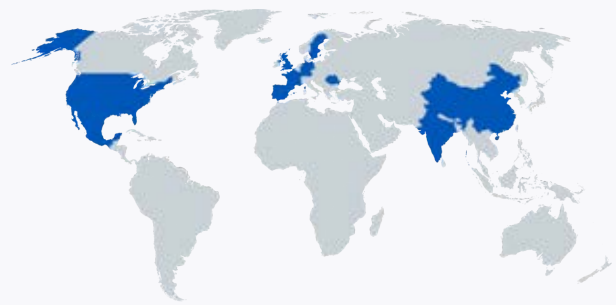




ATB[®]

Advanced Technology Brush

Osborn weltweit.



Osborn bietet die besten Lösungen für Ihre Herausforderungen in der mechanischen Oberflächenbearbeitung. Unsere Experten sind optimal ausgebildet, um Sie mit den besten Werkzeugen – ob Standard oder maßgeschneidert – zu bedienen, wo und wann immer Sie sie benötigen. Wir wissen, dass es um mehr geht, als nur um ein Produkt. Wir unterstützen Sie, Ihren Prozess zu optimieren, höchste Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen zu erfüllen und Ihre Kosten zu senken.

Allgemeine Informationen	4
ATB® Rundbürsten	9
ATB® Tellerbürsten	11
ATB® Pinselbürsten	15
ATB®-Zubehör	16
Weitere Informationen	17
Artikelnummerindex	18

High-Tech-Bürsten für Automatisiertes Entgraten.



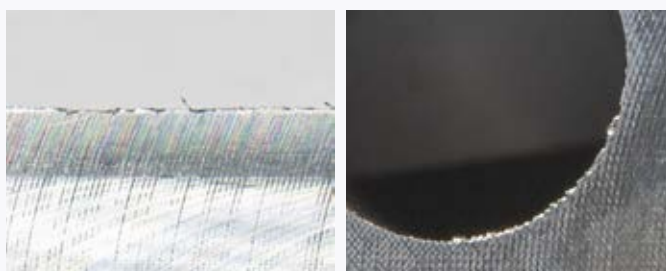
Kantenverrundung ohne Veränderung der Werkstückgeometrie.

Technische Bürsten sind Präzisionswerkzeuge, die einen großen Teil der Verantwortung für die Qualität der Endprodukte übernehmen. Sie können auf nahezu alle Werkstoffe, die bauteilorientiert bearbeitet werden, zugeschnitten werden.

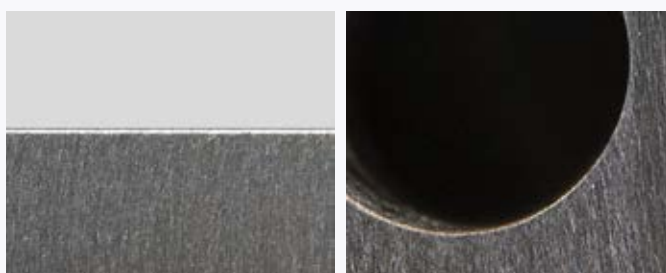
Unsere ATB®-Bürsten stehen Ihnen mit einer großen Auswahl an Schleifborsten mit Siliziumkarbid oder keramischem Besatzmaterial, mit unterschiedlichen Korngrößen und Besatzdurchmessern zur Verfügung.

ATB®-Bürsten sind für die direkte Adaption auf Werkzeugaufnahmen mit Messerkopfaufnahmen (DIN 6357) und Kombifräsdorn-Aufnahmen (DIN 6358) ausgelegt. Das bedeutet, dass sie z.B. auf Bearbeitungszentren, CNC-Fräs- und Drehmaschinen und Roboterzellen eingesetzt werden können.

Der Einsatz der Bürsten erfolgt nach dem Bearbeitungsprozess, und die Verwendung von Kühlschmierstoffen, Emulsionen und Wasser ist unproblematisch. So können die bearbeiteten Werkstücke direkt entgratet und ohne Umspannen auf der Maschine zuverlässig und reproduzierbar nachbearbeitet werden.



Vor der Bearbeitung - Ausgeprägte Grate an der Kante. Fräsrillen auf der Oberfläche.



