



## **Polerowanie dla przemysłu - premium**

Rozwiązania polerskie dla powierzchni premium



## Finish First z Osborn.

Osborn oferuje najlepsze rozwiązania dla wyzwań związanych z mechaniczną obróbką powierzchni. Nasi eksperci są wysoce wyszkoleni, aby służyć Państwu optymalnymi, gotowymi lub dostosowanymi narzędziami, kiedy i gdzie są potrzebne. W przeciwieństwie do innych, pomagamy zoptymalizować proces, spełnić najwyższe wymagania dotyczące jakości i bezpieczeństwa oraz obniżyć koszty.

**130 +  
lat**

doświadczenia

### Lokalne inwentaryzacje

Osborn obsługuje 120 krajów na całym świecie. Produkcja w Ameryce Północnej, Europie i Azji zapewnia dostępność produktów i szybką dostawę

### Wysoka wydajność

Najwyższej jakości materiały i techniki konstrukcyjne dla rozwiązań polerskich. Doskonała obróbka polerska zapewniająca powtarzalność i wydajność.

## Unikalne i renomowane możliwości

### Uczciwi eksperci dostarczający zaufane rozwiązania.

Od 1887 roku staliśmy się największym na świecie dostawcą usług obróbki i wykańczania powierzchni. Naszym celem jest oferowanie tego, co najlepsze - standardu, którego sami przestrzegamy i aspiracji, które rezerwujemy dla naszej zróżnicowanej bazy klientów. Osborn pomaga w wykończeniu. Po pierwsze

### Produkty do każdego zastosowania.

Osborn posiada najszerszy wybór tarcz i past polerskich w branży. Osborn opracuje niestandardowe rozwiązania dla konkretnych zastosowań, gdy standardowe produkty nie będą w stanie sprostać wymaganiom.

### Ciągła innowacyjność.

Rozwój produktów skoncentrowany na zastosowaniach klientów. Dotyczy to nowych produktów, ciągłego doskonalenia i kontroli procesów.

### Najlepsza kombinacja.

Połączenie wysokiej jakości tarcz i ekonomicznych past polerskich Osborn, zapewnia doskonałe wyniki i mniej odrzutów. Nasze płynne pasty są najbardziej stabilne w branży dzięki unikalnym metodom produkcji. Pasty są wytwarzane przy użyciu najwyższej jakości minerałów o bardzo dokładnym zakresie rozmiarów, aby zapewnić brak nieoczekiwanych linii lub zadrapań na danej powierzchni. Doskonale przylegają do tarcz Osborn, zapewniając czysty i ekonomiczny proces. Niech nasi eksperci pokażą Państwu, jak osiągnąć najniższy koszt na produkowaną część!

|                                            |    |
|--------------------------------------------|----|
| Informacje ogólne .....                    | 2  |
| Pasty polerski twarde .....                | 6  |
| Tarcze szalowe i materiałowo szalowe ..... | 8  |
| Tarcze materiałowe .....                   | 10 |
| Włókniny ściernie .....                    | 12 |
| Włókniny ściernie powlekane .....          | 14 |
| Akcesoria .....                            | 15 |
| Informacje ogólne .....                    | 16 |



## Właściwe rozwiązanie dla każdego zastosowania i każdego przedmiotu obrabianego.

### Stal nierdzewna

Stal nierdzewna jest ceniona nie tylko ze względu na swoją wytrzymałość i trwałość - odgrywa również ważną rolę w branży luksusowej. Wysokiej jakości stal nierdzewna służy jako materiał bazowy dla wysokiej jakości akcesoriów i zegarków.

#### Wykańczanie części ze stali nierdzewnej

Narzędzia ścierne, narzędzia do polerowania i pasty Osborn są stosowane po szlifowaniu, aby uzyskać całą gamę różnych wykończeń.

Narzędzia i pasty Osborn są przeznaczone do zautomatyzowanych procesów wymagających najwyższego poziomu powtarzalności, przy najlepszym stosunku ceny do wydajności. Narzędzia i pasty do urządzeń płaskich i zrobotyzowanych są uzupełniane przez alternatywne produkty do zastosowań ręcznych.

