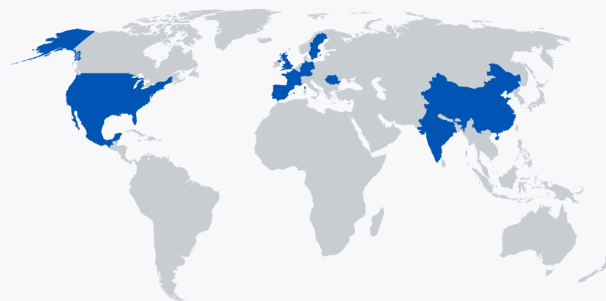




Obróbka drewna

Katalog produktów

Osborn na całym świecie



Osborn oferuje najlepsze rozwiązania w zakresie mechanicznej obróbki powierzchni. Nasi eksperci są doskonale wyszkoleni, aby służyć Ci najlepszymi gotowymi lub niestandardowymi narzędziami, kiedy i gdzie ich potrzebujesz. W przeciwieństwie do innych, pomagamy zoptymalizować proces, spełnić najwyższe wymagania dotyczące jakości i bezpieczeństwa oraz obniżyć koszty.

Informacje podstawowe	4
Elektronarzędzia	9
Szczotki walcowe	19
informacje dodatkowe	22
SKU Index	23

Rustykalny wygląd drewna w prosty sposób. Prosty przewodnik.

Każdy rodzaj drewna ma swoją własną strukturę i usłojenie. Aby to podkreślić, użyj drucianą szczotkę do usunięcia bardziej miękkich części drewna. Następnie wygładź powierzchnię za pomocą szczotki z włóknem szlifierskim, który pasuje do delikatnej struktury drewna. Dostosuj średnicę włosa szlifierskiego do usłojenia, aby uzyskać najlepsze rezultaty. Intensywność strukturyzacji można kontrolować poprzez czas trwania obróbki.



Stan początkowy

Nieobrobione drewno

Naszym celem jest stworzenie atrakcyjnego, rustykalnego wyglądu drewna o ciekawym charakterze. Nieobrobione lub wcześniej przetworzone drewno służy jako podstawa. Jeśli pracujesz z drewnem z odzysku, upewnij się, że dokładnie je wyczyściłeś i usunąłeś wszystkie metalowe części, takie jak stare gwoździe lub śruby.

Pamiętaj, aby zawsze nosić niezbędny sprzęt ochronny podczas kolejnych etapów pracy: rękawice, okulary ochronne i maskę oddechową, jeśli to konieczne.



Etap roboczy 1

Wykończenie struktury

Aby podkreślić naturalną strukturę drewna, potrzebna będzie druciana szczotka, najlepiej z drutu stalowego pokrytego mosiądzem. Taka szczotka pomoże usunąć miękkie młode drewno i uwidocznić jego słoje. Użyj szczotki z cienkimi drutami, aby dotrzeć do wąskich włókien i uzyskać delikatną, szczegółową strukturę. Druty szczotki są elastyczne i dopasowują się do przebiegu włókien drewna, ułatwiając uzyskanie pożądanej głębi i struktury.

