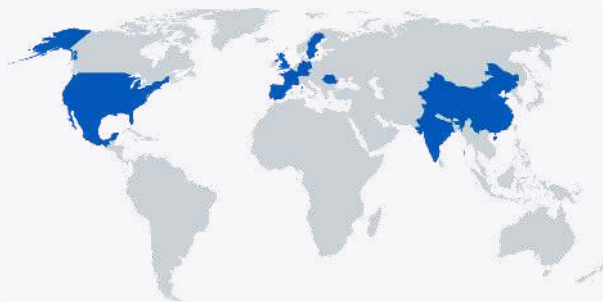


Gestanzte Bürsten

Produktkatalog

Osborn weltweit.



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

Gestanzte Bürsten	9
Multizack	10
Weitere Informationen	17

Gestanzte Bürsten

Gestanzte Bürsten sind äußerst vielseitig und lassen sich genau auf den Einsatzzweck abstimmen. Dies gilt insbesondere für die große Bandbreite an Außendurchmessern und Einbaubreiten. Durch die verwendeten Kunststoff- oder Holzkörper kann im Vergleich zu Metallkörperbürsten ein deutlich geringeres Eigengewicht erreicht werden, was sich positiv auf die erforderliche Antriebsleistung des Bürstensystems auswirkt. In den Körper werden einzelne Löcher nach einem festen Muster gebohrt und das Borstenmaterial eingestanzt. Die Anzahl der Löcher im Bürstenkörper und ihre Abstände zueinander bestimmen letztlich die Besatzdichte der Bürste.

Gestanzte Bürsten werden daher in einem niedrigeren Drehzahlbereich eingesetzt und sind sowohl für trockene als auch für nasse Anwendungen geeignet. Für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie sind Körper und Borsten erhältlich, die genau diese Anforderungen erfüllen.

Vorteile

- Variable Außendurchmesser und Arbeitsbreiten
- Variable Besatzdichten
- Große Auswahl an Borsten und Drähten
- Nahezu unendliche Konfigurationsmöglichkeiten
- Geringes Eigengewicht
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

EINSATZBEREICHE

- Reinigen
- Waschen
- Führen
- Transportieren
- Abisolieren
- Richten
- Ölen, Versiegeln
- Entgraten
- Entrosten
- Entlacken
- Pressen
- Aufnehmen
- Bremsen
- Sortieren
- Verteilen und vieles mehr

Arten von gestanzten Bürsten

Wir bieten Tellerbürsten, Leistenbürsten und Rundbürsten in gestanzter Form an. Eine Besonderheit sind unsere Multizack-Walzenbürsten, die Sie am Ende des Kapitels finden.



Rund- und Walzenbürsten



Tellerbürsten



Leistenbürsten



Multizack-Bürsten

Besatzmaterialien

Nicht scheuernde Borste								
D	Nylon 6,0	Nylon 6,6	Nylon 6,10/12	PPN	Stahldraht	Vermessingt	Rostfreier Stahl	Messing
Anwendung	trocken	nass	nass, für die Lebensmittelindustrie	saure und alkalische Bereiche	Entgraten, entrostet, aufrauen	Entgraten, entrostet, aufrauen, strukturieren von Holz	entgraten, aufrauen, reinigen	Nichteisenmetalle
0,20	X	X	X		X		X	X
0,30	X	X	X	X	X	X	X	X
0,50	X	X	X	X				
0,60	X	X	X					
0,80	X	X	X	X				
1,00	X	X	X					
1,50	X	X	X					
gerade	X	X	X	X	X	X	X	
gewellt	X	X	X	X	X	X	X	X

Abrasive Borste					Naturborste	
D	SIC	Keramik	Aluminium-Sauerstoff	Diamant	Rosshaar	Tampico
Anwendung	Entgraten, Universal, Strukturierung von Holz	Entgraten von Stahl und rostfreiem Stahl, Gusseisen	Entgraten, Oberflächenbearbeitung von Nichteisenmetallen	Entgraten, geeignet für Hartmetall	Reinigen, Entstauben, Transportieren, Pressen	polieren, reinigen, für hohe Temperaturen geeignet
46	X		X			
60	X		X			
80	X	X	X			
120	X	X	X			
180	X	X	X			
240	X	X	X	X		
320	X	X	X	X		
600	X		X	X		
gerade	X	X	X	X		
gewellt					X	X

Gestanzte Scheibenbürsten



Das Erscheinungsbild kann je nach Variante von der Abbildung abweichen.



