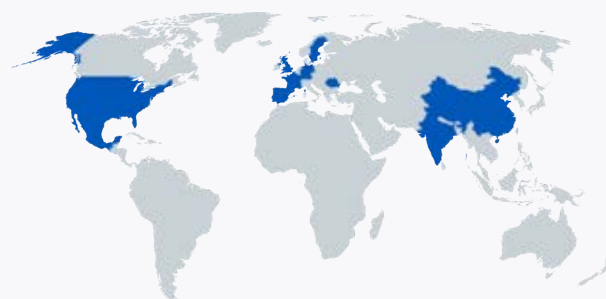




Borstar för Satinering/Struktureringsmaskin

Produktkatalog

Osborn i världen



Osborn erbjuder de bästa lösningarna för dina utmaningar inom mekanisk ytbehandling. Våra experter är välutbildade för att hjälpa dig med de bästa standardverktygen eller skräddarsydda verktyg, när och där du behöver dem. Till skillnad från andra hjälper vi dig att optimera din process, uppfylla de högsta kvalitets- och säkerhetskraven och minska dina kostnader.

Generell information	4
Elverktyg	9
Borstvalsar	19
Ytterligare information	22
SKU Index	23

Rustikt träutseende enkelt gjort. En enkel guide.

Varje träslag har sin egen struktur och ådring. För att framhäva detta kan du använda en stålborste för att ta bort de mjukare delarna av träet. Jämna sedan till ytan med en slipborste som matchar träets fina struktur. Anpassa slipborstens diameter till ådringen för att uppnå bästa resultat. Struktureringens intensitet kan styras genom bearbetningstidens längd.



Ursprungligt tillstånd

Det obearbetade träet

Vårt mål är att skapa ett tilltalande, rustikt träutseende med en intressant känsla. Obehandlat eller tidigare bearbetat trä utgör grunden för detta. Om du arbetar med återvunnet trä, se till att rengöra det noggrant och ta bort alla metalldelar, t.ex. gamla spikar eller skruvar.

Kom ihåg att alltid använda nödvändig skyddsutrustning under följande arbetssteg: handskar, skyddsglasögon och andningsmask om det behövs.



Arbetssteg 1

Efterbehandling av strukturen

För att framhäva träets naturliga struktur behöver du en stålborste, helst med mässingsbelagd ståltråd. Denna borste hjälper till att ta bort det mjuka tidiga träet och göra träets ådring synlig. Använd en borste med fina trådar för att nå de smala fibrerna och uppnå en fin, detaljerad textur. Borstens trådar är flexibla och anpassar sig till träfibrernas gång, vilket gör det lättare att arbeta fram önskat djup och struktur.



Arbete steg 2

Jämna ut strukturen och ta bort flisor

När man arbetar fram den djupa strukturen kan det uppstå små träflisor som inte lossnar helt från ytan. Detta gör att träet känns grovt och bör slipas bort. En borste med slipande borst är särskilt lämplig för detta. Borsten har fina slipande partiklar som hjälper till att avlägsna flisor och jämna ut "dalarna" i strukturen. Använd ett fint korn, t.ex. korn 120, för att säkerställa att borsten kommer in i de täta träkornen och skapar en jämn, ren yta.

Vanliga frågor vid strukturering av trä.



I vilken riktning måste jag föra min borste om jag vill strukturera trä?

Verktyget måste alltid föras i fiberriktningen. För optimal och fullständig utborstning av barrträdelarna ska borsten föras både framåt och bakåt.

Vilka parametrar kan jag arbeta med om jag har en känsla av att mönstret inte kommer fram tillräckligt?

- Öka antalet upprepningar (upprepa flera gånger)
- En liten tråd eller tråddiameter krävs, särskilt för fina strukturer, som kan borsta ut de smala tidiga trädelarna
- Minska matningshastigheten
- Om justerbar: Öka inställnings-/strukturdjupet
- Om justerbar: Justera varvantalet