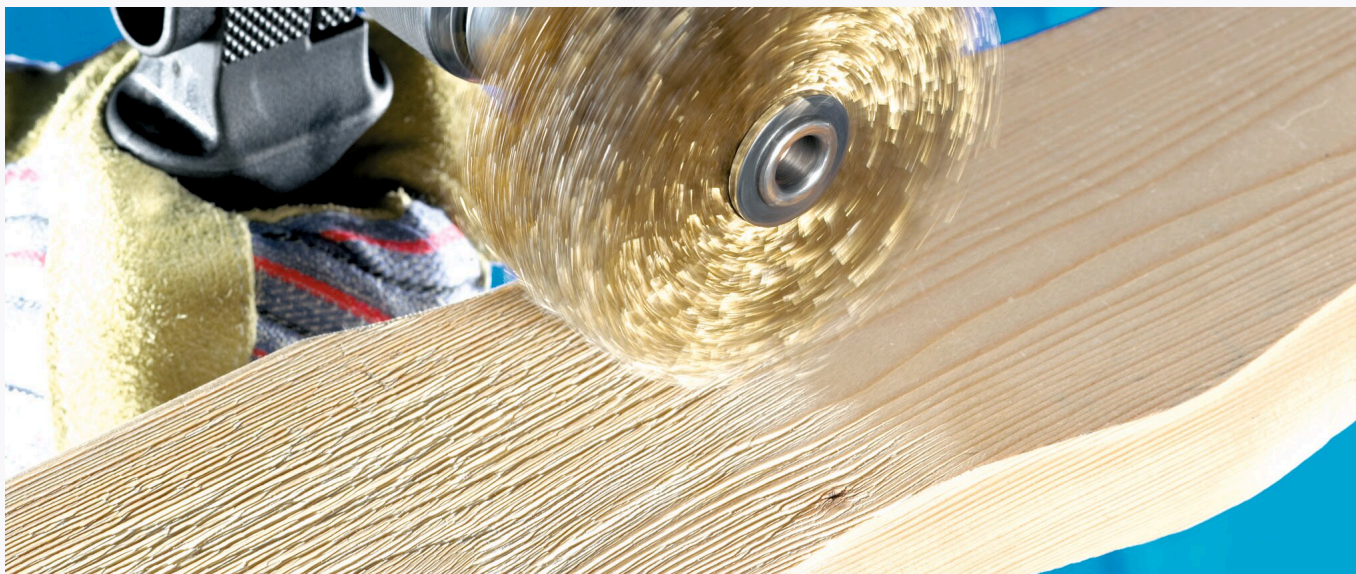


Etap roboczy 2

Wygładzanie struktury i usuwanie drzazg

Podczas opracowywania głębokiej struktury mogą pojawić się małe drzazgi, które nie oddzielają się całkowicie od powierzchni. Sprawia to, że drewno jest szorstkie i należy je zeszlifować. Do tego celu szczególnie nadaje się szczotka z włosiem ściernym. Taka szczotka ma drobne cząstki ściernie, które pomagają usunąć drzazgi i wyrównać "doliny" w strukturze. Użyj drobnej ziarnistości, takiej jak ziarnistość 120, aby upewnić się, że włosie dostanie się do ciasnych słoje drewna i stworzy gładką, czystą powierzchnię.

Często zadawane pytania podczas strukturyzacji drewna.



W którym kierunku muszę prowadzić szczotkę, jeśli chcę strukturyzować drewno?

Narzędzie musi być zawsze prowadzone zgodnie z kierunkiem włókien. W celu optymalnego i całkowitego wyszczotkowania elementów z miękkiego drewna, szczotka powinna być prowadzona zarówno do przodu, jak i do tyłu.

Nad jakimi parametrami mogę popracować, jeśli mam wrażenie, że wzór nie wychodzi wystarczająco?

- Zwiększ liczbę powtórzeń (powtórz kilka razy)
- Wymagana jest mała średnica gwintu lub drutu, szczególnie w przypadku drobnych struktur, które mogą wyszczotkować wąskie miękkie części drewniane.
- Zmniejszyć prędkość posuwu
- Jeśli jest regulowana: Zwiększyć głębokość ustawienia/struktury
- Jeśli regulowane: Dostosować liczbę obrotów

Czy powierzchnia szczotkowanego drewna jest szorstka?

Nie, włókna i mniejsze segmenty drewna, podobnie jak w przypadku szorstko przetartej powierzchni, są usuwane przez szczotkowanie. Aby uzyskać szczególnie gładkie wykończenie, zalecamy stosowanie szczotek z włosiem ściernym i drobnym ziarnem. Są one idealne do wykańczania po strukturyzacji (pokrytym mosiądzem) drutem stalowym w celu wygładzenia powierzchni i usunięcia małych, wystających drzazg drewna.

Czy potrzebuję elektronarzędzia do strukturyzacji?