Nach der Bearbeitung - Die Grate wurden zuverlässig entfernt und die Kanten verrundet. Die Oberfläche hat ein gleichmäßiges, gebürstetes Aussehen.

Entgraten direkt nach dem Zerspanungsprozess.



ATB®-Bürsten sind kein „Spanabhebendes Werkzeug“.

ATB®-Bürsten sind nicht-schneidende Werkzeuge. Sie werden hauptsächlich zum Entfernen von Graten und Sekundärgraten eingesetzt, die in der vorgelagerten Bearbeitung entstehen. Gleichzeitig wird die Oberflächenbeschaffenheit von Bauteilen positiv beeinflusst.

Entgraten direkt nach dem Bearbeitungsprozess

Kürzere Taktzeiten und sehr gleichmäßige Kantenverrundung, daher besonders geeignet für das Entgraten von:

- gefrästen und gedrehten Teilen
- Geschliffenen Bauteilen
- Sinterteilen
- Stanz-, Form- und Pressteilen
- Pneumatische und hydraulische Teile
- Motorenteile wie Zylinderköpfe und Zylinderblöcke
- Druckgussteile
- Ventilplatten
- Flachgeschliffene Teile
- Gezahnte Teile
- Kontakt- und Dichtflächen
- Oberflächen

Maximale Besatzdichte Minimale Prozesskosten

ATB®-Bürsten haben eine viermal höhere Besatzdichte als herkömmlich hergestellte (gestanzte) Tellerbürsten. Dadurch verlängert sich die Bürsten-Standzeit um ein Vielfaches - bei gleichzeitig kürzeren Bearbeitungszeiten und besseren und effizienteren Entgratungsergebnissen. Merkmale:

- Fest vergossene Borsten
- Extrem dichte Besatzmaterial-Oberfläche
- Planare Oberfläche des Besatzmaterials
- Hoher Schleifkornanteil für effektives Entgraten
- Hohe Formstabilität und Rundlaufgenauigkeit
- Aggressiver Bürsteneffekt
- Kann auf jedes zu bearbeitende Material abgestimmt werden
- Einsatz mit Kühlschmierstoff möglich/empfohlen
- Standardisierte Messerkopfaufnahmen und Kombifräsdorn-Aufnahmen
- Nach der vorgeschalteten Bearbeitung im selben Bearbeitungszentrum/CNC-Maschine einsetzbar

Eigenschaften und Vorteile auf einen Blick.



Viele Durchmesser und Muster

Es steht eine große Auswahl an Durchmessern zur Verfügung. Darüber hinaus können sowohl die Besatzlänge als auch das Besatzmuster individuell angepasst werden.

Vorteil: Mit unseren individuellen Möglichkeiten finden wir für Sie die beste Lösung für Ihre Entgratanwendung. Eine gesteigerte Besatzlänge kann z.B. die Standzeit und Flexibilität erhöhen, um anspruchsvolle Bauteile zu entgraten. Ein Wechsel des Füllmusters kann je nach Bedarf die Aggressivität erhöhen.

Direkte Adaption an Werkzeugaufnahmen

Zum Beispiel HSK-/SK, Messerkopfaufnahmen und Kombifräsdorn-Aufnahmen.

Vorteil: Kein separates Handling/Spannen. Die ATB®-Bürste kann im Werkzeugmagazin des BAZ / der CNC gelagert werden, das Entgraten kann direkt nach dem Bearbeitungsprozess gestartet werden, ohne dass das Teil ausgebaut werden muss.



1. Gusskörper aus Harz

Das Besatzmaterial ist fest in die Körper unserer ATB® eingegossen.

Vorteil: ATB® kann schneller betrieben werden, während die Integrität des Besatzmaterials erhalten bleibt, hochpräzises Design mit hoher Kippsteifigkeit bei geringem Gewicht.

3. Hightech-Besatzmaterialien

Mit Schleifkorn (z.B. Siliziumkarbid oder Keramik) durchsetzte Nylonfäden sind das ideale Besatzmaterial zum Entgraten. Auf Anfrage sind auch andere Materialien erhältlich (z.B. Diamantkorn).

Vorteil: Der Einsatz in Kombination mit Kühlschmierstoffen, Emulsionen oder Wasser ist möglich und empfiehlt sich besonders bei höheren Geschwindigkeiten und sehr dünnen Werkstücken.

