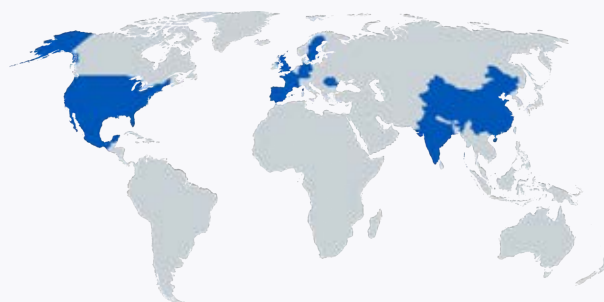




ATB[®]

Fejlett technológiájú kefe

OSBORN világszerte



Az Osborn a legjobb megoldásokat kínálja az Ön mechanikai felületkezelési kihívásaira. Szakértőink magasan képzettek, hogy a legjobb készleten lévő termékekkel vagy testre szabott szerszámokkal szolgálják ki Önt, amikor és ahol csak szüksége van rájuk. Másokkal ellentétben mi segítünk Önnek optimalizálni a folyamatát, megfelelni a legmagasabb minőségi és biztonsági követelményeknek, és csökkenteni a költségeit.

Általános információk	4
ATB® körkefék	9
ATB® tárcsakefék	11
ATB® ecsetkefék	17
ATB® tartozékok	18
További információk	19
Tárgymutató	20

Csúcsminőségű kefék az automatizált sorjázáshoz.



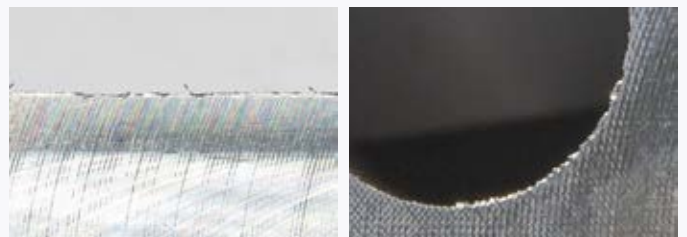
Éllekerekítés a munkadarab geometriájának megváltoztatása nélkül.

A műszaki kefék precíziós szerszámok, amelyek nagyban hozzájárulnak végtermékek minőségéért. Testreszabható, gyakorlatilag bármilyen alkatrész, anyag megmunkálására alkalmas.

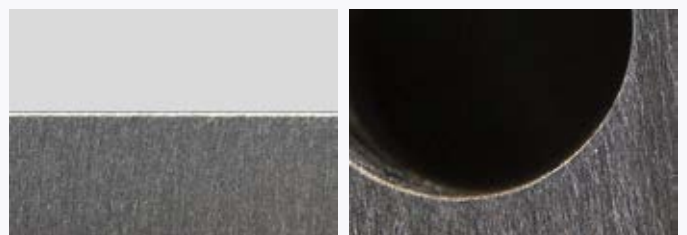
ATB® keféink szilícium-karbid vagy kerámia csiszolósörték nagy választékával, különböző szemcseméretekkel és szálátmérővel állnak az Ön rendelkezésére.

Az ATB® keféket úgy terveztük, hogy közvetlenül illeszthető legyen a homlokmaró (DIN 6357) és marótüske (DIN 6358) szerszámbefogókhoz. Ezáltal megmunkálóközpontokon, CNC maró- és esztergagépeken és robotcellákban is egyaránt használhatók.

A kefék a forgácsolási folyamat után kerülnek alkalmazásra, és a hűtőkenőanyagok, emulziók és víz használata nem okoz problémát. Ez azt jelenti, hogy a megmunkált munkadarabok közvetlenül sorjázhatók és megmunkálhatók megbízhatóan és reprodukálhatóan anélkül, hogy a gépbe újból be kellene fogni.



Megmunkálás előtt - Tisztán látható sorja képződés az éleken. Marási barázdák a felületen.



Megmunkálás után - Sorjamentes, lekerekített élek. A felület egyenletes, csiszolt.

Sorjázás közvetlenül a megmunkálási folyamat után.



Az ATB® kefék nem forgácsolószerszámok.

Az ATB® kefék nem forgácsolószerszámok. Elsősorban a forgácsolási folyamat során keletkező sorják és másodlagos sorják eltávolítására szolgálnak. Ezzel egyidejűleg az alkatrészek felületi textúráját is kedvezően befolyásolják.

Sorjázás közvetlenül a megmunkálás után.