W zależności od zamierzonego zastosowania, częstotliwości, a także obrabianej powierzchni, to pracownik decyduje, czy chce pracować przy użyciu szczotki elektrycznej, czy szczotki ręcznej. Zasadniczo szczotką ręczną można osiągnąć podobny rezultat, jak na przykład wiertarką. Zasada działania jest identyczna, szczotka jest używana do szczotkowania miękkiego wczesnego drewna w kierunku słoju, aby uzyskać pożądany rustykalny wygląd.

Możliwe źródła błędów podczas strukturyzacji drewna.



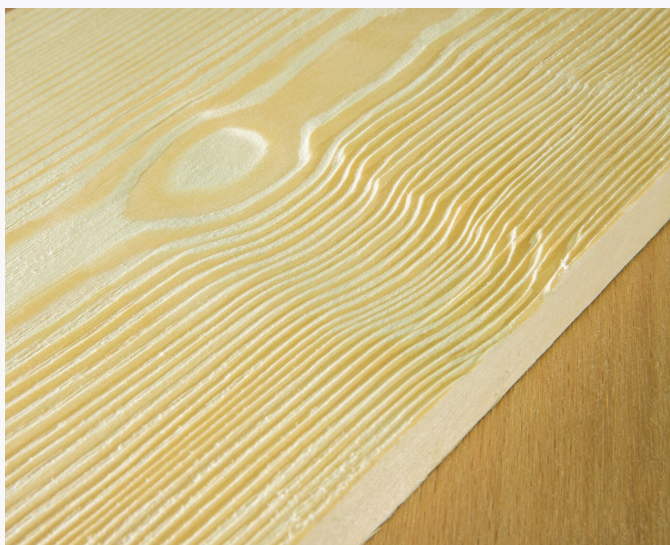
Podczas obróbki na drewnie pojawiają się ślady przypalenia, co mogę z tym zrobić?

- Unikaj długiej, punktowej pracy, aby zmniejszyć wpływ termiczny na drewno.
- Nacisk kontaktowy zwiększa wydzielanie ciepła i sprzyja powstawaniu przypaleń i przebarwień.
- Ogólnie rzecz biorąc, drewno miękkie, zwłaszcza iglaste (np. świerk), powoduje szybszy wzrost temperatury. Te rodzaje drewna powinny być zatem przetwarzane ze szczególną ostrożnością podczas strukturyzacji.
 - Dlaczego tak się dzieje? W szczególności drewno iglaste szybciej ulega zgazowaniu. Praktycznym przykładem jest spalanie drewna świerkowego w piecu na drewno.



Po obróbce pojawiają się ciemne plamy, co mogę z tym zrobić?

- Czy materiałem do obróbki jest drewno dębowe, brzoźowe, orzechowe lub jesionowe? Te rodzaje drewna zawierają kwas garbnikowy (taniny). Reagują one z metalowymi elementami wykończeniowymi (druć szczotki), powodując powstawanie brązowych plam. W przypadku gatunków drewna zawierających kwas garbnikowy należy stosować ścierny materiał wypełniający ze względu na przebarwienia.
- Wysoka wilgotność drewna również zwiększa powstawanie plam.



Na powierzchni powstają wgniecenia lub wgłębienia, co mogę z tym zrobić?

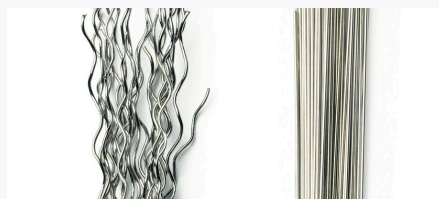
- Unikaj długiej, punktowej pracy, aby zapobiec nierównomiernemu usuwaniu materiału.
- Zwróć uwagę na równomierną prędkość posuwu i docisk.
- Staraj się uzyskać jak najdłuższe ścieżki obróbki, aby zminimalizować częstotliwość podnoszenia i opuszczania narzędzia.

Materiały wypełniające. Rodzaje i zastosowanie.