2. Maximale Borstendichte

Maximale Besatzdichte mit bis zu 4-mal mehr Borsten.

Vorteil: Längere Standzeit, aggressivere Bürstwirkung. Auch sehr komplexe Bauteile können schnell und effektiv entgratet werden.

4. Formstabil und plan

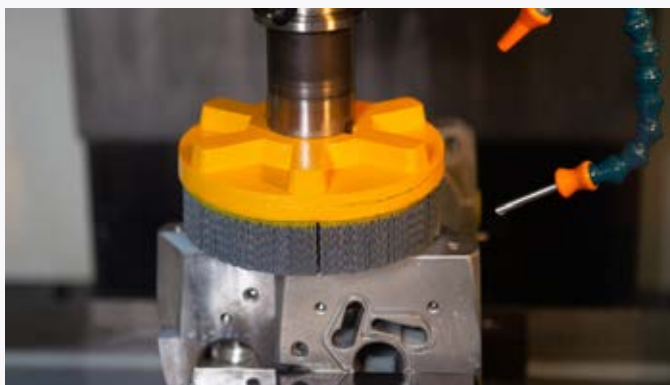
Die Oberfläche von ATB® ist plan.

Vorteil: Eine gleichmäßige Kantenverrundung kann erreicht werden, das Verschleißverhalten ist gleichmäßig und kontrollierbar. Es besteht ein gleichmäßiger Kontakt und Wiederholbarkeit.

Muster- und Teilebearbeitung

Wenn Sie unsicher sind, ob Sie bereits das ideale Werkzeug für Ihren industriellen Bearbeitungsprozess gefunden haben, empfehlen wir Ihnen unseren Teile- und Musterbearbeitungsservice. Dies ist eine hervorragende Gelegenheit, die Qualität Ihrer derzeit eingesetzten Werkzeuge auf den Prüfstand zu stellen und sie gegebenenfalls durch ein für die Anwendung besser geeignetes Werkzeug zu ersetzen.

Gemeinsam mit Ihnen ermitteln wir die idealen Werkzeuge für die Bearbeitung Ihrer Musterteile. Je nach Aufgabenstellung kann dies ein Standardprodukt oder ein kundenspezifisches Produkt sein. Anschließend definieren wir die wichtigsten Parameter für die Bearbeitung des Werkstücks. Nachdem wir von Ihnen die Musterteile und ggf. die zu prüfenden aktuellen Werkzeuge erhalten haben, machen wir uns in unserem Prüflabor an die Arbeit.



Bearbeitung von Drehteilen

Wir können eine Vielzahl von Bauteilen bearbeiten. Dazu wird das Werkstück in eine Spannvorrichtung oder auf einen Drehtisch gelegt und kann dann bearbeitet werden.

Prozessrelevante Parameter wie Drehzahl, Schnittgeschwindigkeit, Vorschübe, Eintauchtiefe, etc. können eingestellt und die Ergebnisse gemessen werden.

Dokumentation

Nach der Bearbeitung der Teile erstellen wir für Sie eine ausführliche Dokumentation unserer Prüfergebnisse. In unserem Bericht definieren wir die Ziele, den Prüfablauf und die Schlussfolgerungen. Auf der Grundlage dieser Auswertung können Sie die Qualität der von Ihnen derzeit verwendeten Werkzeuge mit unseren Lösungen vergleichen und Ihre Entscheidung treffen.



Komplexe Teile

Selbst komplexe Werkstückgeometrien sind kein Hindernis. Wir fertigen auch Sonderlösungen für Ihre Bauteile an.

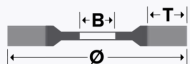
Stellen Sie Ihr Entgratungsverfahren auf die Probe

Wir beraten Sie gerne

Unsere Anwendungstechniker prüfen gerne Ihre Anwendung und helfen Ihnen bei der Auswahl des richtigen Werkzeugs, um sicherzustellen, dass Zykluszeit, Bearbeitungsergebnisse und Kosten pro Teil optimiert werden. Fordern Sie noch heute unseren Teile- und Musterbearbeitungsservice an: service@osborn.de



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUIBWB001 | EVOLUTION ★★★★★

ATB®-Rundbürsten mit Vollbesatz, Messerkopfaufnahmen/Kombi-Fräsdorn

ATB® Rundbürste mit Längsnut zum direkten Spannen auf Werkzeugaufnahmen (z.B. HSK, SK, BT) als Messerkopfhalter und Kombi-Fräsdornhalter. Für allgemeine und spezielle Anwendungsfragen zu den ATB®-Produkten stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker gerne zur Verfügung.