Rövidebb ciklusidő és egyenletes élkerekítés, ezért különösen alkalmas a következő munkák sorjázására:

- Forgácsolt és esztergált alkatrészek
- Kőszőrült alkatrészek
- Porkohászati alkatrészek
- Lyukasztott, fröccsentett és préselt alkatrészek
- Pneumatikus és hidraulikus alkatrészek
- Motoralkatrészek, például hengerfejek és hengerblokkok
- Öntött alkatrészek
- Szeleptestek
- Laposra csiszolt alkatrészek
- Fogazott alkatrészek
- Érintkező és tömítő felületek
- Finiselés

Maximális szálsűrűség. Minimális folyamatköltségek.

Az ATB® kefék szálsűrűsége négyszer nagyobb, mint a hagyományos módon (lyukasztással) gyártott tárcsa keféké. Ez azt jelenti, hogy a kefék élettartama többszörösen meghosszabbodik - ugyanakkor gyorsabb megmunkálási idővel és jobb és hatékonyabb sorjázási eredményekkel kalkulálhatunk. Jellemzők:

- Műgyanta kefetestbe rögzített sörték
- Rendkívül sűrű szálfelület
- Magas csiszolószemcsetartalom a hatékony sorjázás érdekében
- Magas fokú formastabilitás és koncentrikusság
- Agresszív sorjázó hatás
- Bármilyen megmunkált anyagra testreszabható
- Hűtőfolyadékkal való használat lehetséges és ajánlott
- Szabványosított felfogathatóság homlokmaróhoz és marótüskéhez
- Használható ugyanazon a megmunkálóközponton/CNC-gépen közvetlenül a megelőző forgácsolási folyamatot követően

Tulajdonságok és előnyök. Áttekintés.



Széles átmérőválaszték és felületi mintázat

Átmérők széles választéka áll rendelkezésre. Ezenkívül igény szerint egyedi szálhossz és kefeszál alakzat kérhető.

Előnyök: Az egyedi lehetőségeinkkel megtaláljuk a legjobb megoldást a sorjázási alkalmazásához. Pl. a hosszabb sörté megnövelheti az élettartamot és a rugalmasságot a kihívást jelentő alkatrészek sorjázásánál. A kitöltési mintázat megváltoztatása növelheti az agresszivitást a makacsabb sorják eltávolításánál.

Közvetlen illesztés a szerszámbefogóhoz

Például HSK-/SK-, homlokmaró és marótüske.

Előnyök: Nincs külön befogás. Az ATB® kefét a BAZ / CNC szerszámtárban tárolhatja, a sorjázást közvetlenül a megmunkálás után meg lehet kezdeni anélkül, hogy a munkadarabot eltávolítaná.



1. Műgyanta kefetest

Az ATB® kefetestbe a sörték szilárdan vannak rögzítve / műgyantába öntve.

Előnyök: Az ATB® kefével gyorsabb a sorjázás, rendkívül precíz kialakítás miatt a sörték nem sérülnek, mindeközben a kefe könnyű marad.

3. Csúcsminőségű kefeszálak

Az abrazív szemcséket tartalmazó nylon-szálak (pl. szilícium-karbid vagy kerámia) ideális sörték a sorjázáshoz. Kérésre más szemcsékkel (pl. gyémánt szemcsék) is rendelhető,

Előnyök: A hűtőfolyadékkal, emulzióval vagy vízzel kombinálva is használható, különösen nagyobb fordulaton és nagyon vékony munkadaraboknál ajánlott.

2. Maximális sörtesűrűség

Akár négyszer több kefeszálat tartalmaz, mint a hagyományos kefék.

Előnyök: Hosszabb élettartam, agresszívabb kefehatás. Még a nagyon bonyolult munkadarabok is gyorsan és hatékonyan sorjázhatók.

4. Mérethű és sima

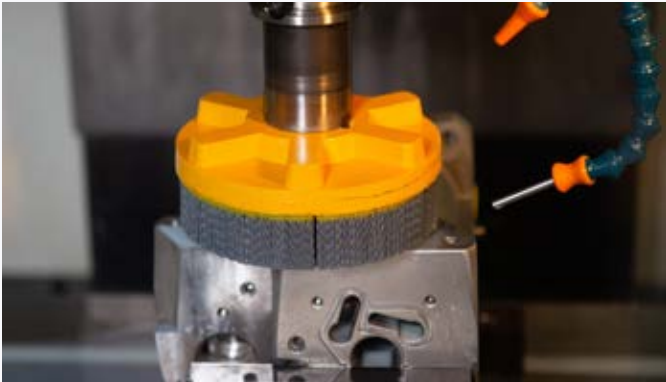
Az ATB® kefe felülete egyenes.