W naszych narzędziach stosujemy wyłącznie materiały wypełniające opracowane w naszym zakładzie lub specjalnie wyselekcjonowane. Regularne testy jakości w naszych laboratoriach badawczo-rozwojowych gwarantują zawsze najwyższą jakość materiałów. W poniższej tabeli można sprawdzić, jakich materiałów używamy do narzędzi w tym katalogu, ich właściwości i zalety oraz materiały obrabiane, na których są one stosowane.



Drut stalowy



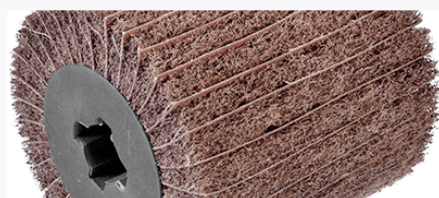
Drut nierdzewny



Drut sznurowy



Novofil®



Włóknina/papier ścierny

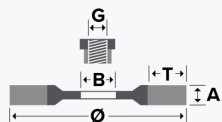
	Strukturyzacja		Usuwanie farby	Szlifowanie	
	Miękkie drewno	Twarde drewno		Szlifowanie wstępne	Szlifowanie dokładne
Włókno ściernie NHS 46			•		
Żarnik ścierny NHS 60	•		•		
Żarnik ścierny NHS 80	•		•		
Żarnik ścierny NHS 120				•	
Żarnik ścierny NHS 240				•	
Drut stalowy, \varnothing 0,30		•			
Drut stalowy powlekany mosiądzem, \varnothing 0,30	•	•			
Powlekane rolki ściernie				•	
Powlekane rolki ściernie i włókninowe kombi					•

Elektronarzędzia

Szlifierki kątowe	10
Wiertarki elektryczne	13
Maszyny do polerowania	15



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBWB007 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Szczotki tarczowe, drut karbowany sznurowy

Szczotka tarczowa z drutem sznurowym do szlifierek kątowych z gwintem M14.

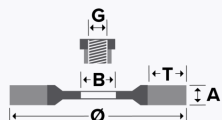
- Powlekany mosiądzem, skręcany drut stalowy
- Efektywna obróbka drewna, wysokie tarcie na miękkim i twardym drewnie
- Certyfikat TÜV-Süd (test bezpieczeństwa, kontrola produkcji)

Zastosowanie: Doskonale nadaje się do strukturyzacji drewna. Podkreślone zostaje naturalne usłojenie drewna i powstaje efekt antyczny lub rustykalny. Włókna szczotki rozdrabniają bardziej miękkie miejsca drewna i pokazują jego strukturę.

Średnica	A	T	G	RPM max.	Opakowanie		Drut stalowy mosiądzowany 0,27
115	12	27,5	M14	12500		6	● 2812-522 051



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBWB008 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Szczotki tarczowe, włókno ścierne

Szczotka tarczowa do obróbki drewna, z materiałem ściernym.

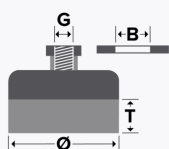
- Nadaje się dobrze do dokładnego podążania za kierunkiem słoju podczas strukturyzacji i wykańczania profili drewnianych
- Możliwe różne wzory powierzchni w zależności od wybranego ziarna
- Niewielka waga plastikowego korpusu zapewnia łatwość prowadzenia i bezproblemową pracę

Zastosowanie: Usuwanie lakieru i dekapowanie, czyszczenie, strukturyzacja, wykańczanie i szlifowanie pośrednie lakieru.

Średnica	A	T	G	RPM max.		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



Widok może się różnić od
zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBCB010 | SUPERIOR ★★☆☆☆


Szczotka doczołowa, włókno ściernie

Szczotka doczołowa z materiałem ściernym do obróbki drewna, do stosowania na szlifierkach kątowych z regulowaną prędkością.

- Do stosowania na dużych powierzchniach
- Możliwy różny wzór powierzchni w zależności od wybranego ziarna
- Niewielka waga plastikowego korpusu zapewnia łatwość prowadzenia i bezproblemową pracę

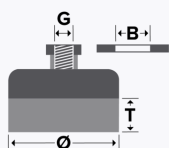
Zastosowanie: Szczególnie dobrze nadaje się do usuwania lakieru i plam, do czyszczenia, strukturyzacji, wykańczania i szlifowania międzyoperacyjnego lakieru.