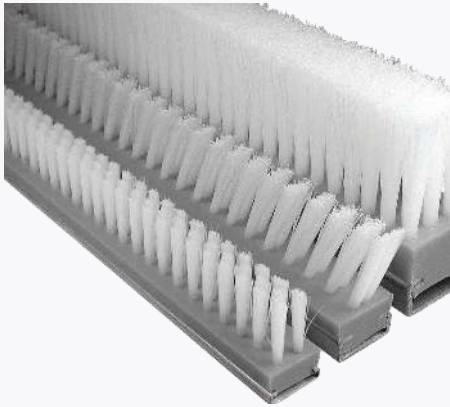
Tellerbürsten werden in den verschiedensten Industrien und Branchen eingesetzt, wenn ebene Flächen oder geometrisch anspruchsvolle Bauteile bearbeitet werden sollen. Tellerbürsten mit abrasiven Borsten werden hauptsächlich zum Entgraten von Bauteilen mit bearbeiteten Oberflächen oder für flache Teile eingesetzt. Um ein effektives und gleichmäßiges Entgratergebnis zu erzielen, ist es notwendig, dass die Tellerbürsten mit einer Bauteilüberdeckung von ca. 20 % des Bürstendurchmessers eingesetzt werden. Wichtig ist auch, dass die Tellerbürsten mit der richtigen Drehzahl auf den entsprechenden Bürstendurchmesser abgestimmt sind. So sollte z.B. eine Tellerbürste mit Ø 150 mm bei ca. 1.100 - 1.200 U/min eingesetzt werden.

Der Bereich in der Mitte einer Tellerbürste, der frei und nicht mit Borsten besetzt ist, die so genannte "freie Mitte", ist notwendig, damit der Unterschied in der Umfangsgeschwindigkeit vom Außen-Ø zur Mitte der Bürste nicht zu groß ist. Das sorgt für eine stabile Verarbeitung und einen gleichmäßigen Verschleiß von Borsten und Drähten.

Wenn Sie unsicher sind und eine Beratung wünschen, helfen wir Ihnen gerne weiter: service@osborn.de

Kundenspezifische Sonderanfertigung		
Ø	K	T
von 30-500 möglich	10-40	14-125

Standard-Durchmesser		
Ø	K	T
130 - M14	20	14 - 125
150 - M14	20	14 - 125
150	25	14 - 125
165	25	14 - 125
175	25	14 - 125
Gehäusematerial: Kunststoff, Holz, Multiplex		