Előnyök: Szabályos élkerekítésre is alkalmas, mivel a kopási jellemzők egyenletesek és ellenőrizhetők. A sorjázás folyamat reprodukálható és kontrolálható.

Szerszámminták és teszt sorjázás

Ha nem biztos abban, hogy rendelkezik-e az ideális sorjázó szerszámmal a megmunkálási folyamatához, vegye igénybe szerszám tesztelési szolgáltatásunkat. Ez kiváló lehetőség arra, hogy tesztelje a jelenleg használatban lévő szerszámainak minőségét, és ha szükséges, lecserélje azokat egy, az alkalmazásnak megfelelőbb szerszámra.

A munkadarabok sorjázásához Önnel közösen választjuk ki az ideális szerszámokat. Ezután egyeztetünk az Ön számára legfontosabb paraméterekben. Az alkatrészek kézhezvétele után ezeket laboratóriumunkban teszteljük. Ezt követően elküldjük a teszteredmények részletes dokumentációját.



Esztergált alkatrészek megmunkálása

Teszt laboratóriumunkban megmunkálhatunk olyan alkatrészeket, mint pl. a tengelyek. A munkadarab szorító berendezésben vagy egy forgóasztalon van, és különféle ATB® kefékkel tudjuk sorjázni. Beállítjuk a folyamatra vonatkozó paramétereket, mint például a fordulatszám, a vágási sebesség, az előtolás, a fogásmélység stb., és az eredményeket egy jegyzőkönyvben rögzítjük.



Összetett alkatrészek

Az összetett geometriájú alkatrészek nem jelentenek akadályt az ATB® kefék széles variációs lehetőségeinek. A teszteléshez szükséges speciális szerszámok rövid időn belül legyárthatók.

Dokumentáció

Miután az alkatrészek sorjázása megtörtént, elkészítjük az Ön számára a teszt eredmények részletes dokumentációját. A jegyzőkönyvben meghatározzuk a célokat, a tesztelési eljárást és a következtetéseket. Az eredmények alapján össze tudja hasonlítani a jelenleg használt sorjázó szerszámok minőségét a mi megoldásainkkal, és ezek alapján meghozhatja döntését.

Tesztelje sorjázási folyamatát Örömmel adunk tanácsot Önnek

Alkalmazástechnikai mérnökeink szívesen megvizsgálják az Ön folyamatát, és segítenek a megfelelő szerszám kiválasztásában, hogy a ciklusidő, a megmunkálási eredmények és a költségek optimálisak legyenek. Kérje tesztelési szolgáltatásunkat most: service@osborn.de



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBWB001 | EVOLUTION ★★★★★

ATB® körkefék, maximális kitöltési sűrűség

ATB® körkefe hosszanti horonnyal szerszámbefogókhoz (pl. HSK, SK, BT), marófej és kombinált marótüskéhez való közvetlen rögzítéshez. Az ATB® termékekkel kapcsolatos általános és speciális alkalmazási kérdésekkel kapcsolatban bátran forduljon alkalmazás-technikusainkhoz.

- Maximális szálsűrűség és koncentrikusság
- Folyamatbiztonság és magas élettartam
- A megmunkálandó munkadarab anyagától függően a kefék kerámia (NH-C) és szilícium-karbid (NH-S) sörtével is rendelhetők

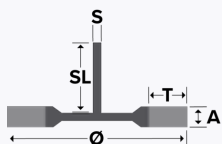
Felhasználási terület: CNC gépekben, megmunkáló központokban és robot cellákban. Hűtőfolyadék (kenőanyag, emulzió) használata javasolt. Közvetlenül megmunkálás után alkalmas oldal- és belső felületű alkatrészek sorjázására és éllekerekítésére, valamint alkatrészkontúrok finom megmunkálására.

Ø	T	B	Furattípus	Max. n/min		Szilícium-karbid 120	Szilícium-karbid 180
125	25	22	kör	3500	1	● 2101401913	● 8401401913

Ø	T	B	Furattípus	Max. n/min		Kerámia 120	Kerámia 180
125	25	22	kör	3500	1	● 2111401913	● 2121401913



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBWB002 | EVOLUTION ★★★★★

Csapos ATB® körkefe maximális kitöltési sűrűséggel

ATB® körkefe, többféle szerszámbefogóhoz közvetlenül illeszthető a száras kivitelnek köszönhetően. Az ATB® termékekkel kapcsolatos nyitott kérésekkel és általános kérdésekkel forduljon alkalmazás-technikusainkhoz.