### Mosiądz

Elementy miedziane są podstawą dla szerokiej gamy komponentów, takich jak żyrandole i elementy dekoracyjne stosowane w luksusowych wnętrzach. Luksusowe elementy są często wykonane z miedzi, który musi być wypolerowany przed procesem galwanizacji.

#### Wykończenie części miedzianych

Gama past polerskich i narzędzi do polerowania jest specjalnie dostosowana do części miedzianych, aby zapewnić wykończenie na najwyższym poziomie i absolutną powtarzalność. W zależności od aktualnych trendów i wymagań klienta, końcowa powierzchnia może być polerowana lub wykończona na wysoki połysk.

### Metale szlachetne

Metale szlachetne są wytwarzane z naturalnie występujących metali. Ze względu na rzadkość występowania tych metali, mają one zazwyczaj wysoką wartość. Najpopularniejsze metale szlachetne to: złoto, srebro, platyna, pallad i tytan. Ze względu na swój naturalny połysk, metale te różnią się od innych metali nieszlachetnych i dlatego są materiałem wybieranym do produkcji biżuterii.

#### Wykończenie metali szlachetnych

Metale szlachetne, ze względu na swój charakter i koszt, są wykorzystywane do produkcji luksusowych przedmiotów. Proces polerowania wnosi zatem dużą wartość dodaną do tych produktów. Zegarmistrzostwo, biżuteria, luksusowe części, wysokiej klasy części elektroniczne i implanty medyczne zależą od specjalnych właściwości metali szlachetnych. Procesy polerowania są specjalnie dobrane, aby osiągnąć idealny połysk bez agresywnego działania, które mogłoby usunąć zbyt dużo materiału lub uszkodzić kontury części, które często są bardzo małe.

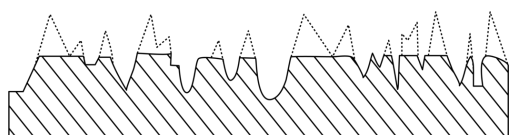
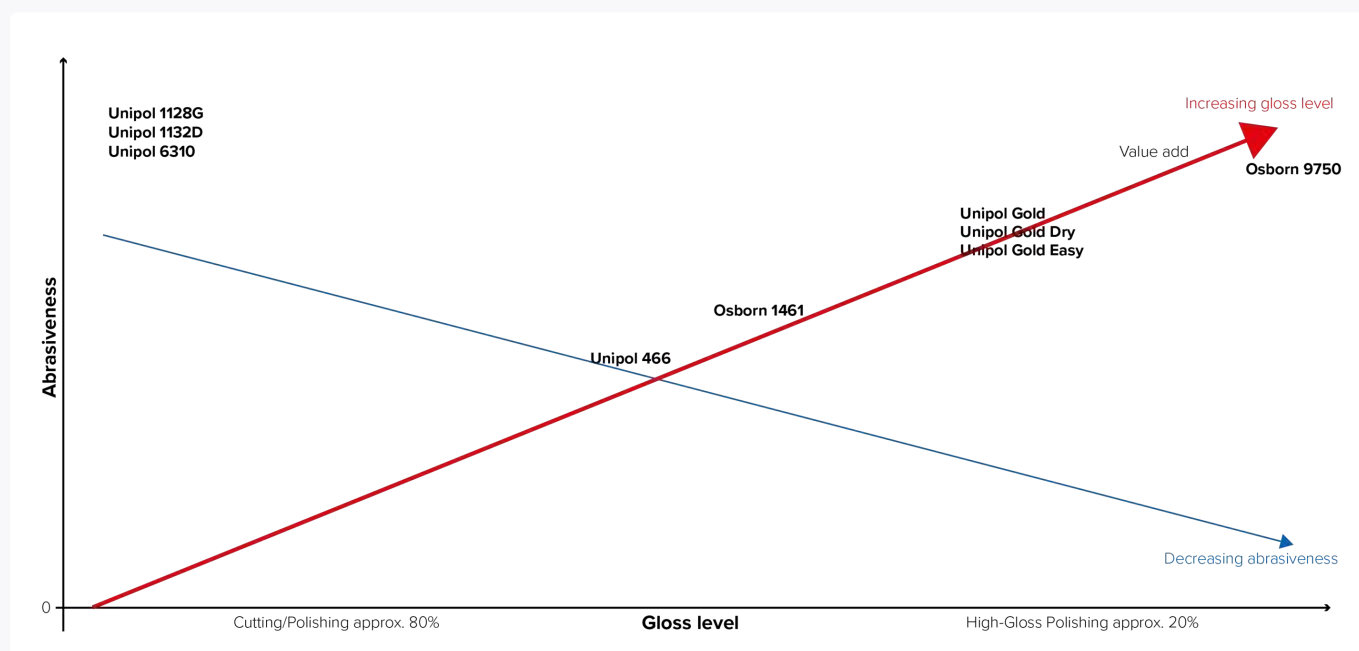