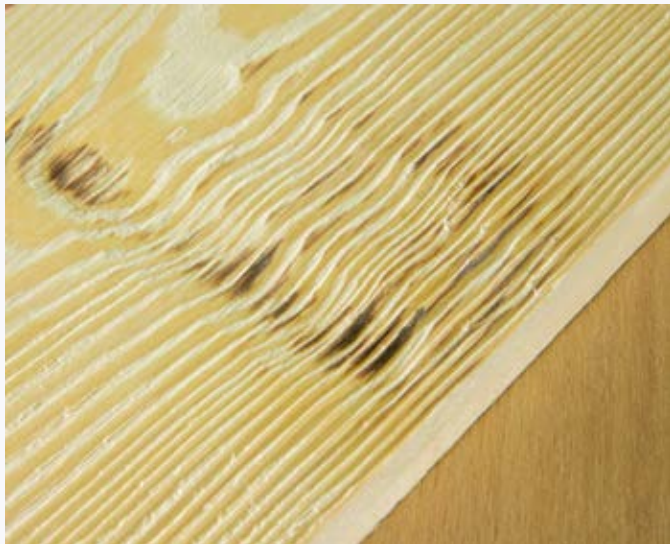
Är den borstade träytan skrovlig?

Nej, fibrer och mindre träsegment, som vid en grovsågad yta, avlägsnas genom borstning. För en särskilt slät yta rekommenderar vi att du använder borstar med slipande borst och fin kornstorlek. Dessa är idealiska för efterbehandling efter strukturering med (mässingsbelagd) ståltråd för att jämna ut ytan och ta bort små, utstickande träflisor.

Behöver jag ett elverktyg för strukturering?

Beroende på avsedd användning, frekvens och även ytan som ska bearbetas, är det upp till arbetaren att bestämma om de vill arbeta med ett motordrivet borstverktyg eller en handborste. I princip kan ett liknande resultat uppnås med en handborste som med t.ex. en borr. Funktionsprincipen är identisk, borsten används för att borsta ut det mjuka tidiga träet i fiberriktningen för att uppnå det önskade rustika utseendet.

Möjliga felkällor vid strukturering av trä.



Brännmärken framkommer i träet under bearbetningen, vad kan jag göra åt det?

- Undvik långa, punktvisa arbeten för att minska värmepåverkan på träet.
- Kontakttryck ökar värmeutvecklingen och främjar brännmärken och missfärgningar.
- Generellt ger mjuka träslag, särskilt barrträ (t.ex. gran), en snabbare värmeutveckling. Dessa träslag bör därför bearbetas med särskild försiktighet vid strukturering.
 - Varför är detta fallet? I synnerhet barrträ förbränns snabbare. Ett praktiskt exempel är förbränning av granved i en vedspis.



Mörka fläckar uppträder efter bearbetning, vad kan jag göra åt detta?

- Är bearbetningsmaterialet ek, björk, valnöt eller ask? Dessa träslag innehåller garvsyra (tanniner). Dessa reagerar tillsammans med metalliska avklipp (stålborste), vilket resulterar i bruna fläckar. När det gäller träslag med garvsyrahalt bör slipande fyllnadsmaterial användas på grund av missfärgningen.
- En hög fukthalt i träet ökar också bildandet av fläckar.



Inbuktningar eller försänkningar bildas på ytan, vad kan jag göra åt det?

- Undvik långa, punktvisa arbeten för att förhindra ojämn materialavverkning.
- Var uppmärksam på jämn matningshastighet och kontakttryck.
- Försök att uppnå så långa bearbetningsbanor som möjligt för att minimera antalet verktygsupptagningar och -nedställningar.

Borstmaterial. Typer och användning.

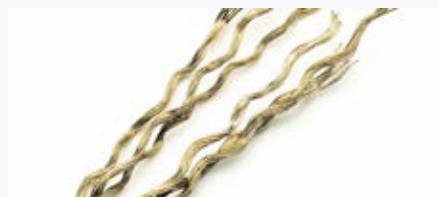
För våra verktyg använder vi endast fyllnadsmaterial som utvecklats av oss. Regelbundna kvalitetstester i våra FoU-laboratorier garanterar alltid högsta materialkvalitet. I följande tabell kan du se vilka material vi använder för verktygen i denna katalog, deras egenskaper och fördelar samt de arbetsmaterial som de används på.



Ståltråd



Rostfri ståltråd



Cordwire



Novofil®



Non-woven/slipduk

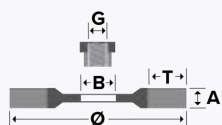
	Strukturering		Borttagning av färg	Slipning	
	Mjukt trä	Hårt trä		För-slipning	Finslipning
Slipande filament NHS 46			•		
Slipande filament NHS 60	•		•		
Slipande filament NHS 80	•		•		
Slipande filament NHS 120				•	
Slipande filament NHS 240				•	
Ståltråd, \varnothing 0,30		•			
Cordwire, mässingsbelagd ståltråd, \varnothing 0,30	•	•			
Lamellvaslar med slipduk				•	
Kombivalsar med slipduk och non-woven					•

Elverktøy

Vinkelslip	10
Bormaskin	13
Satinerings/Struktureringsmaskin	15



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBWB007 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Cirkulärborstar med Cordwire tråd

Cirkulärborste med Cordwire för vinkelslipar med M14-gänga.