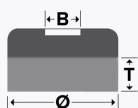
- Nagy sűrűség és koncentrikusság
- Folyamatbiztonság és magas élettartam
- A megmunkálandó munkadarab anyagától függően a kefék kerámia- (NH-C) és szilícium-karbidszállal (NH-S) is rendelhetők
- Nagyfokú gépkompatibilitás a csapos kivitelnek köszönhetően
- A feldolgozás nagyfokú rugalmassága számos ügyfélspecifikus variációt tesz lehetővé

Felhasználási terület: CNC gépekben, megmunkáló központokban és robot cellákban. Hűtőfolyadék (kenőanyag, emulzió) használata javasolt. Közvetlenül megmunkálás után alkalmas oldal- és belső felületű alkatrészek sorjázására és éllekerekítésére, valamint alkatrészkontúrok finom megmunkálására.

Ø	T	A	S	SL	Max. n/min		Szilícium-karbid 120
70	12,5	10	6	30	3500	1	● 3601507910
80	17,5	10	6	30	3500	1	● 3601508910
100	27,5	10	6	30	3500	1	● 3601600910



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBDB001 | EVOLUTION ★★★★★

ATB® tárcsakefék, maximális kitöltési sűrűség

ATB® tárcsakefe, maximális kitöltési sűrűség, szerszámbefogókhoz (pl. HSK, SK) csapos adapterrel illeszthető.

- Maximális szálsűrűség
- Folyamatbiztonság és magas élettartam
- A megmunkálandó munkadarab anyagától függően a kefék kerámia (NH-C) és szilícium-karbid (NH-S) sörtével is rendelhetők
- A legkülönbézetű anyagokból, például acélból, alumíniumból és öntöttvasból készült alkatrészek sorjázására használható

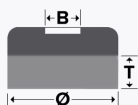
Felhasználási terület: Megmunkáló központokon, CNC eszterga- és marógépeken és robotcellákon való használatra. Mart, esztergált és köszörült alkatrészek, porkohászati alkatrészek, lyukasztott, csapolt és préselt alkatrészek, pneumatikus és hidraulikus alkatrészek, motoralkatrészek, fogazott alkatrészek stb. sorjázására.

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Max. n/min	Ø		Szilícium-karbid 80	Szilícium-karbid 120	Szilícium-karbid 180	Szilícium-karbid 320
50	35	hatszögletű	16	3500	46	1	● 6701604912	● 5411604912	● 5431604912	● 5441604912
76	35	hatszögletű	16	3500	70	1	● 3111604913	● 9841604913	● 3311604913	● 3151604913
85	35	hatszögletű	16	3500	80	1	● 6201604914	● 1601604914	● 2211604914	● 6231604914
106	35	hatszögletű	16	3500	100	1	● 3101604914	● 3221604914	● 3321604914	● 3401604914

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Max. n/min	Ø		Kerámia 80	Kerámia 120	Kerámia 180	Kerámia 320
50	35	hatszögletű	16	3500	46	1	● 2201604912	● 1301604912	● 1311604912	
76	35	hatszögletű	16	3500	70	1	● 1321604913	● 1331604913		
85	35	hatszögletű	16	3500	80	1	● 1341604914	● 1351604914	● 1361604914	
106	35	hatszögletű	16	3500	100	1	● 5891604914	● 9901604914	● 4411604914	● 1381604914



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBDB002 | EVOLUTION ★★★★★

ATB® tárcsa kefék, maximális kitöltési sűrűséggel

ATB® tárcsa kefe, maximális kitöltési sűrűség, szerszámbefogókhoz (pl. HSK, SK) adapterrel illeszthető.

- Maximális szálsűrűség
- Folyamatbiztonság és magas élettartam
- Tömítő és érintkező felületek sorjázása
- A legkülönbözőbb anyagokból, pl. acélból, alumíniumból és öntöttvasból készült alkatrészek sorjázása

Felhasználási terület: Tömítő és érintkező felületek sorjázása.

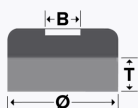
Állványos gépekre is felszerelhető. Hűtőfolyadék (kenőanyag, emulzió) használata javasolt.