- 9301-614 916** Ziarnistość 46 - do tworzenia tekstury głębi w drewnie
- 9311-614 916** Ziarnistość 60 - do usuwania niewielkich i średnich zabrudzeń oraz nadawania drewnu jednolitej tekstury.
- 9321-614 916** Ziarnistość 80 - przygotowanie przed wykończeniem, wyrównuje drobne nierówności powierzchni
- 9331-614 916** Ziarnistość 120 - tworzenie ostatecznego wykończenia na powierzchni drewna

A	T	G	RPM max.		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



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBCB011 | SUPERIOR ★★★★★

Szczotki garnkowe, włókno ściernie

Szczotka garnkowa z materiałem ściernym Novofil®, jakość przemysłowa, do stosowania na szlifierkach kątowych.

- Długa żywotność
- Niskie koszty instalacji / krótkie czasy instalacji
- Dla bezwysiłkowej i wydajnej pracy
- Ziarnistość 46 Do tworzenia głębokiej struktury w drewnie, Ziarnistość 60 Do usuwania niewielkich i średnich zabrudzeń oraz równomiernej struktury drewna
- Ziarnistość 80 Przygotowanie przed wykończeniem, wyrównuje drobne nierówności powierzchni. Ziarnistość 120 tworzenie ostatecznego wykończenia na powierzchni drewna


Zastosowanie: Bardzo dobrze nadaje się do obróbki powierzchni pionowych i ścian wykonanych z montowanych płaskich lub okrągłych elementów drewnianych.

7902-613 196 Ziarnistość 46 - do tworzenia tekstury głębi w drewnie

7922-613 196 Ziarnistość 60 - do usuwania niewielkich i średnich zabrudzeń oraz nadawania drewnu jednolitej tekstury.

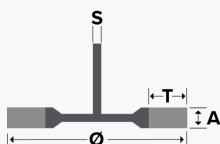
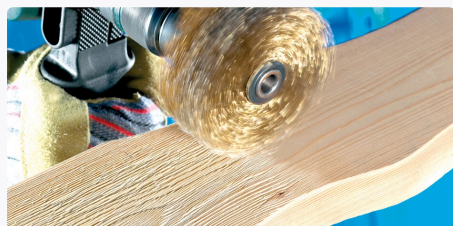
7932-613 196 Ziarnistość 80 - przygotowanie przed wykończeniem, wyrównuje drobne nierówności powierzchni

7942-613 196 Ziarnistość 120 - tworzenie ostatecznego wykończenia na powierzchni drewna

Średnica	T	G	RPM max.		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



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBWB012 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Szczotki tarczowe, drut sznurowy karbowany

Szczotka tarczowa z drutem sznurowym, jakość przemysłowa, do użytku na wiertarkach.

- Powlekany mosiądzem, skręcany drut stalowy
- Efektywna obróbka drewna, wysokie tarcie na miękkim i twardym drewnie
- Nadaje się do pracy na powierzchniach dzięki dużej szerokości roboczej
- Certyfikat TÜV-Süd (testowana konstrukcja, monitorowana produkcja)

Zastosowanie: Doskonale nadaje się do strukturyzacji drewna. Podkreślone zostaje naturalne usłojenie drewna i powstaje efekt antyczny lub rustykalny. Włókna szczotki rozdrabniają bardziej miękkie słoje i zostawiają twarde co pokazuje strukturę drewna.

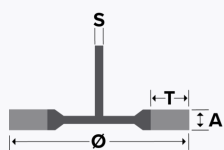


Dostępne na praktycznym blistrze z EURO standardowym otworem, idealny do zawieszenia na prezenterze

Średnica	A	T	S	RPM max.	Opakowanie		Drut stalowy mosiądzowany 0,25
80	35	20	8	4000		10	● 0908-507 061
80	35	20	8	4000	POS Card	8	● 7003-507 061



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu




EUPBWB043

Szczotki tarczowe, włókno ścierne

Szczotki tarczowe z włóknem ściernym, do stosowania w wiertarkach elektrycznych.