- sehr dichter, abrasiver Besatz bei hoher Rundlaufgenauigkeit möglich
- prozesssicherer Einsatz und hohe Standzeit
- abhängig von zu bearbeitendem Werkstoff steht Keramik- (NH-C) und Siliciumkarbid-Besatz (NH-S) zur Verfügung

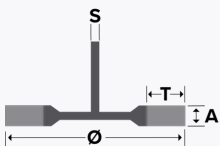
Anwendung: Auf CNC-Maschinen, Bearbeitungszentren und an Robotersystemen. Vorzugsweise nass mit Kühlschmierstoff oder Öl zu verwenden. Geeignet direkt nach der Bearbeitung zum Entgraten und Kantenverrunden an Bauteilen mit Seiten- und Innenflächen sowie zur Feinbearbeitung von Bauteilkonturen.

Ø	T	B	B Typ	RPM max.		Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180
125	25	22	rund	3500	1	● 2101-401 913	● 8401-401 913

Ø	T	B	B Typ	RPM max.		Keramik 120	Keramik 180
125	25	22	rund	3500	1	● 2111-401 913	● 2121-401 913



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUIBWB002 | EVOLUTION ★★★★★

ATB®-Rundbürsten mit Vollbesatz, Schaftaufnahme

ATB®-Rundbürste mit Schaft zur direkten Aufnahme in diversen Werkzeughaltern. Fragen Sie gerne unsere Anwendungstechniker bei allgemeinen und spezifischen Anwendungsfragen rund um die ATB® P

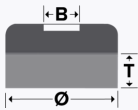
- sehr dichter, abrasiver Besatz bei hoher Rundlaufgenauigkeit möglich
- prozesssicherer Einsatz und hohe Standzeit
- abhängig von zu bearbeitendem Werkstoff steht Keramik- (NH-C) und Siliciumkarbid-Besatz (NH-S) zur Verfügung
- hohe Maschinenkompatibilität dank Schaftaufnahme
- Dank hoher Flexibilität der Fertigung sind diverse Kundenanforderungen umsetzbar

Anwendung: Auf CNC-Maschinen, Bearbeitungszentren und auf Roboteranlagen. Vorzugsweise im Nasseinsatz mit Kühlschmierstoff oder Öl einzusetzen. Eignet sich direkt nach dem Zerspanen zur Entgratung und

Ø	T	A	S		Siliziumkarbid 120
70	12,5	10	6	1	● 3601-507 910
80	17,5	10	6	1	● 3601-508 910
100	27,5	10	6	1	● 3601-600 910



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUIBDB001 | EVOLUTION ★★★★★

ATB®-Tellerbürsten mit Vollbesatz, mit Spannsset kombinierbar

Für die Entgratung von Bauteilen aus unterschiedlichsten Materialien, wie Stahl, Alu, Guss etc. nach dem Zerspanungsprozess.

Anwendung: Für den Einsatz auf Bearbeitungszentren, CNC-Dreh- und Fräsmaschinen und Roboterzellen. Zum Entgraten von gefrästen, gedrehten und geschliffenen Teilen, Sinterteilen, Stanz-, Nippel- und Pressteilen, Pneumatik- und Hydraulikteilen, Motorenteilen, verzahnten Teilen usw. Einsetzbar bei einer Vielzahl von Materialien wie Stahl, Aluminium, Gusseisen usw.