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Max. n/min		Szilícium-karbid 80	Szilícium-karbid 120	Szilícium-karbid 180	Szilícium-karbid 320
125	40	kör	18,2	3500	1	● 3101604916	● 3201604916	● 3311604916	● 3401604916
150	40	kör	18,2	3500	1	● 3111604916	● 3211604916	● 4341604916	● 3411604916
175	40	kör	18,2	3500	1	● 3131604916	● 3231604916		● 3431604916
200	40	kör	18,2	3500	1	● 8411604918	● 4021604918	● 5901604918	
250	38	kör	18,2	3500	1	● 6511604919	● 6171604916	● 2401604919	

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Max. n/min		Kerámia 80	Kerámia 120	Kerámia 180	
125	40	kör	18,2	3500	1	● 0101604916	● 0201604916	● 0311604916	
150	40	kör	18,2	3500	1		● 0211604916	● 0341604916	
200	40	kör	18,2	3500	1	● 1611604918	● 0021604918		
250	38	kör	18,2	3500	1		● 8771604919		



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBDB003 | EVOLUTION ★★★★★

ATB® tárcsakefék, maximális kitöltési sűrűséggel

ATB® tárcsakefe, maximális kitöltési sűrűség, marótüskéhez közvetlen illeszthető.

- Marótüskéhez való közvetlen felszerelés további szorítókészlet /adapter nélkül
- Hűtő kenőanyag, víz, olaj használata ajánlott
- Állványos gépekre is felszerelhető

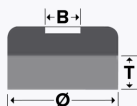
Felhasználási terület: Az érintkező és a tömítő felületek, illetve legkülönbözőbb alkatrészek funkcionális területeinek sorjázása.

Kefetest Ø	T	Furat típus	B	Max. n/min		Szilícium-karbid 80	Szilícium-karbid 120	Szilícium-karbid 180
50	35	kör	16	3500	1	● 6601604912	● 6501604912	● 6401604912
76	35	kör	16	3500	1	● 6301604913	● 6311604913	● 6321604913
76	35	kör	22	3500	1	● 5521604913	● 5511604913	● 5501604913
106	35	kör	16	3500	1	● 5431604914	● 5511604914	● 5441604914
106	35	kör	22	3500	1	● 5501604914	● 5791604914	● 5521604914
125	35	kör	16	3500	1	● 6751604916	● 6801604916	● 6631604916
125	35	kör	22	3500	1	● 6721604916	● 6821604916	● 6621604916
125	35	kör	27	3500	1	● 6761604916	● 6811604916	● 6641604916
150	35	kör	22	3500	1	● 6771604916	● 6841604916	● 6651604916
150	35	kör	27	3500	1	● 6781604916	● 6831604916	● 6661604916

Kefetest Ø	T	Furat típus	B	Max. n/min		Kerámia 80	Kerámia 120	Kerámia 180
50	35	kör	16	3500	1		● 1431604912	
76	35	kör	22	3500	1	● 1451604913	● 5991604914	● 1461604913
106	35	kör	22	3500	1		● 1431604914	
125	35	kör	22	3500	1	● 2431604916	● 2441604916	● 2451604916
125	35	kör	27	3500	1	● 6991604916	● 2461604916	
150	35	kör	22	3500	1	● 1061604916	● 1071604916	



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBDB004 | EVOLUTION ★★★★★

ATB® tárcsakefék, Turbo-Line szegmensek

ATB® tárcsakefe, Turbo-Line szegmensekkel, bolygófejes folyamatos sorjázó gépekhez.

- Az ATB® Turbo-Line kefék szegmenseinek a pozíciója opcionálisan meghatározott szögben balra vagy jobbra dönthető. A forgásiránytól függően ez agresszívabb és hatékonyabb sorjázás érhető el, vagy a kefe csak a felületkezelésre korlátozódhat
- Bolygófejes sorjázó rendszerekbe illeszthető kefék

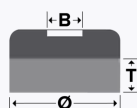
Felhasználási terület: Folytonos bolygófejes sorjázási rendszerekhez. Sík alkatrészek lyukasztással, lézerrel, finom sajtolással és formázással történő megmunkálás utáni sorjázása.

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Szál irány	Max. n/min		Szilícium-karbid 80	Szilícium-karbid 120	Szilícium-karbid 180	Szilícium-karbid 320
150	25	lépcsős	25	bal	3500	1	● 3161604916	● 3261604916	● 3371604916	● 3461604916
150	25	lépcsős	25	egyenes	3500	1	● 3141604916	● 3241604916	● 3351604916	● 3441604916
150	25	lépcsős	25	jobb	3500	1	● 3181604916	● 3281604916	● 3391604916	● 3481604916

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Szál irány	Max. n/min		Kerámia 80	Kerámia 120	Kerámia 180	Kerámia 320
150	25	lépcsős	25	bal	3500	1	● 0161604916	● 2191604916		
150	25	lépcsős	25	egyenes	3500	1	● 0141604916	● 0241604916	● 0351604916	● 0441604916
150	25	lépcsős	25	jobb	3500	1	● 0181604916	● 0281604916	● 0391604916	



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



Kefe szál elrendezés: Fill Material Arrangement

EUIBDB005 | XTREME ★★★★★★

ATB® tárcsakefék bolygófejes gépsorokhoz

Precíz tárcsakefék bolygófejes gépekhez és sorjázórendszerekhez.