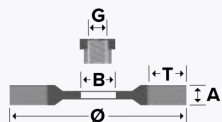
- Mässingsbelagd, tvinnad ståltråd
- Effektiv träbearbetning, hög friktion på mjukt och hårt trä
- TÜV-Süd certifierad (säkerhetstestad, produktionsövervakad)

Användningsområde: Utmärkt lämpad för att strukturera trä. Träets naturliga ådring framhävs och en antik eller rustik effekt skapas. Borstens strån bearbetar de mjukare partierna i träet mer än de hårda.

Ø	A	T	G	Max. Varvtal	Förp		Mässingsbelagt stål 0,27
115	12	27,5	M14	12500		6	● 2812-522 051



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBWB008 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Cirkulärborstar med abrasivt filament

Cirkulärborste för träbearbetning med slipande borst.

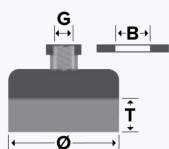
- Passar bra för att följa exakt materialriktningen för texturering och efterbehandling av träprofiler
- Varierande ytmönster är möjliga beroende på vald kornstorlek
- Plastkroppens låga vikt säkerställer att den är lätt att styra och att arbetet blir lätthanterligt

Användningsområde: Borttagning av lack och betsning, rengöring, texturering, efterbehandling och mellanlackslipning.

Ø	A	T	G	Max. Varvtal		Novofil NN-S 46	Novofil NN-S 60	Novofil NN-S 80
140	55	30	M14	4500	6	● 5421-401 913	● 5411-401 913	● 5401-401 913



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBCB010 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Axialborstar med abrasiv tråd

Stansad axialborste med abrasivt borstmaterial för träbearbetning, för användning på vinkelslipar med justerbar hastighet.

- För användning på stora ytor
- Varierande ytmönster möjlig beroende på vald kornstorlek
- Plastkroppens låga vikt säkerställer att den är lätt att styra och att arbetet blir enkelt.


Användningsområde: Särskilt väl lämpad för att ta bort lack och fläckar, för rengöring, texturering, finslipning och mellanlackslipning.

9301-614 916 Korn 46 - För att skapa en djupstruktur i träet

9311-614 916 Korn 60 - För borttagning av mindre till medelstor smuts och enhetlig strukturering av träet

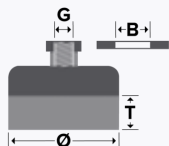
9321-614 916 Korn 80 - Förberedelse före ytbehandling, jämnar ut mindre ojämnheter i ytan

9331-614 916 Korn 120 - Skapande av den slutliga finishen på träytan

A	T	G	Max. Varvtal		Novofil NN-S 46	Novofil NN-S 60	Novofil NN-S 80	Novofil NN-S 120
130	50	M14	2500	4	● 9301-614 916	● 9311-614 916	● 9321-614 916	● 9331-614 916



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBCB011 | SUPERIOR ★★★★★☆


Axialborstar med abrasiv tråd

Axialborste med abrasivt Novofil®-borstmaterial, industriell kvalitet, för användning med vinkelslipar.

- Lång livslängd
- Låga installationskostnader / korta installationstider
- För ett enkelt och effektivt arbete
- Kornstorlek 46 För att skapa en djup textur i träet., Kornstorlek 60 För att ta bort mindre till medelnivå av smuts och jämn textur på träet
- Kornstorlek 80 Förberedelse inför efterbehandling, jämnar ut mindre ytojämnheter. Kornstorlek 120 Skapar den slutgiltiga ytan på träet.

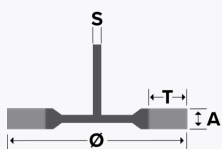
Användningsområde: Mycket väl lämpad för behandling av vertikala ytor och väggar av sammansatta platta eller runda träelement.

- 7902-613 196** Korn 46 - För att skapa en djupstruktur i träet
- 7922-613 196** Korn 60 - För borttagning av mindre till medelstor smuts och enhetlig strukturering av träet
- 7932-613 196** Korn 80 - Förberedelse före ytbehandling, jämnar ut mindre ojämnheter i ytan
- 7942-613 196** Korn 120 - Skapande av den slutliga finishen på träytan

Ø	T	G	Max. Varvtal		Novofil NH-S 46	Novofil NH-S 60	Novofil NH-S 80	Novofil NN-S 120
150	25	M14	8500	2	● 7902-613 196	● 7922-613 196	● 7932-613 196	● 7942-613 196



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBWB012 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Cirkulärborstar med Cordwire tråd

Cirkulärborste med Cordwire, industriell kvalitet, för användning på bormaskiner.