## Etapy polerowania

Jeśli chodzi o wykańczanie luksusowych części, takich jak klamry, akcesoria czy zegarki, osiągnięcie nieskazitelnej powierzchni jest sztuką, która wymaga precyzji, doświadczenia i odpowiedniego procesu.

Nasz proces polerowania zapewnia wyjątkowe uszlachetnienie powierzchni, podkreślając elegancję i charakter każdego przedmiotu:

### Wartość dodana - Proces



### Cięcie

Cięcie jest pierwszym krokiem w trzystopniowym procesie polerowania. Wady i głębokie rysy na powierzchni przedmiotu obrabianego są usuwane.



### Polerowanie

Polerowanie jest drugim krokiem w 3-etapowym procesie. Tutaj usuwane są ślady cięcia, powierzchnia jest wyrównywana.



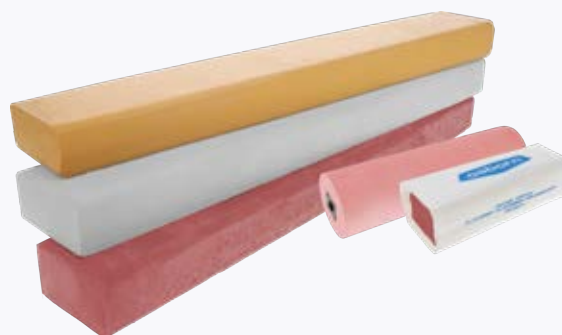
### Koloryzacja/polerowanie na wysoki połysk

Tworzenie powierzchni o wysokim połysku, jest trzecim i ostatnim krokiem w 3-etapowym procesie polerowania.

## Stałe pasty polerskie

### Składniki:

- Wolne od tłuszczu zwierzęcego i tkanek zwierzęcych
- Bez zanieczyszczeń i zapachu
- Nie zawierają węglowodorów
- Nie zawierają rozpuszczalników ani krzemionki
- Nieszkodliwe



### Zalecenia dotyczące przechowywania:

- Pasty należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu w temperaturze ok. 20°C (przez krótsze okresy w temperaturze 5°C - 30°C)
- Miejsce przechowywania powinno być dobrze wentylowane, aby uniknąć wahań temperatury.
- Pudełka powinny pozostać zamknięte, aby zapobiec zanieczyszczeniu i wchłanianiu wilgoci.
- Należy przestrzegać okresu przydatności do użycia i sprawdzać nasze wytyczne wymienione na etykietach mieszanek.

#### Nie przechowywać razem z:

- Substancjami wybuchowymi lub niebezpiecznymi
- Substancjami utleniającymi
- Substancjami radioaktywnymi
- Żywnością lub substancjami żywieniowymi

#### Ochrona przed:

- Mrozem
- Ciepłem
- Światłem słonecznym lub promieniowaniem UV
- Wilgotnością
- Wodą deszczową
- Uszkodzeniom

| Symbol         | Polerowanie ręczne | Polerowanie automatyczne |                 |
|----------------|--------------------|--------------------------|-----------------|
|                | S-Box              | Waga Rozmiar             | Kształt okrągły |
|                | (ok. 400 gr.)      | (ok. 900 - 4.500 gr.)    | (ok. 900 gr.)   |
| 6310           | •                  | •                        | •               |
| 1128G          | •                  | •                        | •               |
| 1132D          | •                  | •                        | •               |
| 466            | •                  | •                        | •               |
| 1461           | •                  | •                        | •               |
| OURO           | •                  | •                        | •               |
| Unipol Gold    | •                  | •                        |                 |
| 9510 Gold Easy | •                  | •                        | •               |
| 9495 Gold Dry  | •                  | •                        |                 |
| Eclat          | •                  | •                        | •               |
| Osborn 9750    | •                  | •                        |                 |

Dodatkowe typy past są dostępne na życzenie.