- A rendkívül pontos és stabil kefetest nagy koncentrikus pontosságot biztosít
- Közvetlenül illeszthető bolygófejekhez vagy a megmunkálóközpontok szerszámbefogóihoz használt csapos adapterekhez
- A szűk tűréshatárokat alkalmazó gyártási folyamat kiegyensúlyozott megmunkálást és alacsony vibrációt eredményez
- Többféle szál elrendezésben, kefe szállal és szemcsemérettel rendelhető, hogy a legjobb megoldást kínálja az Ön alkalmazásához.
- Kérésre speciális szál befogás és befogási szögek rendelhetőek

Felhasználási terület: Szinterezett, finomra vágott vagy lézerrel megmunkált alkatrészek sorjázása nagy tűrésigényű bolygófejes gépeken. Alkalmas szinte minden elterjedt anyaghoz, mint például (rozsdamentes) acél, alumínium vagy öntöttvas.

Kérjük vegye figyelembe: Minden változatot maximálisan precíz kivitelben kínálunk, hogy a legmagasabb ipari követelményeknek is megfeleljen. Az optimalizált érintkező síkfelület egyenletességének köszönhetően tökéletes szerszámadaptációt érünk el.

Kefetest Ø	T	Furat típus	B	Kefe szál elrendezés	Szál irány	Szálbefogó furat Ø	Max. n/min		Szilícium- karbid 80	Szilícium- karbid 120	Szilícium- karbid 180	Szilícium- karbid 320
150	25	lépcsős	25	csomózott	bal	8	3500	1				
150	25	lépcsős	25	csomózott	bal	12	3500	1				
150	25	lépcsős	25	csomózott egyenes		8	3500	1				
150	25	lépcsős	25	csomózott egyenes		12	3500	1				
150	25	lépcsős	25	csomózott jobb		8	3500	1				
150	25	lépcsős	25	csomózott jobb		12	3500	1				
150	25	lépcsős	25	teljes egyenes			3500	1				
150	25	lépcsős	25	turbo bal			3500	1				
150	25	lépcsős	25	turbo egyenes			3500	1				
150	25	lépcsős	25	turbo jobb			3500	1				

bővebben a következő oldalon →

Kefetest Ø	T	Furattípus	B	Kefe szál elrendezés	Szál irány	Szálbefogó furat Ø	Max. n/min		Kerámia 80	Kerámia 120	Kerámia 180	Kerámia 320
150	25	lépcsős	25	csomózott	bal	12	3500	1	 3141624916	 3151624916	 3161624916	 3171624916
150	25	lépcsős	25	csomózott	egyenes	8	3500	1	 2041624916	 2051624916	 2061624916	 2071624916
150	25	lépcsős	25	csomózott	egyenes	12	3500	1	 3041624916	 3051624916	 3061624916	 3071624916
150	25	lépcsős	25	csomózott	jobb	8	3500	1	 2241624916	 2251624916	 2261624916	 2271624916
150	25	lépcsős	25	csomózott	jobb	12	3500	1	 3241624916	 3251624916	 3261624916	 3271624916
150	25	lépcsős	25	teljes	egyenes		3500	1	 1041624916	 1051624916	 1061624916	 1071624916
150	25	lépcsős	25	turbo	bal		3500	1	 4141624916	 4151624916	 4161624916	 4171624916
150	25	lépcsős	25	turbo	egyenes		3500	1	 4041624916	 4051624916	 4061624916	 4071624916
150	25	lépcsős	25	turbo	jobb		3500	1	 4241624916	 4251624916	 4261624916	 4271624916



A képek illusztrációk, a valós megjelenés típusától függően eltérhet a képtől.



EUIBEB001 | EVOLUTION ★★★★★

Csapos ATB® ecsetkefék

ATB® ecsetkefe, többféle szerszámbefogóhoz közvetlenül illeszthető. Az ATB® termékekkel kapcsolatos nyitott kérésekkel és általános kérdésekkel forduljon alkalmazás-technikusainkhoz.