Bürsten mit gestanzter Leiste

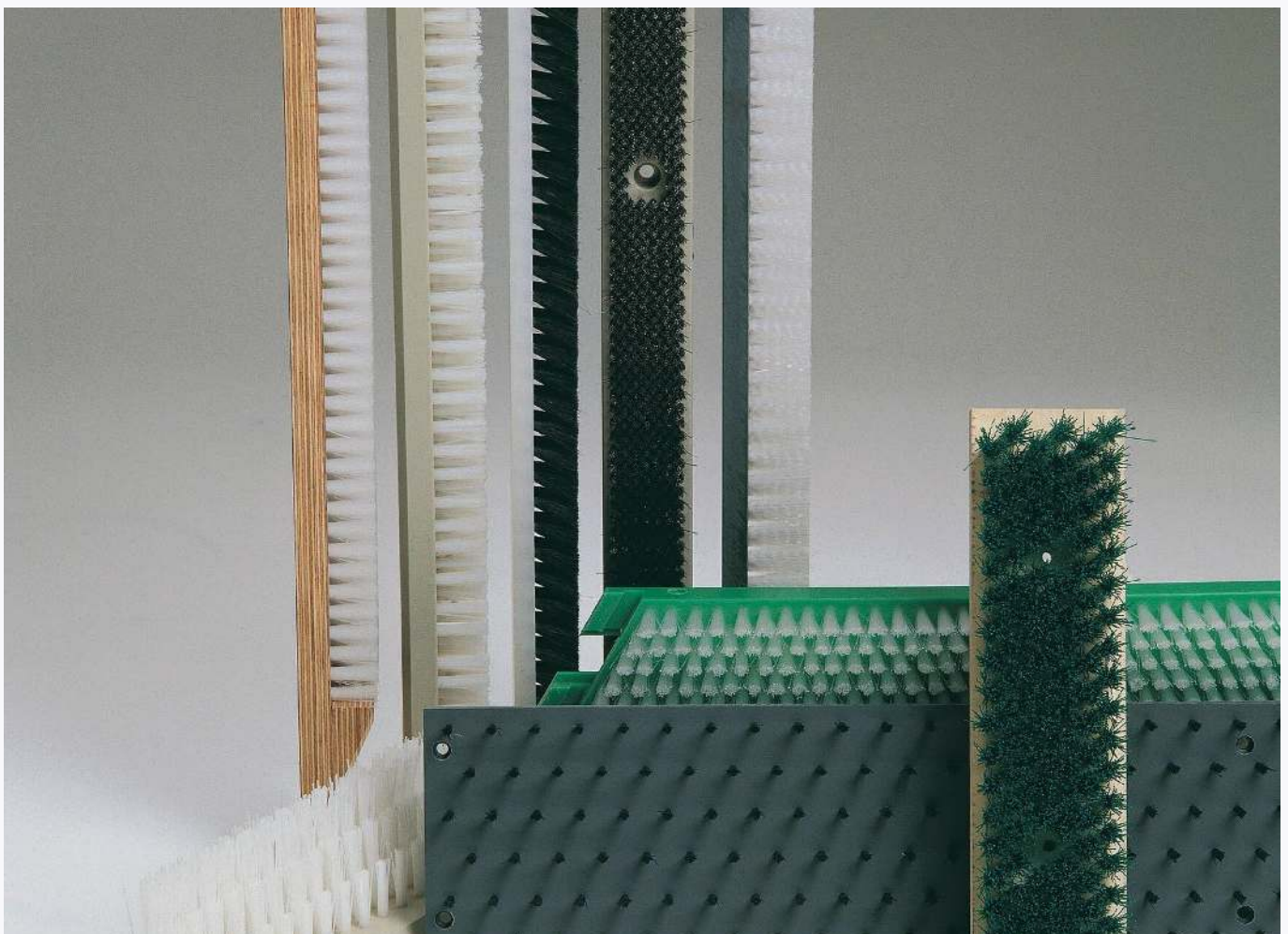
Die Leistenbürsten werden in vielen Bereichen der Industrie zum Transport und zur Positionierung unterschiedlichster Bauteile eingesetzt. Neben den Anforderungen zum Ausrichten, Abbremsen, Abstreifen und zur Geräuschreduzierung im Materialfluss von Teilen werden die Leistenbürsten auch bei Materialien mit empfindlichen Oberflächen wie Papier, Glas, Kunststoff usw. als Führungs-, Gleit- und Stützelement eingesetzt. Hier kommt die große Vielfalt an Kombinationsmöglichkeiten von Besatz- und Aufbaumaterialien in unterschiedlichsten Abmessungen den Anforderungen entgegen.

Wenn Sie eine Beratung wünschen, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung: service@osborn.de

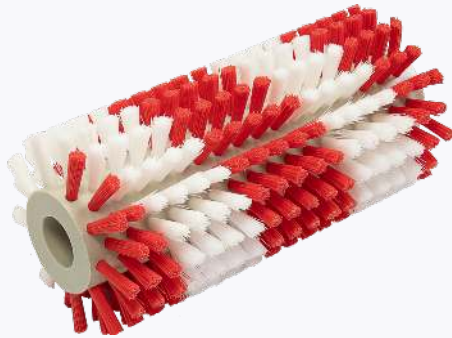
Das Erscheinungsbild kann je nach Variante von der Abbildung abweichen.