## Pasty stałe

Produkty luksusowe są wykańczane ręcznie lub automatycznie przez ekspertów. Osborn zaleca następujące pasty stałe do tego procesu. Ponieważ metale nieżelazne lub stal nierdzewna mogą stanowić podstawę produktów wysokiej klasy, uwzględniono odpowiednie zalecenia dotyczące mieszanek.

| Stal nierdzewna |              |                                  |        |             |         |         |        |         |
|-----------------|--------------|----------------------------------|--------|-------------|---------|---------|--------|---------|
| Przepis         | Kolor        | Nie zawiera tłuszczu zwierzęcego | Cięcie | Polerowanie | Połysek | Tłuszcz | Cięcie | Połysek |
| 6310            | Szary        | ✓                                | •      |             |         | 3       | 7      | 5       |
| 1128G           | Ciemnoróżowy | ✓                                | •      |             |         | 6       | 6      | 3       |
| 1132D           | Ciemnoróżowy | ✓                                | •      |             |         | 5       | 5      | 4       |
| 466             | Czerwony     | ✓                                |        | •           |         | 4       | 5      | 6       |
| 1461            | Biały        | ✓                                |        |             | •       | 2       | 3      | 8       |
| OURO            | Różowy       | ✓                                |        |             | •       | 2       | 2      | 9       |
| Unipol Gold     | Złoty        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 1      | 10      |
| 9510 Gold Easy  | Kremowy      | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 10      |
| 9495 Gold Dry   | Żółty        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 10      |
| Eclat           | Żółty        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 1      | 11      |
| Osborn 9750     | Biały        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 12      |

| Mosiądz        |              |                                  |        |             |         |         |        |         |
|----------------|--------------|----------------------------------|--------|-------------|---------|---------|--------|---------|
| Symbol         | Kolor        | Nie zawiera tłuszczu zwierzęcego | Cięcie | Polerowanie | Połysek | Tłuszcz | Cięcie | Połysek |
| 6310           | Szary        | ✓                                | •      |             |         | 5       | 8      | 5       |
| 1128G          | Ciemnoróżowy | ✓                                | •      |             |         | 5       | 7      | 3       |
| 1132D          | Ciemnoróżowy | ✓                                | •      |             |         | 5       | 7      | 3       |
| 466            | Czerwony     | ✓                                |        | •           |         | 6       | 7      | 5       |
| 1461           | Biały        | ✓                                |        |             | •       | 3       | 4      | 8       |
| OURO           | Różowy       | ✓                                |        |             | •       | 3       | 3      | 8       |
| Unipol Gold    | Złoty        | ✓                                |        |             | •       | 3       | 2      | 9       |
| 9510 Gold Easy | Kremowy      | ✓                                |        |             | •       | 2       | 2      | 10      |
| 9495 Gold Dry  | Żółty        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 3      | 10      |
| Eclat          | Żółty        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 3      | 10      |
| Osborn 9750    | Biały        | ✓                                |        |             | •       | 1       | 3      | 11      |

| Metale szlachetne |         |                                  |        |             |         |         |        |         |
|-------------------|---------|----------------------------------|--------|-------------|---------|---------|--------|---------|
| Symbol            | Kolor   | Nie zawiera tłuszczu zwierzęcego | Cięcie | Polerowanie | Połysek | Tłuszcz | Cięcie | Połysek |
| 1461              | Biały   | ✓                                |        | •           |         | 3       | 4      | 7       |
| OURO              | Różowy  | ✓                                |        |             | •       | 3       | 3      | 8       |
| Unipol Gold       | Złoty   | ✓                                |        |             | •       | 3       | 2      | 9       |
| 9510 Gold Easy    | Kremowy | ✓                                |        |             | •       | 2       | 2      | 10      |
| 9495 Gold Dry     | Żółty   | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 10      |
| Eclat             | Żółty   | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 10      |
| Osborn 9750       | Biały   | ✓                                |        |             | •       | 1       | 2      | 12      |

Jakość 1 = niska / 12 = wysoka

## Sizal i tarcze materiałowo-sizalowe

Sizal to naturalny materiał, idealny do pierwszych etapów procesu polerowania. Tarcze sizalowe są agresywne i często stosowane są po etapie szlifowania za pomocą powlekanych narzędzi ściernych lub włókninowych.