- Maximális szálsűrűség és koncentrikus kialakítás
- Folyamatbiztonság és magas élettartam
- A megmunkálandó munkadarab anyagától függően a kefék kerámia- (NH-C) és szilícium-karbidszállal (NH-S) is rendelhetők
- Nagyfokú gépkompatibilitás a csapos kivitelnek köszönhetően
- A feldolgozás során mutatott nagy rugalmasság lehetővé teszi az ügyfél specifikus változatokat
- Precíz gyártáshoz (például horonyfenék megmunkálásához) kiválóan alkalmas
- A szárhossz rugalmassága változtatható ezáltal nagy megmunkálási mélységeket tesz lehetővé

Felhasználási terület: CNC gépekben, megmunkáló központokban és robot cellákban. Hűtőfolyadék (kenőanyag, emulzió) használata javasolt. Közvetlenül megmunkálás után alkalmas oldal- és belső felületű alkatrészek sorjázására és éllekerekítésére, valamint alkatrészkontúrok finom megmunkálására.

Ø	Kefetest Ø	T	S	SL	L	Max. n/min		Szilícium-karbid 120	Kerámia 80
16	14	25	6	50	100	4500	1	● 7921509911	
18	18	25	6	50	100	4500	1	● 7931509911	
20	20	23	6	30	82	4500	1	● 1701509911	
20	20	25	6	40	90	4500	1		● 3301509911
25	25	30	6	30	85	4500	1	● 7911509911	● 7971509911
31	30	25	6	40	89	4500	1	● 3601509914	



EUIBAC001 | EVOLUTION ★★★★★

Csapos adapterek ATB® kefékhez

A HSK / SK szerszámbefogókba illeszthető.

A képek illusztrációk, a valós megjelenés
típustól függően eltérhet a képtől.

Ø	illesztés	adapter		Cikkszám
50	d12 DIN 6535-HB	K	1	● 5002075000
76	d12 DIN 6535-HB	L	1	● 3642075000
85	d12 DIN 6535-HB	J	1	● 9602075000
106	d12 DIN 6535-HB	H	1	● 3652075000
125	HSK - 63 / SK - 40	C	1	● 3602075000
150	HSK - 63 / SK - 40	D	1	● 3612075000
175	HSK - 63 / SK - 40	E	1	● 3622075000
200	HSK - 63 / SK - 40	F	1	● 3692075000
250	HSK - 63 / SK - 40	G	1	● 1922075000



EUIBAC002 | EVOLUTION ★★★★★

Szerszámbefogók ATB® tárcsakefékhez

Adapterrel kompatibilis az ATB® tárcsakefékhez, amely magába foglalja a
Ø18 mm-es központi furatot és a meghajtó furatokat.

A képek illusztrációk, a valós megjelenés
típustól függően eltérhet a képtől.

illesztés	adapter		Cikkszám
WELDON S. Ø 12, HSK - A63, DIN 69893	H, J, K, L	1	● 4933604000
WELDON S. Ø 12, HSK - A100, DIN 69893	H, J, K, L	1	● 6303604000
SK - 40, DIN 69871	C, D, E, F, G	1	● 3613604000
HSK - A63, DIN 69893	C, D, E, F, G	1	● 3603604000
HSK - A100, DIN 69893	C, D, E, F, G	1	● 3633604000

Általános szerződési feltételek. Elérhetőségek.

Általános fizetési és szállítási feltételeinket, valamint a megrendeléssel és a szállítással kapcsolatos további információkat lásd weboldalunkon.

Osborn GmbH

Ringstraße 10
35099 Burgwald
Németország
Tel.: +49 (0) 6451 588-0
info@osborn.de

Osborn Unipol Lda

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

Osborn International AB

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

Osborn Unipol SAS

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

Osborn GmbH

Premium Polishing Compounds
Rudolf-Harbig-Weg 10
42781 Haan
Németország
Tel.: +49 (0) 2129 930-70
polishing@osborn.de

Osborn International

R2001, Unit 2, Building No. 3
Yard No. 11, Shuangying Road
Chaoyang, 100012 Beijing
Kína
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
Mexikó
Tel.: +52 55556559555

Osborn Unipol (UK) Limited

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

Osborn International SRL

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

Osborn - Unipol, S.L.