- Mässingsbelagd, tvinnad ståltråd
- Effektiv träbearbetning, hög friktion på mjukt och hårt trä
- Lämplig för arbete på ytor på grund av stor arbetsbredd
- TÜV-Süd certifierad (designtestad, produktionsövervakad)

Användningsområde: Utmärkt lämpad för att strukturera trä. Träets naturliga ådring framhävs och en antik eller rustik effekt skapas. Borstens filament bearbetar de mjukare delarna i träet mer än de hårda.

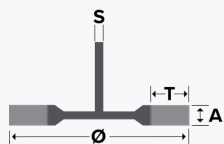


Finns på ett praktiskt displaykort med Eurostandard-hål för perfekt presentation i butik.

Ø	A	T	S	Max. Varvtal	Förp		Mässingsbelagt stål 0,25
80	35	20	8	4000		10	● 0908-507 061
80	35	20	8	4000	POS Card	8	● 7003-507 061



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.




EUPBWB043

Cirkulärborste med abrasiv tråd

Cirkulärborste med slipande filament, för användning på borrmaskiner.

- Speciell Rustifil-borstmönster (omväxlande kortare och längre borst)
- Idealisk för att skapa en rustik trästruktur i barrträd
- Flexibel användning tack vare vanligt Ø 8 mm axeltapp
- Kan användas på träslag som innehåller garvsyra (t.ex. ek, björk eller valnöt), eftersom slipborsten inte reagerar med syran och inte orsakar fläckar
- Tack vare den breda ytbredden kan den även användas för bearbetning av större ytor

Användningsområde: Strukturering av mjuka träslag och slipning av strukturerade hårda träslag

Ø	A	T	S	Max. Varvtal		Kiselkarbid 80
80	35	21	8	4000	10	● 0908-507 911



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBRB002 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Borstvalsar med abrasiva / naturfilament

Borstvals med krusad tråd, industriell kvalitet, för användning på satineringsmaskiner

- 4 olika kornstorlekar med olika tråddiametrar (ju finare kornstorlek, desto mindre Ø)
- Den långa borstlängden gör borsten flexibel för att nå trånga träådringar
- Perfekt för att skapa en rustik trästruktur i mjukt trä eller slipa hårt trä efter strukturering
- Finns med olika axelhål och dimensioner för att passa flera maskintyper

Användningsområde: Strukturering av barrträ och slipning av lövträ

Vänligen notera: Borrning Ø19 för vanliga polermaskiner som t.ex. Metabo, Flex Borrning Ø12,7 för Makita borstslipmaskiner

Ø	BW	T	B	Max. Varvtal	Förp		Kiselkarbid 60	Kiselkarbid 80	Kiselkarbid 120
100	100	20	19,2	5000	1	1	● 6931-401 912	● 6941-401 912	● 6951-401 912
100	120	20	12,7	5000	1	1	● 3931-411 912	● 3941-411 912	● 3901-411 912

Ø	BW	T	B	Max. Varvtal	Förp		Kiselkarbid 240	Fiber
100	100	20	19,2	5000	1	1	● 6961-401 912	● 6911-401 942
100	120	20	12,7	5000	1	1	● 5801-411 912	● 3921-401 942



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUPBRB007 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Borstvalsar med krusad tråd

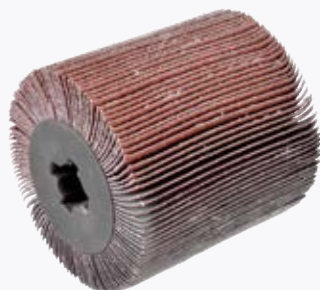
Borstvals med krusad tråd, industriell kvalitet, för användning på satineringsmaskiner.