### Plisowana tkanina sizalowa Tarcza-Buffer

Regularne zagięcia na kanapkę z sizalu i bawełnianej tkaniny sprawiają, że Osborn Pleated Sisal Cloth Buffs to agresywne narzędzie o dobrej retencji pasty.

Używane razem z pastami tnącymi Osborn, tarcze te są doskonałym narzędziem do cięcia części konturowych.



### Sizalowa tarcza - Airflow Buff

Elastyczne i ekonomiczne narzędzie tnące z nieregularnymi fałdami z sizalu i tkaniny bawełnianej. Tarcze mogą być montowane razem, tworząc szerszą powierzchnię podczas polerowania większych powierzchni, szczególnie na małych maszynach ze stołem obrotowym.

Specjalna miękka obróbka: wydłuża żywotność i zapewnia bardziej jednolite wykończenie. Airflow Mini Sisal Cloth Buff: dostępna jest również mniejsza wersja 100 mm.



### Airflow Sisal Buff - Tarcza Sizalowa Airflow

Kompaktowa tarcza wykonana wyłącznie z sizalu. Mało elastyczne, twarde i agresywne narzędzie.

Wraz z pastami tnącymi Osborn, tarcze sizalowe mogą być stosowane w procesie cięcia stali nierdzewnej lub mosiądzu, które stanowią podstawę polerowania klamer, zapięć, a nawet śrub wymaganych w produktach luksusowych.



### Tarcze - sznur sizalowy Airflow Buff

Najbardziej elastyczne narzędzia z gamy sizalowych. Pojedyncze plecione sznurki owijają się wokół konturów zachowując wystarczające cięcie w chłodnym procesie.

Sizalowe tarcze polerskie Airflow są używane głównie do polerowania części o różnych kształtach.



### Mop sizalowy

Tarcze z szarej lub impregnowanej tkaniny są skręcane i przekładane sizalem, tworząc ekonomiczne i tanie narzędzie tnące.

Mopy są produktem wybieranym gdy istnieją ograniczenia dotyczące używanej średnicy.



## Rodzaje sizalu

Sizal jest dostępny jako pojedynczy, materiał przekładany z tkaniną lub pleciony sznurek.

| Typ              |          | Charakterystyka                              | Gatunek       |
|------------------|----------|----------------------------------------------|---------------|
| Sizal ( runo )   | 82B      | gęsta struktura, cienka przędza              | lekki/średni  |
| Tkanina sizalowa | 82B/301J | nadaje się do plisowanych buffów-tarcz       | średni/twardy |
|                  | 82B/101B | odpowiednia do tarcz plisowanych i falistych | lekki/średni  |
| Sznurek sizalowy | 32       | dwa skręcone sznury                          | lekki         |
|                  | 48       | osiem plecionych sznurków                    | ciężki        |



**Sizal Web**



**Tkanina sizalowa (Sandwich)**



**Sznurek sizalowy**

## Tarcze materiałowe

Wszystkie tarcze Osborn są wykonane z najwyższej jakości tkaniny, co zapewnia ich odporność i długą żywotność.



### Plisowana tkanina - Buff

Płaskie, regularne plisy zapewniają doskonałą powierzchnię do zatrzymywania stałych past Osborn.

Twardość i elastyczność tej tarczy zależy od tego, czy wybrano materiał poddany obróbce impregnacji, standardową czy wypukłą, co wraz z wyborem pasty Osborn decyduje o wynikach polerowania.

Tarcze plisowane są szczególnie odpowiednie do polerowania ręcznego.