	Minimal	Maximal
H	10	100
B	10	400
L	10	1000
T	10	100



Gestanzte Rund- und Walzenbürsten

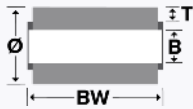


Die gestanzten Rundbürsten sind speziell, vielseitig und werden in einer Vielzahl von industriellen Anwendungen eingesetzt. Neben der Reinigung von Förderbändern und Blechen werden sie häufig zum Transportieren, Abwischen, Waschen, Entstauben, Ölen, Führen, Andrücken usw. eingesetzt. Auch in der Lebensmittelbranche gibt es eine Vielzahl von Anwendungen.

Für den Einsatz an den entsprechenden Maschinen und Antrieben bieten wir zu den gestanzten Walzenbürsten auch die entsprechenden Aufnahme- und Antriebswellen in Stahl und Edelstahl an. Diese werden von uns nach Ihren Vorgaben gefertigt.

Das Erscheinungsbild kann je nach Variante von der Abbildung abweichen.

Wenn Sie unsicher sind und eine Beratung wünschen, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:
service@osborn.de



K Gehäuse-Ø in mm	Ø Bürste		BW Körperlänge	T Besäumte Länge
	Min. in mm	Max. in mm	Min. max. in mm	Min. max. in 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

Abrasiv-Borsten:

maximale Körperlänge 1.500 mm

Draht, nicht scheuernde Borsten:

Maximale Länge des Körpers 800 mm. Kann durch Segmentierung auf bis zu 3.000 mm verlängert werden.



EUPBRB006 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Walzenbürsten für Holzschleifmaschinen, abrasiver Besatz

Walzenbürste mit abrasivem Besatz in Industriequalität zum Einsatz auf stationären Holz-Bürstenmaschinen.

Aussehen kann von Abbildung abweichen.



- Gleichmäßige Besatzverteilung in dichter oder lichter Stanzdichte sorgt für ein homogenes Bearbeitungsergebnis
- Hohe Standzeit, dadurch verringern sich die Werkzeug- und Stückkosten
- Individuelle Bürstenauslegung für Ihre Einsatzzwecke und nach Ihrem Anforderungsprofil

Anwendung: Bearbeitung, Strukturieren und Entfernen von fertigungsbedingten Rückständen von Holzbohlen/-dielen in stationären Bürstenmaschinen.



Benötigen Sie eine maßgeschneiderte Bürstenlösung?

Wir stellen gestanzte Bürsten nach Kundenspezifikationen her, die für Ihre Anwendungen und Maschinen geeignet sind. Wir können nahezu jede Besatzbreite, jeden Bürstendurchmesser und jede Anpassung herstellen. Nehmen Sie Kontakt mit uns auf.

info@osborn.de

Ø	T	BW	B		Siliziumkarbid 60	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120
150	25	600	40	1	7261451914	7281451914	8611451914

MultiZack® - Gestanztes Bürstensystem Modular, einfach und schnell.

Eine Vielzahl von Konfigurationsmöglichkeiten.

Das MultiZack®-Bürstensystem von Osborn ist ein modular aufgebautes System. In einem Baukastensystem können Bürstenkörper, Besatzanordnungen, Besatzdichten und verschiedene Besatzmaterialien gewählt und auch kombiniert werden. Es stehen sieben standardisierte Körperdurchmesser zur Verfügung. Die Körper sind aus Polypropylen mit hohem Glasfaseranteil gefertigt. Die Körper sind formstabil, säure- und laugenbeständig, lebensmittelecht, leicht und haben eine sehr hohe Standzeit.

Einzelne Bürstensegmente können nacheinander auf eine Welle aufgeschoben werden. Die Segmente werden dann an beiden Enden der Welle durch einen Stellring fixiert. Bei Bearbeitungsbreiten über 800 mm werden zusätzlich Sicherungsschrauben zur Fixierung der einzelnen Segmente verwendet.

Der Austausch von verschlissenen Bürstensegmenten ist sehr einfach und zudem kostengünstig, da der Bediener das Segment selbst austauschen kann und so die Stillstandszeit der Maschine auf ein Minimum reduziert wird. Darüber hinaus wird auch der Lagerbestand minimiert, da der Transport des Walzenkörpers bei der Wiederherstellung mit einer neuen Bürstenanordnung entfällt. Die Bürstensegmente selbst benötigen nur sehr wenig Lagerplatz.