- Specjalny styl przycinania Rustifil (naprzemiennie krótsze i dłuższe włosie)
- Idealny do tworzenia rustykalnej struktury na miękkim drewnie
- Elastyczne zastosowanie dzięki wspólnemu trzpieniowi \varnothing 6 mm
- Może być stosowany na gatunkach drewna zawierających kwas garbnikowy (np. dąb, brzoza lub orzech), ponieważ włosie ścierne nie wchodzi w reakcję z kwasem i nie powoduje przebarwień.
- Dzięki dużej szerokości powierzchni czołowej nadaje się również do obróbki większych powierzchni

Zastosowanie: Strukturyzacja drewna miękkiego i szlifowanie strukturyzowanego drewna twardego

Średnica	A	T	S	RPM max.		Węglik krzemu 80
80	35	21	8	4000	10	● 0908-507 911



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBRB002 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Szczotki walcowe do maszyn, do gratowania, materiał ścierny/naturalny

Szczotka walcowa z materiałem ściernym, jakość przemysłowa, do stosowania na maszynach do gratowania.

- Dostępne są 4 ziarnistości włosa ściernego o różnych średnicach włókien (im drobniejsza ziarnistość, tym mniejsza średnica włosa)
- Duża długość włosa zwiększa elastyczność w celu dotarcia do wąskich słoików drewna
- Idealny do tworzenia rustykalnej struktury drewna miękkiego lub szlifowania drewna twardego po strukturyzacji.
- Różne otwory i wymiary trzpieni dostępne dla kilku typów maszyn

Zastosowanie: Strukturyzacja drewna miękkiego i szlifowanie drewna twardego

Uwaga: Otwór Ø19 do popularnych maszyn polerujących, np. Metabo, Flex
Otwór Ø12,7 do szlifierek szczotkowych Makita

Średnica	BW	T	B	RPM max.	Opakowanie		Węglik krzemu 60	Węglik krzemu 80	Węglik krzemu 120
100	100	20	19,2	5000		1	● 6931-401 912	● 6941-401 912	● 6951-401 912
100	120	20	12,7	5000		1	● 3931-411 912	● 3941-411 912	● 3901-411 912

Średnica	BW	T	B	RPM max.	Opakowanie		Węglik krzemu 240	Włókno
100	100	20	19,2	5000		1	● 6961-401 912	● 6911-401 942
100	120	20	12,7	5000		1	● 5801-411 912	● 3921-401 942



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBRB007 | SUPERIOR ★★★★★

Szczotki walcowe do maszyn polerskich, drut karbowany

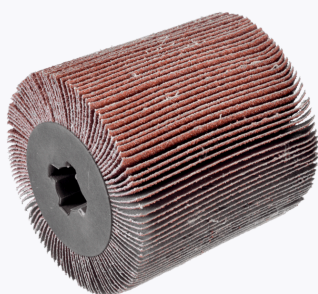
Szczotka walcowa z karbowanym drutem o jakości przemysłowej, do stosowania na polerkach.

- Różne otwory i wymiary trzpieni dostępne dla kilku typów maszyn
- Duża długość włosa zwiększa elastyczność w celu dotarcia do wąskich słoików drewna
- Idealna do tworzenia rustykalnej struktury drewna na miękkim i twardym drewnie

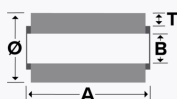
Zastosowanie: Strukturyzacja drewna miękkiego i twardego

Uwaga: Popularne maszyny do polerowania z wałem napędowym Ø19 (np. Metabo, Flex, ...): Ø100x100xotwórØ19,2 / Maszyna do nagniatania Scheppach: Ø120x100 Ø19,2 / Szlifierka szczotkowa Makita: Ø100x120x Ø12,7

Średnica	BW	T	B	RPM max.	Opakowanie		Drut stalowy 0,30	INOX 0,20	Drut stalowy mosiądzowany 0,30
100	100	20	19,2	5000	1	1	● 6901-401 162	● 6921-401 342	● 6921-401 062
100	120	20	12,7	5000	1	1	● 3901-411 162	● 3901-411 342	● 3901-411 062



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUGMFR001 | SUPERIOR ★★★★★

Listkowe rolki ściernie

Listkowe rolki ściernie, jakość przemysłowa, z otworem 19mm i 4 rowkami klinowymi.