### Tarcze - Airflow Buff

Standardowa tarcza wentylowana, nadaje się do niemal każdego etapu procesu polerowania. W zależności od wymaganych rezultatów można wybrać różne jakości szarej lub jasnej tkaniny poddanej obróbce impregnacji. Nieregularne fałdy przymocowane do metalowego pierścienia zaciskowego tworzą elastyczny i ekonomiczny bufor. Tarcze mogą być używane pojedynczo lub montowane na wale, w zależności od dostępnego wyposażenia. Wszystkie gatunki materiału można dopasować do past polerskich Osborn.

Twardsze tarcze do polerowania wstępnego-wycinania z Unipol 1128G lub lżejsze tarcze do polerowania z 466.

Dostępne są tarcze Airflow Mini Cloth Buffs o średnicy zaledwie 100 mm, idealne narzędzie do wykańczania małych części.



### Tarcza - Mop agresywna

Tarcze z materiału są układane warstwowo i zszywane do wymaganej szerokości. Warstwy są ułożone w taki sposób, że wszelkie strzępienie jest minimalne. Zmieniając gatunek tkaniny i zszywając, można nadać różne twardości tarcz.

Mopy tkaninowe są używane w ręcznych procesach wykańczania małych części, takich jak klamry lub zapiecia.



### Miękkie dyski

Miękkie tarcze są dostępne we wszystkich rodzajach tkanin wskazanych na następnej stronie. Są one produkowane we wszystkich średnicach wymaganych dla standardowego wyposażenia. Miękkie tarcze dopasowują się do różnych kształtów i konturów. Każda pojedyncza warstwa jest elastyczna i dopasowuje się do największych części.

Miękkie tarcze mogą być montowane razem, tworząc dowolną wymaganą szerokość. Nadają się również do wałów stożkowych.

## Rodzaje tkanin

Nasi eksperci doradzą, jakie rodzaje materiałów tarcz są najbardziej odpowiednie dla danego procesu polerowania.

| Typ                     | Symbol | Kolor        | Charakterystyka                                                                      | Zastosowanie         |
|-------------------------|--------|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| Tkaniny poddane obróbce | 301J   | Żółty        | Gęsto tkana tkanina, twarda, ale cienka                                              | Cięcie               |
|                         | TT     | Pomarańczowy | Twarda, sucha tkanina                                                                | Cięcie i polerowanie |
|                         | BSKY   | Niebieski    | Elastyczna tkanina o wysokiej sprężystości                                           | Cięcie i polerowanie |
| Tkaniny do polerowania  | 298    | Szary        | Twardsza, wszechstronna tkanina, dobrze wyważona                                     | Cięcie i polerowanie |
|                         | 290    | Szary        | Średnia twardość, gęsto tkany materiał                                               | Cięcie i polerowanie |
|                         | 3260   | Szary        | Lekka, średnio twarda, elastyczna tkanina (głównie do mopów)                         | Polerowanie          |
|                         | 202    | Szary        | Miękka tkanina, średniej jakości                                                     | Polerowanie          |
|                         | 101A   | Szary        | Miękka tkanina standardowa                                                           | Polerowanie          |
|                         | 1120   | Biały        | Miękka, ale gęsta tkanina, odpowiednia do wszystkich metali                          | Polerowanie          |
| Lekkie tkaniny          | 5300   | Szary        | Bardzo lekka, gęsto tkany materiał (głównie do mopów)                                | Polerowanie - połysk |
|                         | 5310   | Biały        | Lekka tkanina używana do metali nieżelaznych (głównie mopy)                          | Polerowanie - połysk |
|                         | 6420   | Biały        | Wszechstronna biała tkanina używana do wszystkich metali (głównie mopy)              | Polerowanie - połysk |
|                         | 6450   | Szary        | Bardzo delikatna tkanina wykończeniowa stosowana do wszystkich metali (głównie mopy) | Wybłyszczanie        |
|                         | 6570   | Szary        | Jak 6450, ale bardziej miękka, używana do wszystkich metali (głównie mopów)          | Wybłyszczanie        |
| Tkaniny przetworzone    | MO4    | Szary        | Miękka tkanina z wypukłościami po jednej stronie                                     | Wybłyszczanie        |
|                         | MO5    | Szary        | Miękka tkanina, wypukła po obu stronach                                              | Wybłyszczanie        |
|                         | 206SG  | Szary        | Gęsta tkanina, obustronnie wypukła, o pewnej elastyczności                           | Wybłyszczanie        |
|                         | M310   | Biały        | Miękka tkanina nr 1, wypukła i wybielona                                             | Wybłyszczanie        |



Czy wiesz, że różne rodzaje tkanin różnią się nie tylko kolorem, ale najważniejszym czynnikiem jest sposób ich obróbki? Istnieje rozwiązanie dla każdego możliwego zastosowania.