Körper Ø	T	B Typ	B	RPM max.	Ø		Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180	Siliziumkarbid 320
50	35	hexagonal	16	3500	46	1	● 6701-604 912	● 5411-604 912	● 5431-604 912	● 5441-604 912
76	35	hexagonal	16	3500	70	1	● 3111-604 913	● 9841-604 913	● 3311-604 913	● 3151-604 913
85	35	hexagonal	16	3500	80	1	● 6201-604 914	● 1601-604 914	● 2211-604 914	● 6231-604 914
106	35	hexagonal	16	3500	100	1	● 3101-604 914	● 3221-604 914	● 3321-604 914	● 3401-604 914

Körper Ø	T	B Typ	B	RPM max.	Ø		Keramik 80	Keramik 120	Keramik 180	Keramik 320
50	35	hexagonal	16	3500	46	1	● 2201-604 912	● 1301-604 912		
76	35	hexagonal	16	3500	70	1	● 1321-604 913	● 1331-604 913		
85	35	hexagonal	16	3500	80	1	● 1341-604 914	● 1351-604 914	● 1361-604 914	
106	35	hexagonal	16	3500	100	1		● 9901-604 914	● 4411-604 914	● 1381-604 914



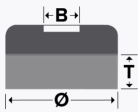
EUIBDB002 | EVOLUTION ★★★★★

ATB®-Tellerbürsten mit Vollbesatz, für Werkzeughalter

Für die Entgratung von Dicht- und Kontaktflächen, sowie von Funktionsbereichen unterschiedlichster Bauteile.

Anwendung: Für die Entgratung von Dicht- und Kontaktflächen. Der Einsatz sollte auf stationären Maschinen stattfinden. Einsatz mit Kühlschmierstoff, Wasser, Öl ist empfehlenswert.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



Körper ø	T	B Typ	B	RPM max.		Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180	Siliziumkarbid 320
125	40	rund	18,2	3500	1	● 3101-604 916	● 3201-604 916	● 3311-604 916	● 3401-604 916
150	40	rund	18,2	3500	1	● 3111-604 916	● 3211-604 916	● 4341-604 916	● 3411-604 916
175	40	rund	18,2	3500	1	● 3131-604 916	● 3231-604 916		● 3431-604 916
200	40	rund	18,2	3500	1	● 8411-604 918	● 4021-604 918	● 5901-604 918	
250	38	rund	18,2	3500	1	● 6511-604 919	● 6171-604 916	● 2401-604 919	

Körper ø	T	B Typ	B	RPM max.		Keramik 80	Keramik 120	Keramik 180	
125	40	rund	18,2	3500	1	● 0101-604 916	● 0201-604 916	● 0311-604 916	
150	40	rund	18,2	3500	1		● 0211-604 916	● 0341-604 916	
200	40	rund	18,2	3500	1	● 1611-604 918	● 0021-604 918		
250	38	rund	18,2	3500	1		● 8771-604 919		



EUIBDB003 | EVOLUTION ★★★★★

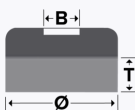
ATB®-Tellerbürsten mit Vollbesatz, Kombi-Fräsdorn/Messerkopfaufnahme

Zur Direktaufnahme auf Kombifräsdorn/Messerkopfaufnahme, die kein weiteres Spannset/System erfordern.

- Der Einsatz sollte auf stationären Maschinen stattfinden
- Einsatz mit Kühlschmierstoff, Wasser, Öl ist empfehlenswert

Anwendung: Für die Entgratung von Dicht- und Kontaktflächen, sowie von Funktionsbereichen unterschiedlichster Bauteile.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



Körper ø	T	B Typ	B	RPM max.		Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180
50	35	rund	16	3500	1	● 6601-604 912	● 6501-604 912	● 6401-604 912
76	35	rund	16	3500	1	● 6301-604 913	● 6311-604 913	● 6321-604 913
76	35	rund	22	3500	1	● 5521-604 913	● 5511-604 913	● 5501-604 913
106	35	rund	16	3500	1	● 5431-604 914	● 5511-604 914	● 5441-604 914
106	35	rund	22	3500	1	● 5501-604 914	● 5791-604 914	● 5521-604 914
125	35	rund	16	3500	1	● 6751-604 916	● 6801-604 916	● 6631-604 916
125	35	rund	22	3500	1	● 6721-604 916	● 6821-604 916	● 6621-604 916
125	35	rund	27	3500	1	● 6761-604 916	● 6811-604 916	● 6641-604 916
150	35	rund	22	3500	1	● 6771-604 916	● 6841-604 916	● 6651-604 916
150	35	rund	27	3500	1	● 6781-604 916	● 6831-604 916	● 6661-604 916