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

Osborn LLC- Richmond, IN - USA

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

Osborn Singapore Pte Ltd

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

Osborn LLC - Hamilton, OH - USA

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

0		2101401913	9	3211604916	12	4111624916	15
0021604918	12	2101624916	15	3211624916	15	4121624916	15
0101604916	12	2111401913	9	3221604914	11	4131624916	15
0141604916	14	2111624916	15	3221624916	15	4141624916	16
0161604916	14	2121401913	9	3231604916	12	4151624916	16
0181604916	14	2121624916	15	3231624916	15	4161624916	16
0201604916	12	2131624916	15	3241604916	14	4171624916	16
0211604916	12	2191604916	14	3241624916	16	4201624916	15
0241604916	14	2201604912	11	3251624916	16	4211624916	15
0281604916	14	2201624916	15	3261604916	14	4221624916	15
0311604916	12	2211604914	11	3261624916	16	4231624916	15
0341604916	12	2211624916	15	3271624916	16	4241624916	16
0351604916	14	2221624916	15	3281604916	14	4251624916	16
0391604916	14	2231624916	15	3301509911	17	4261624916	16
0441604916	14	2241624916	16	3311604913	11	4271624916	16
1		2251624916	16	3311604916	12	4341604916	12
1001624916	15	2261624916	16	3321604914	11	4411604914	11
1011624916	15	2271624916	16	3351604916	14	4933604000	18
1021624916	15	2401604919	12	3371604916	14	5	
1031624916	15	2431604916	13	3391604916	14	5002075000	18
1041624916	16	2441604916	13	3401604914	11	5411604912	11
1051624916	16	2451604916	13	3401604916	12	5431604912	11
1061604916	13	2461604916	13	3411604916	12	5431604914	13
1061624916	16	3		3431604916	12	5441604912	11
1071604916	13	3001624916	15	3441604916	14	5441604914	13
1071624916	16	3011624916	15	3461604916	14	5501604913	13
1301604912	11	3021624916	15	3481604916	14	5501604914	13
1311604912	11	3031624916	15	3601507910	10	5511604913	13
1321604913	11	3041624916	16	3601508910	10	5511604914	13
1331604913	11	3051624916	16	3601509914	17	5521604913	13
1341604914	11	3061624916	16	3601600910	10	5521604914	13
1351604914	11	3071624916	16	3602075000	18	5791604914	13
1361604914	11	3101604914	11	3603604000	18	5891604914	11
1381604914	11	3101604916	12	3612075000	18	5901604918	12
1431604912	13	3101624916	15	3613604000	18	5991604914	13
1431604914	13	3111604913	11	3622075000	18	6	
1451604913	13	3111604916	12	3633604000	18	6171604916	12
1461604913	13	3111624916	15	3642075000	18	6201604914	11
1601604914	11	3121624916	15	3652075000	18	6231604914	11
1611604918	12	3131604916	12	3692075000	18	6301604913	13
1701509911	17	3131624916	15	4		6303604000	18
1922075000	18	3141604916	14	4001624916	15	6311604913	13
2		3141624916	16	4011624916	15	6321604913	13
2001624916	15	3151604913	11	4021604918	12	6401604912	13
2011624916	15	3151624916	16	4021624916	15	6501604912	13
2021624916	15	3161604916	14	4031624916	15	6511604919	12
2031624916	15	3161624916	16	4041624916	16	6601604912	13
2041624916	16	3171624916	16	4051624916	16	6621604916	13
2051624916	16	3181604916	14	4061624916	16	6631604916	13
2061624916	16	3201604916	12	4071624916	16	6641604916	13
2071624916	16	3201624916	15	4101624916	15	6651604916	13

6661604916	13	6801604916	13	7911509911	17	8771604919	12
6701604912	11	6811604916	13	7921509911	17	9	
6721604916	13	6821604916	13	7931509911	17	9602075000	18
6751604916	13	6831604916	13	7971509911	17	9841604913	11
6761604916	13	6841604916	13	8		9901604914	11
6771604916	13	6991604916	13	8401401913	9		
6781604916	13	7		8411604918	12		

Finish. First.

A mechanikus felületkezelési megoldások és finiselő
szerszámok globális piacvezetője

Osborn GmbH
Ringstraße 10
35099 Burgwald
Németország

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

www.osborn.com

Általános

A katalógusban bemutatott szerszámok, valamint a szállítási terjedelemre, megjelenésre, teljesítményre és méretekre vonatkozó adatok a nyomtatás időpontjában rendelkezésre álló információknak felelnek meg. Termékeinket folyamatosan fejlesztjük. A termékek és az árak változtatásának jogát fenntartjuk.

Abban az esetben, ha a katalógusban árak szerepelnek, a katalógus megjelenésével minden korábbi árlista érvényét veszti. Minden ár ajánlott kiskereskedelmi ár euróban, darabonként. Az ÁFA, a csomagolás, a szállítási/postaköltségek és a biztosítás külön fizetendő. Minden megrendelésre az általános szerződési feltételeink vonatkoznak.



[osborn.com](https://www.osborn.com)