## Włókniny ścierne

Włókniny ścierne składają się ze splątanej wstęgi nylonowej i/lub poliestrowej z różnymi rodzajami cząstek ściernych związanych żywicą z włóknami. Materiał ma otwartą i elastyczną strukturę. Zapewnia jednolite i spójne wykończenie, zarówno na płaskiej, jak i lekko profilowanej powierzchni. Cząstki ziarna ściernego to zazwyczaj węgiel krzemu lub tlenek glinu. Materiał może być stosowany zarówno na mokro, jak i na sucho.



### Tarcza LIPPROX

Włóknina ścierna jest owinięta wokół rdzenia i poddana specjalnej obróbce, co zapewnia stałą twardość i poziom ścierania przez cały okres użytkowania produktu. Ta tarcza spiralna jest idealna do lekkiego usuwania zadziorów. Strzałka wskazuje kierunek, w którym należy używać tarcz Lipprox®.



### Tarcza LIPPRITE

Włókninowe płyty ścierne są połączone promieniowo z rurką fenolową. Twardość można zmieniać poprzez zwiększanie lub zmniejszanie liczby płytów. Trójwymiarowa, otwarta wstęga zapewnia samooczyszczanie w celu łatwego usuwania zanieczyszczeń z powierzchni.

W zależności od procesu można uzyskać technicznie zdefiniowaną powierzchnię lub powierzchnię wizualną. Ściernice Lipprite® Wheels są niezwykle wszechstronne w operacjach satynowania.



### Włóknina falista Buff

Falista konstrukcja i wysoka gęstość materiału tarczy polerującej przy minimalnej elastyczności, jest zaletą, gdy wymagane jest dobre cięcie i jednolita powierzchnia.



### Tarcza z włókniny Airflow

Zazwyczaj 4 warstwy włókniny są przymocowane do metalowego pierścienia zaciskowego. Nieregularne fałdy zapewniają wszechstronne narzędzie do satynowania, które działa najlepiej przy minimalnym nacisku, co z kolei zwiększa żywotność powierzchni tarczy Airflow. Jest to bardzo ekonomiczne narzędzie do polerowania.



Czy wiesz, że ściernice LIPPRITE® ze specjalnego materiału A medium mogą zastąpić nawet dwa etapy szlifowania taśmą? Daje to korzyść w postaci trwałego narzędzia o skróconym czasie cyklu.

## Materiały ścierne z włókny

Wybór najbardziej standardowych typów włókien.

| Osborn |                  | FEPA                                   |
|--------|------------------|----------------------------------------|
| Typ    | Klasa            | Norma                                  |
| A2     | A Gruboziarnisty | AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 80      |
| A4     | Średni           | AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 120     |
| A6     | A Drobny         | AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 180     |
| A7     | A Bardzo drobny  | AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 240/320 |
| S4     | S Średni         | SiC 120                                |
| S6     | S Drobny         | SiC 180                                |
| S7     | S Bardzo drobny  | SiC 240-320                            |
| S8     | S Super drobny   | SiC 500                                |
| S9     | S Ultra Fine     | SiC 800                                |
| S10    | S Ultra Fine     | SiC 1000                               |



## Materiały ścierne z nasypem

Osborn oferuje szeroką gamę narzędzi ściernych, nasypowych, wykorzystujących najlepsze materiały na rynku i nasze doświadczenie produkcyjne.



### Ściernice listkowe z nasypem

Ciasno upakowane powlekane płyty ścierne ułożone wokół rdzenia stanowią skuteczne narzędzie do szlifowania przed polerowaniem. Zastosowanie do okrągłych części i rur. Produkt o długiej żywotności i zdolności do ciągłego odtwarzania tej samej powierzchni.