Körper ø	T	B Typ	B	RPM max.		Keramik 80	Keramik 120	Keramik 180
50	35	rund	16	3500	1		● 1431-604 912	
76	35	rund	22	3500	1	● 1451-604 913	● 5991-604 914	● 1461-604 913
106	35	rund	22	3500	1		● 1431-604 914	
125	35	rund	22	3500	1	● 2431-604 916	● 2441-604 916	● 2451-604 916
125	35	rund	27	3500	1	● 6991-604 916	● 2461-604 916	
150	35	rund	22	3500	1	● 1061-604 916	● 1071-604 916	



EUIBDB004 | EVOLUTION ★★★★★

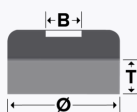
ATB®-Tellerbürsten mit Segmentbesatz, Turbo-Line

Bürsten für den Einsatz auf Durchlaufentgratanlagen mit Planetenköpfen.

- Die Besatzposition der ATB® Turbo-Line-Bürsten kann wahlweise in einem definierten Winkel nach links oder rechts abgewinkelt werden. Je nach Drehrichtung kann dies eine aggressivere und effektivere Entgratung bewirken oder die Bürste nur auf ein Oberflächenfinish beschränken.

Anwendung: Für den Einsatz auf Durchlaufentgratanlagen mit Planetenköpfen. Einsatz für Flachteile, die z.B. im Stanz-, Laser-, Feinschneid- und Umformverfahren hergestellt und entgratet werden müssen.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



Körper Ø	T	B Typ	B	Besatz Winkel	RPM max.		Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180	Siliziumkarbid 320
150	25	Stufe	25	links	3500	1	● 3161-604 916	● 3261-604 916	● 3371-604 916	● 3461-604 916
150	25	Stufe	25	neutral	3500	1	● 3141-604 916	● 3241-604 916	● 3351-604 916	● 3441-604 916
150	25	Stufe	25	rechts	3500	1	● 3181-604 916	● 3281-604 916	● 3391-604 916	● 3481-604 916

Körper Ø	T	B Typ	B	Besatz Winkel	RPM max.		Keramik 80	Keramik 120	Keramik 180	Keramik 320
150	25	Stufe	25	links	3500	1	● 0161-604 916	● 2191-604 916		
150	25	Stufe	25	neutral	3500	1	● 0141-604 916	● 0241-604 916	● 0351-604 916	● 0441-604 916
150	25	Stufe	25	rechts	3500	1	● 0181-604 916	● 0281-604 916	● 0391-604 916	



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUIBEB001 | EVOLUTION ★★★★★

ATB®-Pinselbürsten, Schaftaufnahme

ATB®-Pinselbürste mit Schaft zur direkten Aufnahme in diversen Werkzeughaltern. Fragen Sie gerne unsere Anwendungstechniker bei allgemeinen und spezifischen Anwendungsfragen rund um die ATB® Produkte.

- sehr dichter, abrasiver Besatz bei hoher Rundlaufgenauigkeit möglich
- prozesssicherer Einsatz und hohe Standzeit
- abhängig von zu bearbeitendem Werkstoff steht Keramik- (NH-C) und Siliciumkarbid-Besatz (NH-S) zur Verfügung
- hohe Maschinenkompatibilität dank Schaftaufnahme
- Dank hoher Flexibilität der Fertigung sind diverse Kundenanforderungen umsetzbar

Anwendung: Auf CNC-Maschinen, Bearbeitungszentren und an Robotersystemen. Vorzugsweise nass mit Kühlschmierstoff oder Öl zu verwenden. Geeignet direkt nach der Bearbeitung zum Entgraten und Kantenverrunden an Bauteilen mit Seiten- und Innenflächen sowie zur Feinbearbeitung von Bauteilkonturen.