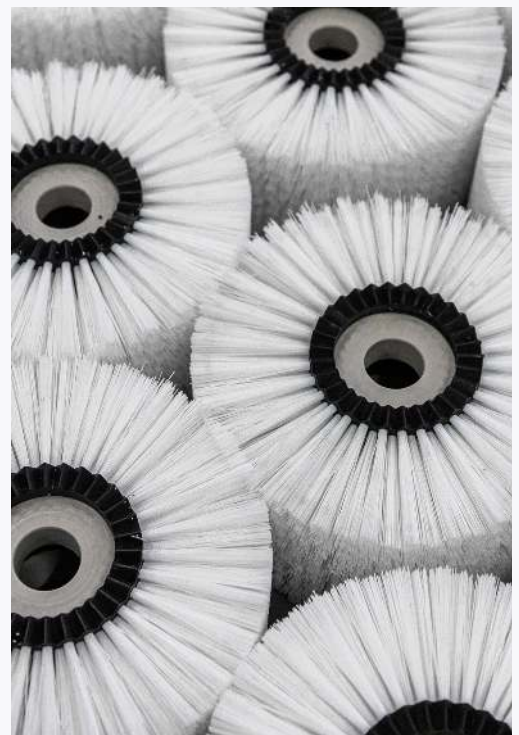
Hinweis: Sonderausführungen mit alternativen Materialien für den Bürstenkörper, wie z. B. Holz oder Hartfaserplatten, können für jede spezifische Anwendung hergestellt werden.

Vorteile im Überblick

- Einfache und schnelle Aufnahme durch den Bediener
- Einfacher Austausch der einzelnen Bürstensegmente bei Verschleiß
- Einwegsystem - der Bürstenschaft kann wiederverwendet werden
- Verschiedene Bürstendurchmesser und Arbeitsbreiten verfügbar
- Standardbohrungsdurchmesser der Spindel können durch den Einsatz von Adaptern verändert werden
- Mehrere Segmente können auf einer einzigen Welle montiert werden
- Die Segmente werden durch eine Verzahnung formschlüssig auf der Welle fixiert und die Körper durch einen Stellring gesichert
- Eine Vielzahl unterschiedlicher Besatzmaterialien kann verwendet werden
- Verschiedene Besatzmuster (auch mit zueinander versetzten Borstenfeldern)
- Drei verschiedene Besatzdichten mit Vollbesatz
- Platzsparende Lagerung und günstige Transportkosten durch Lieferung von Einzelsegmenten
- Es ist keine separate Verpackung erforderlich
- Hohe Formstabilität und Temperaturbeständigkeit des MultiZack®-Körpers durch den Einsatz von glasfaserverstärktem Kunststoff
- Homogene und geschlossene Füllfläche ohne Spaltbildung zwischen den einzelnen Segmenten



Die Multi-Zack Segmente werden mit den entsprechenden Multi-Zack Stellringen auf der Welle positioniert und gesichert. Die Verzahnung sichert den Antrieb und die Drehmomentübertragung.



Eine Million Verwendungen

Der modulare Aufbau und die einfache Montage des MultiZack® ermöglichen den Einsatz für unterschiedlichste Aufgaben. Hier sind nur einige Beispiele:

Reinigen, Waschen, Polieren, Entgraten, Schälen, Beölen, Befeuchten und Entstauben von

Formen, Pressplatten, Stempeln, Folien, Förderbändern, Blechen, Lebensmitteln, Behältern, Holz

Transportieren, Führen, Verteilen, Sortieren, Dosieren von: Lebensmitteln, Tabletten, Glas und Kleinteilen



MultiZack®-Bürsten eignen sich zum Reinigen, Transportieren und Polieren von Obst und Gemüse.

Füllmaterial

Es kann eine Vielzahl von verschiedenen Füllmaterialien verwendet werden.