- Materiał ścierny z tlenkiem glinu
- Generuje jednorodny wzór powierzchni

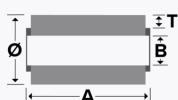
Zastosowanie: Do wstępnego szlifowania i strukturyzacji.

Średnica	A	B	RPM max.	Opakowanie		Tlenek Glinu 40	Tlenek Glinu 60	Tlenek Glinu 80
100	100	19	5000	1	1	● 0043-010 100	● 0063-010 100	● 0083-010 100

Średnica	A	B	RPM max.	Opakowanie		Tlenek Glinu 120	Tlenek Glinu 180
100	100	19	5000	1	1	● 0123-010 100	● 0183-010 100



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUGMFR002 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Rolki z materiałem ściernym i włókniną - kombi

Rolki listkowe z materiałem ściernym połączone z włókniną, jakość przemysłowa.

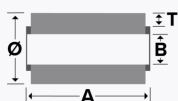
- Materiał ścierny z tlenkiem glinu
- Generuje drobny wzór powierzchni
- Idealna do usuwania małych rys

Zastosowanie: Do przygotowania procesu satynowania.

Średnica	A	B	RPM max.	Opakowanie		Tlenek Glinu 60 Ziarno	Tlenek Glinu 80 Średni	Tlenek Glinu 120 Drobny	Tlenek Glinu 150 Bardzo drobny	Tlenek Glinu 240
100	100	19	5700	1		● 0063-410 100	● 0083-410 100	● 0123-410 100	● 0183-410 100	● 0243-010 100



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUGMFR003 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Włókninowe (satynowe) rolki wykończeniowe

Satynowe rolki z włókniną ścierną, jakość przemysłowa.

- Generuje satynowaną, matową powierzchnię na wszystkich materiałach
- Wzór powierzchni zmienia się w zależności od ziarna (od grubego do bardzo drobnego)

Zastosowanie: Do tworzenia powierzchni satynowanej.

Średnica	A	B	RPM max.	Opakowanie		Tlenek Glinu Ziarno	Tlenek Glinu Drobny	Tlenek Glinu Bardzo drobny
100	100	19	5700	1		● 0083-310 100	● 0183-310 100	● 0283-310 100



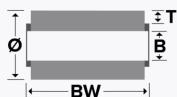
Szczotki walcowe

Szczotki walcowe do borsteli do drewna 20

Szczotki perforowane 21



Widok może się różnić od zdjęcia w zależności od wariantu



EUPBRB006 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Szczotki walcowe do maszyn do szczotkowania drewna, włókno ścierne

Szczotka walcowa z włóknem ściernym, jakość przemysłowa, do stosowania w stacjonarnych szczotkarkach do drewna.

- Gęsty i równomierny rozkład materiału wypełniającego zapewnia jednorodny efekt końcowy
- Długa żywotność; dzięki temu zmniejszone koszty narzędzi i segmentów
- Indywidualny projekt szczotki do celów aplikacji i zgodnie z profilem wymagań użytkownika

Zastosowanie: Obróbka, strukturyzacja, wykańczanie, gratowanie płyt drewnianych w stacjonarnych maszynach szczotkowych.



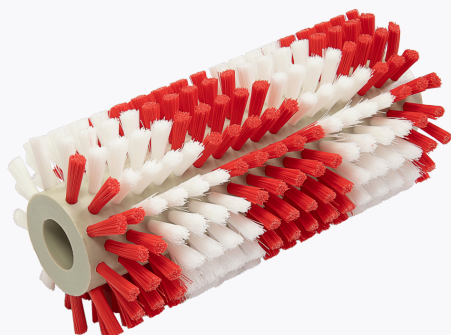
Potrzebujesz niestandardowego rozwiązania procesu szczotkowania?