Ø	Körper Ø	T	S	L		Siliziumkarbid 120	Keramik 80
16	14	25	6	100	1	● 7921-509 911	
18	18	25	6	100	1	● 7931-509 911	
20	20	23	6	82	1	● 1701-509 911	
20	20	25	6	90	1		● 3301-509 911
25	25	30	6	85	1	● 7911-509 911	● 7971-509 911
31	30	25	6	89	1	● 3601-509 914	



EUIBAC001 | EVOLUTION ★★★★★

Spannsatz für ATB®-Tellerbürsten

Spannsatz mit Schaft-Ø 12 mm und Spannfläche DIN 6535-HB. Kompatibel mit ATB®-Tellerbürsten mit Sechskantaufnahmebohrung.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

Ø	adapt. zu	Adapt.		Artikelnummer
50	12 DIN 6535-HB	K	1	● 5002-075 000
76	12 DIN 6535-HB	L	1	● 3642-075 000
85	12 DIN 6535-HB	J	1	● 9602-075 000
106	12 DIN 6535-HB	H	1	● 3652-075 000
125	HSK - 63 / SK - 40	C	1	● 3602-075 000
150	HSK - 63 / SK - 40	D	1	● 3612-075 000
175	HSK - 63 / SK - 40	E	1	● 3622-075 000
200	HSK - 63 / SK - 40	F	1	● 3692-075 000
250	HSK - 63 / SK - 40	G	1	● 1922-075 000



EUIBAC002 | EVOLUTION ★★★★★

Werkzeughalter für ATB®-Tellerbürsten

Kompatibel mit ATB® Tellerbürsten, die über eine Ø 18 mm Bohrung und Mitnahmebohrungen verfügen.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

adapt. zu	Adapt.		Artikelnummer
WELDON S. Ø 12, HSK - A63	H, J, K, L	1	● 4933-604 000
WELDON S. Ø 12, HSK - A100	H, J, K, L	1	● 6303-604 000
SK - 40, DIN 69871	C, D, E, F, G	1	● 3613-604 000
HSK - A63, DIN 69893	C, D, E, F, G	1	● 3603-604 000
HSK - A100, DIN 69893	C, D, E, F, G	1	● 3633-604 000

Allgemeine Geschäftsbedingungen und Kontaktadressen.

Unsere allgemeinen Zahlungs- und Lieferbedingungen sowie weitere Informationen zu Bestellung und Versand finden Sie auf unserer Website.

Osborn GmbH

Ringstraße 10
35099 Burgwald
Deutschland
Tel.: +49 (0) 64515880
info@osborn.de

Osborn Unipol Lda

Rua de Pardelhas
4805-062 Brito-Guimarães
Portugal
Tel.: +351 (0) 253479550
osborn-unipol@osborn-unipol.pt

Osborn International AB

Huskvarnavägen 105
56123 Huskvarna
Schweden
Tel.: +46 (0) 36389200
info@osborn.se

Osborn Unipol SAS

24B avenue de la Demi-Lune
CS 80006
95735 Roissy CDG cedex
France
Tel.: +33 (0) 134450600
contact@osborn-unipol.fr

Osborn GmbH

Premium Polishing Compounds
Rudolf-Harbig-Weg 10
42781 Haan
Deutschland
Tel.: +49 (0) 212993070
polishing@osborn.de

Osborn International

R2001, Unit 2, Building No. 3
Yard No. 11, Shuangying Road
Chaoyang, 100012 Beijing
China
Tel.: +86 1084986167
cnsales@osborn.com

Osborn Lippert (India) Pvt Ltd

Plot nos E 65 & 66, MIDC Waluj
Aurangabad - 431 136
Indien
Tel.: +91 2402556538
sales@osborn-lippert.co.in

Osborn Mexiko

Emilio Cárdenas No. 211
Centro Industrial Tlalnepantla
Tlalnepantla Edo, México, 54030
Mexiko
Tel.: +52 55556559555

Osborn Unipol (UK) Limited

Newhouse Farm Industrial Estate
Chepstow NP16 6UD
Vereinigtes Königreich
Tel.: +44 1291643200
sales@osborn.co.uk

Osborn International SRL

Bd. Bucovina, Nr. 151
725300 Gura Humorului,
jud. Suceava
Rumänien
Tel.: +40 (0) 230234212
sales@osborn.ro

Osborn - Unipol, S.L.