### Małe ściernice listkowe z trzpieniem

Małe ściernice listkowe z trzpieniem 6 mm są dostępne z włókny, powlekanego materiału ściernego lub ich kombinacji. Nadają się do stosowania w wiertarkach i maszynach wysokoobrotowych. Ściernice te docierają do trudno dostępnych miejsc. Dobrze dopasowują się do konturów i zapewniają gładkie, jednolite, satynowe wykończenie.

### Typ i ziarnistość

| Ziarno   | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 240 | 320 |
|----------|----|----|----|-----|-----|-----|-----|
| Standard | •  | •  | •  | •   | •   | •   | •   |

## Akcesoria

Metalowe płyty centrujące, akcesoria nylonowe i aluminiowe mogą być używane do zmniejszenia średnicy wewnętrznej tarcz.



### Płyty centrujące

Płyty centrujące z otworami wentylacyjnymi są wymagane do zmniejszenia średnicy wewnętrznej tarcz do rozmiaru otworu odpowiedniego dla wału, na którym mają być zamontowane. Metalowe płyty centralne są wielokrotnego użytku.



### Wymienne adaptery metalowe

Małe tarcze centrujące są specjalnie zaprojektowane w celu zmniejszenia średnicy wewnętrznej tarczy 31,75 mm do mniejszego rozmiaru.



### Nylonowe płyty centrujące i elementy dystansowe

Nylonowe płyty centrujące są używane do zmniejszenia wewnętrznej średnicy tarczy. Mogą być również dostarczane jako połączenie płyty centrującej i elementu dystansowego w celu szybkiego i wydajnego montażu.



### Trzpień

Dostępne są trzpień o średnicy 6 mm do mocowania tarcz polerskich lub satynowych o średnicy wewnętrznej od 10 mm do 100 mm. Części mogą być następnie używane np. na wiertarce elektrycznej. Trzpień są przeznaczone do wielokrotnego użytku.

## Odpowiednia kombinacja dla każdego etapu procesu

Nie ma dwóch takich samych klientów. Ekspersi Osborn zawsze chętnie rozmawiają i identyfikują narzędzia, mieszanki i parametry, które pozwolą osiągnąć najlepszy możliwy rezultat dla danej części. Na razie chcielibyśmy przedstawić kilka przykładów.

### Mosiądz

|        | Cięcie | Polerowanie          | Połysk                |
|--------|--------|----------------------|-----------------------|
| Tarcza | Mop TT | Plisowany LM EK 6420 | Tarcze polerskie M310 |
| Pasta  | 1132D  | 1461                 | Ouro                  |

### Stal nierdzewna

|        | Cięcie                 | Polerowanie       | Połysk                |
|--------|------------------------|-------------------|-----------------------|
| Tarcza | Mop z bawełny szalowej | Tarcze luzem 6420 | Tarcze polerskie M310 |
| Pasta  | 1128G                  | 1461              | Eclat                 |

### Złoto i srebro

|        | Cięcie | Polerowanie                      | Wybłyszczanie     |
|--------|--------|----------------------------------|-------------------|
| Tarcza | -      | Tarcza mop lub luźna tarcza 6420 | Mop lub dysk M310 |
| Pasta  | -      | 1461 i Ouro                      | 9495 Gold Dry     |

### Platyna

|        | Cięcie        | Polerowanie                              | Wybłyszczanie                            |
|--------|---------------|------------------------------------------|------------------------------------------|
| Tarcza | Cloth Mopp TT | Tarcza materiałowa lub luźna tarcza 6450 | Tarcza materiałowa lub wykończająca M310 |
| Pasta  | 6310          | 1461                                     | Eclat                                    |

### Zalecane prędkości cięcia (m/s)

| Materiał          | Cięcie | Polerowanie | Połysk |
|-------------------|--------|-------------|--------|
| Stal nierdzewna   | 25-30  | 20-25       | 15-20  |
| Mosiądz           | 25     | 16-22       | 13-18  |
| Metale szlachetne | -      | 16-22       | 13-18  |

## 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 Paredelas  
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  
Chhatrapati Shambhajnagar -  
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**

#24-01, 2 Venture Drive,  
Vision Exchange  
608526 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

## **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.





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