Produkujemy szczotki perforowane według specyfikacji klienta, aby dopasować je do danego zastosowania i maszyny. Możemy wyprodukować prawie każdą szerokość lica i średnicę. Skontaktuj się z nami.

info@osborn.de lub www.osborn.com/qr/punched-roller-brushes-en

Średnica	T	BW	B		Węglík krzemu 60	Węglík krzemu 80	Węglík krzemu 120
150	25	600	40	1	● 7261-451 914	● 7281-451 914	● 8611-451 914

Szczotki tarczowe i walcowe



Perforowane szczotki tarczowe/walcowe są specjalne, wszechstronne i wykorzystywane w szerokim zakresie zastosowań przemysłowych. Oprócz czyszczenia taśm przenośnikowych i blach, są one często używane do transportu, wycierania, mycia, odpylania, oliwienia, prowadzenia, dociskania itp. Szeroki zakres zastosowań można również znaleźć w sektorze spożywczym.

Do stosowania w odpowiednich maszynach i napędach oferujemy również odpowiednie wały montażowe i napędowe ze stali i stali nierdzewnej do tłoczonych szczotek walcowych. Wyprodukujemy je zgodnie ze specyfikacją klienta.

Wygląd może różnić się od zdjęcia w zależności od wariantu.

W razie wątpliwości i w celu uzyskania porady, chętnie służymy pomocą:
service@osborn.de



Ø Szczotka			BW Długość korpusu	T Długość wykończenia
K Średnica korpusu w mm	Min. w mm	Maks. w mm	Min. maks. w mm	Min. maks. w 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

Włosie ścierne:

maksymalna długość korpusu 1 500 mm

Drut, włosie nieścierne

Maksymalna długość korpusu 800 mm. Możliwość wydłużenia do 3000 mm za pomocą segmentacji.

Regulamin i adresy kontaktowe.

Ogólne warunki płatności i dostawy oraz dalsze informacje na temat zamawiania i wysyłki można znaleźć na naszej stronie internetowej.

Osborn GmbH

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

Osborn Unipol Lda

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

Osborn International AB

Huskvarnavägen 105
56123 Huskvarna
Szwecja
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
Niemcy
Tel.: +49 (0) 212993070
polishing@osborn.de

Osborn International

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

Osborn Lippert (India) Pvt Ltd

Działka nr E 65 i 66, MIDC Waluj
Aurangabad - 431 136
Indie
Tel.: +91 2402556538
sales@osborn-lippert.co.in

Osborn Mexico

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

Osborn Unipol (UK) Limited

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

Osborn International SRL

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

Osborn - Unipol, S.L.

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

Osborn LLC- Richmond, IN - USA

2350 Salisbury Road North
47374 Richmond
Stany Zjednoczone
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
Stany Zjednoczone
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.

Światowy lider w dziedzinie rozwiązań do obróbki powierzchni i narzędzi do wykańczania

Osborn GmbH
Ringstraße 10
35099 Burgwald
Niemcy

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

www.osborn.com

Informacje ogólne

Narzędzia przedstawione w niniejszym katalogu oraz informacje na temat zakresu dostawy, wyglądu, wydajności i wymiarów odpowiadają informacjom dostępnym w momencie druku. Nieustannie ulepszamy nasze produkty. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian w produktach i cenach.

W przypadku wydrukowania cen w katalogu, wszystkie poprzednie cenniki tracą ważność z chwilą publikacji niniejszego katalogu. Wszystkie ceny są zalecanymi cenami detalicznymi w euro za sztukę. Podatek VAT, opakowanie, opłaty transportowe/pocztowe i ubezpieczenie są dodatkowe. Nasze ogólne warunki mają zastosowanie do wszystkich zamówień.

Print date: 2025-01-17



osborn.com