C/ Ronda Norte, 320
(Polígono Industrial) - Apartado 169
46470 Catarroja (Valencia)
Spanien
Tel.: +34 (0) 961325876
ventas@osborn.es

Osborn LLC- Richmond, IN - USA

2350 Salisbury Road North
47374 Richmond
Vereinigte Staaten
Tel.: +1 800 7203358
marketsupport@osborn.com

Osborn Singapore Pte Ltd

206 Tuas South Avenue 2,
West Point
Bizhub
637208 Singapur
Singapur
Tel.: +65 68630318
sales@osborn.com.sg

Osborn LLC - Hamilton, OH - USA

Premium Polishing Compounds
3440 Symmes Road
Hamilton, OH 45015
Vereinigte Staaten
Tel.: +1 800 5378449
polishing@osborn.com

0			
0021604918	12	2201604912	11
0101604916	12	2211604914	11
0141604916	14	2401604919	12
0161604916	14	2431604916	13
0181604916	14	2441604916	13
0201604916	12	2451604916	13
0211604916	12	2461604916	13
0241604916	14	3	
0281604916	14	3101604914	11
0311604916	12	3101604916	12
0341604916	12	3111604913	11
0351604916	14	3111604916	12
0391604916	14	3131604916	12
0441604916	14	3141604916	14
1		3151604913	11
1061604916	13	3161604916	14
1071604916	13	3181604916	14
1301604912	11	3201604916	12
1321604913	11	3211604916	12
1331604913	11	3221604914	11
1341604914	11	3231604916	12
1351604914	11	3241604916	14
1361604914	11	3261604916	14
1381604914	11	3281604916	14
1431604912	13	3301509911	15
1431604914	13	3311604913	11
1451604913	13	3311604916	12
1461604913	13	3321604914	11
1601604914	11	3351604916	14
1611604918	12	3371604916	14
1701509911	15	3391604916	14
1922075000	16	3401604914	11
2		3401604916	12
2101401913	9	3411604916	12
2111401913	9	3431604916	12
2121401913	9	3441604916	14
2191604916	14	3461604916	14
		3481604916	14
		3601507910	10
		3601508910	10
		3601509914	15
		3601600910	10
		3602075000	16
		3603604000	16
		3612075000	16
		3613604000	16
		3622075000	16
		3633604000	16
		3642075000	16
		3652075000	16
		3692075000	16
		4	
		4021604918	12
		4341604916	12
		4411604914	11
		4933604000	16
		5	
		5002075000	16
		5411604912	11
		5431604912	11
		5431604914	13
		5441604912	11
		5441604914	13
		5501604913	13
		5501604914	13
		5511604913	13
		5511604914	13
		5521604913	13
		5521604914	13
		5791604914	13
		5901604918	12
		5991604914	13
		6	
		6171604916	12
		6201604914	11
		6231604914	11
		6301604913	13
		6303604000	16
		6311604913	13
		6321604913	13
		6401604912	13
		6501604912	13
		6511604919	12
		6601604912	13
		6621604916	13
		6631604916	13
		6641604916	13
		6651604916	13
		6661604916	13
		6701604912	11
		6721604916	13
		6751604916	13
		6761604916	13
		6771604916	13
		6781604916	13
		6801604916	13
		6811604916	13
		6821604916	13
		6831604916	13
		6841604916	13
		6991604916	13
		7	
		7911509911	15
		7921509911	15
		7931509911	15
		7971509911	15
		8	
		8401401913	9
		8411604918	12
		8771604919	12
		9	
		9602075000	16
		9841604913	11
		9901604914	11

Finish. First.

The Global Leader in Surface Treatment Solutions and Finishing Tools

Osborn GmbH
Ringstraße 10
35099 Burgwald
Deutschland

Telefon: +49 (0)6451 588-0
Fax: +49 (0)6451 588-206
info@osborn.de

www.osborn.com

Allgemeines

Die in diesem Katalog abgebildeten Werkzeuge sowie die Angaben zu Lieferumfang, Aussehen, Leistungen und Abmessungen entsprechen dem Stand bei Druck. Wir entwickeln unsere Produkte ständig weiter. Wir behalten uns das Recht vor, Produkt- und Preisänderungen vorzunehmen.

Sind im Katalog Preise abgedruckt, werden mit Erscheinen dieses Kataloges alle früheren Preislisten ungültig. Alle Preise sind empfohlene Verkaufspreise in Euro pro Stück. Mehrwertsteuer, Verpackung, Transport-/Postgebühren und Versicherung werden extra berechnet. Für alle Bestellungen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Erstellungsdatum: 2024-11-13



osborn.com