- Olika axelhål och dimensioner tillgängliga för flera maskintyper
- Lång borstlängd gör borsten flexibel för att nå trånga träådringar
- Idealisk för att skapa en rustik trästruktur i barr- och lövträ

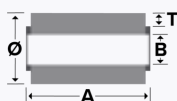
Användningsområde: Strukturering av barr- och lövträ

Vänligen notera: Vanliga satineringsmaskiner med drivaxel Ø19 (t.ex. Metabo, Flex, ...): Ø100x100xborrningØ19,2 / Scheppach satineringsmaskiner : Ø120x100xborrØ19,2 / Makita borstslipmaskin: Ø100x120xborrØ12,7

Ø	BW	T	B	Max. Varvtal	Förp		Stål 0,30	Inox 0,20	Mässingsbelagt stål 0,30
100	100	20	19,2	5000		1	● 6901-401 162	● 6921-401 342	● 6921-401 062
100	120	20	12,7	5000		1	● 3901-411 162	● 3901-411 342	● 3901-411 062



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUGMFR001 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Slipvalsar

Slipande lamellvalsar, industriell kvalitet, för användning på satineringsmaskiner.

- Slipduk med aluminiumoxidbeläggning
- Genererar ett homogent ytmönster

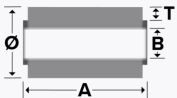
Användningsområde: För förslipning och strukturering.

Ø	A	B	Max. Varvtal	Förp		Aluminiumoxid 40	Aluminiumoxid 60	Aluminiumoxid 80
100	100	19	5000		1	● 0043-010 100	● 0063-010 100	● 0083-010 100

Ø	A	B	Max. Varvtal	Förp		Aluminiumoxid 120	Aluminiumoxid 180
100	100	19	5000		1	● 0123-010 100	● 0183-010 100



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUGMFR002 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Slipvalsar med slipduk och non-woven

Slipande lamellvalsar med kombination av slipduk och non-woven, industriell kvalitet.

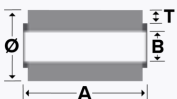
- Slipduk och non-woven med aluminiumoxidbeläggning
- Ger ett fint ytmönster
- Perfekt för att ta bort små repor

Användningsområde: För förberedelse av en satinbehandlingsprocess.

Ø	A	B	Max. Varvtal	Förp		Aluminiumoxid 60 grov	Aluminiumoxid 80 medium	Aluminiumoxid 120 fin	Aluminiumoxid 150 väldigt fin	Aluminiumoxid 240
100	100	19	5700		1	● 0063-410 100	● 0083-410 100	● 0123-410 100	● 0183-410 100	● 0243-010 100



Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



EUGMFR003 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Non-woven (satin) ytbehandlingsvalsar

Satinfinish-valsar med non-woven slipmaterial, industriell kvalitet, för användning på satineringsmaskiner.

- Ger en satinerad, matt yta på alla material
- Ytmönstret varierar beroende på korn (från grovt till mycket fint)

Användningsområde: För att skapa satinbehandlade ytor.

Ø	A	B	Max. Varvtal	Förp		Aluminiumoxid grov	Aluminiumoxid fin	Aluminiumoxid väldigt fin
100	100	19	5700		1	● 0083-310 100	● 0183-310 100	● 0283-310 100



Borstvalsar

Borstvalsar för träborstmaskiner 20

Stansade borstar 21

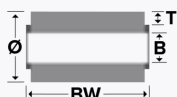


EUPBRB006 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Borstvals för träborstmaskiner med abrasivt filament

Borstvalsar med slipande filament, industriktalitet, för användning på stationära träborstmaskiner.

Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.



- Tät och enhetlig borstfördelning säkerställer homogena finishresultat
- Lång livslängd; därför minskade verktygs- och enhetskostnader
- Individuell borstdesign för dina användningsområden och enligt din kravprofil

Användningsområde: Bearbetning, strukturering, ytbehandling, gradning av träskivor i stationära borstmaskiner.

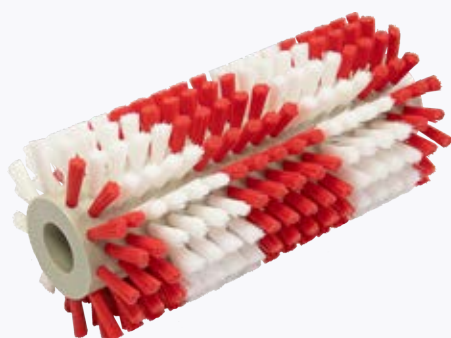


Behöver du en skräddarsydd lösning för borstning?

