338	9828-036 338	2
38	41	70	200	5,7	9818-036 341	9828-036 341	2
41	45	70	200	5,7	9818-036 345	9828-036 345	2
45	48	70	200	5,7	9818-036 348	9828-036 348	1
48	51	70	200	6,5	9818-036 351	9828-036 351	1
51	54	70	200	6,5	9818-036 354	9828-036 354	1
54	57	70	200	6,5	9818-036 357	9828-036 357	1
57	60	70	200	7,3	9818-036 360	9828-036 360	1
60	64	70	200	7,3	9818-036 364	9828-036 364	1

Weitere Durchmesser, Korngrößen und Besatzmaterialien auf Anfrage. Sprechen Sie uns an!

Wie arbeitet man mit der Novoflex-B Bürste?

- Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Handschuhe!
- Novoflex-B-Durchmesser entsprechend dem Bohrungs-Durchmesser wählen
- Wenn nicht verfügbar, einen Durchmesser größer wählen
(z. B.: Für Bohrung Ø 11,5 = Novoflex-B Bürste für Bohrung Ø 12 einsetzen)
- Verwenden Sie Öl mit Viskosität 10 bis 30 oder Honöl
- Auf Hydraulikbremszylinder, stattdessen Bremsflüssigkeit verwenden
- Empfohlene Drehzahl: 350 – 700 UpM
- Rotation: 60 bis 120 Hübe/Min
- Beschleunigte Rotation ergibt einen Kreuzschliff vom 45° bis 60°
- Reinigung der Bohrung mit heissem Wasser oder Reinigungsmittel unter Verwendung von OSBORN Nylon-Rohrbürsten
- Bohrung nach Reinigung leicht einölen
- Honzeit: ungefähr 20 bis 40 Sekunden

www.osborn.de

OSBORN International GmbH
desales@osborn.com