Vi tillverkar stansade borstar enligt kundspecifikationer för att passa din applikation och borstmaskin. Vi kan tillverka nästan vilken borstbredd, borstdiameter och anpassning som helst. Hör av dig till oss.

info@osborn.se eller www.osborn.com/qr/punched-roller-brushes-en

Ø	T	BW	B		Kiselkarbid 60	Kiselkarbid 80	Kiselkarbid 120
150	25	600	40	1	● 7261-451 914	● 7281-451 914	● 8611-451 914



Stansade borstvalsar

De stansade borstvalsarna är speciella, mångsidiga och används i en mängd olika industriella tillämpningar. Förutom rengöring av transportband och metallplåtar används de ofta för transport, torkning, tvättning, avdampning, oljning, styrning, påpressning etc. Ett brett spektrum av applikationer finns också inom livsmedelssektorn.

För användning på motsvarande maskiner och drivenheter erbjuder vi även motsvarande monterings- och drivaxlar i stål och rostfritt stål för de stansade rullborstarna. Vi tillverkar dem enligt dina specifikationer.

Utseendet kan variera från bilden beroende på variant.

Om du är osäker och vill ha råd hjälper vi dig gärna:
info@osborn.se



Ø Borste		BW Stommens längd		T Borstlängd
B Stommens Ø i mm	Min. i mm	Max. i mm	Min. max. i mm	Min. max. i mm
20	25	270	6.5 - 800	14 - 140
40	45	290	6.5 - 800	14 - 140
60	65	310	6.5 - 800	14 - 140
80	85	330	6.5 - 800	14 - 140
100	105	350	6.5 - 800	14 - 140
120	125	370	6.5 - 800	14 - 140
140	145	390	6.5 - 800	14 - 140
160	165	410	6.5 - 800	14 - 140
180	185	430	6.5 - 800	14 - 140
200	205	450	6.5 - 800	14 - 140
220	225	470	6.5 - 800	14 - 140
240	245	490	6.5 - 800	14 - 140
250	255	500	6.5 - 800	14 - 140

Slipande borst:

maximal längd på stommen 1 500 mm

Tråd, icke-slipande borst:

Maximal längd på stommen 800 mm. Kan förlängas upp till 3 000 mm med hjälp av segmentering.

Allmänna villkor och kontaktadresser till.

På vår hemsida finns våra allmänna betalnings- och leveransvillkor samt ytterligare information om beställning och leverans.

Osborn GmbH

Ringstraße 10
35099 Burgwald
Tyskland
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
Sverige
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
Tyskland
Tel.: +49 (0) 212993070
polishing@osborn.de

Osborn International

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

Osborn Lippert (India) Pvt Ltd

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

Osborn Mexico

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

Osborn Unipol (UK) Limited

Newhouse Farm Industrial Estate
Chepstow NP16 6UD
United Kingdom
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
United States
Tel.: +1 800 7203358
marketsupport@osborn.com

Osborn Singapore Pte Ltd

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

Osborn LLC - Hamilton, OH - USA

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

0		0908507061	13	5411401913	10	7261451914	20
0043010100	16	0908507911	14	5421401913	10	7281451914	20
0063010100	16	2		5801411912	15	7902613196	12
0063410100	17	2812522051	10	6		7922613196	12
0083010100	16	3		6901401162	16	7932613196	12
0083310100	17	3901411062	16	6911401942	15	7942613196	12
0083410100	17	3901411162	16	6921401062	16	8	
0123010100	16	3901411342	16	6921401342	16	8611451914	20
0123410100	17	3901411912	15	6931401912	15	9	
0183010100	16	3921401942	15	6941401912	15	9301614916	11
0183310100	17	3931411912	15	6951401912	15	9311614916	11
0183410100	17	3941411912	15	6961401912	15	9321614916	11
0243010100	17	5		7		9331614916	11
0283310100	17	5401401913	10	7003507061	13		

Finish. First.

Den globala ledaren inom ytbehandlingslösningar och
finbearbetningsverktyg

Osborn International AB
Huskvarnavägen 105
56132 Huskvarna
Sverige

Telefon: +46 (0)36 38 92 00
info@osborn.se

www.osborn.se

Allmänt

De verktyg som visas i denna katalog och informationen om leveransomfång, utseende, prestanda och mått motsvarar den information som var tillgänglig vid tidpunkten för tryckningen. Vi vidareutvecklar våra produkter kontinuerligt. Vi förbehåller oss rätten att göra ändringar i produkter och priser.

I det fall priser trycks i katalogen upphör alla tidigare prislistor att gälla vid publicering av denna katalog. Alla priser är rekommenderade detaljhandelspriser i euro per styck. Moms, emballage, transport/postavgifter och försäkring tillkommer. Våra allmänna villkor gäller för alla beställningar.

Print date: 2025-01-21



osborn.com