Am besten geeignet sind synthetische Monofilamente. Die am häufigsten verwendeten Füllmaterialien sind Nylon (Novofil®) in verschiedenen Ausführungen mit und ohne Schleifmittel sowie Naturhaar (z. B. Rosshaar) und reine Pflanzenfasern. Je nach Anwendung kann auch Draht als Füllmaterial verwendet werden.

Kundenspezifische Bohrungsgröße

Sollte ein individuelles Maß für den Achslochdurchmesser erforderlich sein, kann das Aufbausegment mit einem Reduziereinsatz versehen werden.



Abrasive Nylonborsten

mit der Körnung 46-1.000 und dem dazugehörigen Fadendurchmesser von 1,5 bis 0,25 mm

- Novofil-NHS, NHC, NHA

Naturhaar

- Rosshaar
- Ziegenhaar

Pflanzliche Fasern

- Mexiko Fibre / Tampico

Synthetische Borsten

in vielen Farben, glatt und gewellt

- Nylon (Polyamid) PA-6/PA6.6/PA6.10/PA6.12
- Polypropylen PP
- Polyester

Drähte

- Stahldraht
- Draht aus rostfreiem Stahl
- Phosphorbronzdraht
- Messingdraht
- Messingbeschichteter Stahldraht

Besatzanordnungen

Es steht eine große Auswahl an Besatzanordnungen zur Verfügung. Die Besatzmaterialien können auch im Versatz angeordnet werden.



Besatzanordnung mit zueinander versetzten Feldern.



Felderbesatz mit verschiedenfarbigem Besatzmaterial, versetzt zueinander.



V-förmig angeordnete Füllung mit einer von der Mitte nach links und rechts ansteigenden Spirale.



Voller Besatz



Besatzanordnung in Feldern



Spiralförmiger Besatz, der nach links verläuft



Spiralförmiger Besatz, der nach rechts verläuft



Spiralförmiger Besatz, der nach rechts und nach links verläuft

Besatzdichte

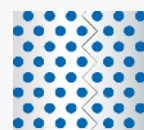
Wir können standardmäßig drei Besatzdichten für jeden Körperdurchmesser anbieten: aufgelockerte, mittlere und hohe Dichte.



Aufgelockerte Dichte



Mittlere Dichte



Hohe Dichte

Technische Daten

Bezeichnung	Außen D. max	Körper D	Bohrung	Verzahnung	Reihen	Dichte der Füllung
MZ 31 06 81	231	31	20	6	12	Lose
MZ 31 08 60	231	31	20	8	16	Mittlere Dichte
MZ 31 10 48	231	31	20	10	20	Hohe Dichte
MZ 45 08 88	245	45	25	8	16	Lose
MZ 45 12 59	245	45	25	12	24	Mittlere Dichte
MZ 45 16 44	245	45	25	16	32	Hohe Dichte
MZ 57 10 89	257	57	35	10	20	Lose
MZ 57 15 60	257	57	35	15	30	Mittlere Dichte
MZ 57 18 50	257	57	35	18	36	Hohe Dichte
MZ 65 12 85	265	65	40	12	24	Lose
MZ 65 17 60	265	65	40	17	34	Mittlere Dichte
MZ 65 20 50	265	65	40	20	40	Hohe Dichte
MZ 86 12 112	286	86	60	12	24	Lose
MZ 86 20 67	286	86	60	20	40	Mittlere Dichte
MZ 86 30 45	286	86	60	30	60	Hohe Dichte
MZ 100 14 112	300	100	75	14	28	Lose
MZ 100 18 87	300	100	75	18	36	Mittlere Dichte
MZ 100 22 71	300	100	75	22	44	Hohe Dichte
MZ 125 18 110	325	125	100	18	36	Lose
MZ 125 24 82	325	125	100	24	48	Mittlere Dichte
MZ 125 28 70	325	125	100	28	56	Hohe Dichte

Ein Angebot anfordern

Wenn Sie uns die Parameter für Ihre Anwendung mitteilen, erstellen wir Ihnen gerne ein Angebot für eine MultiZack®-Bürste

Laden Sie einfach unser Anfrageformular herunter, füllen Sie es aus und schicken Sie es ab.

Anfrageformular herunterladen:

<https://www.osborn.com/downloads/Osborn-Multizack-Form-EN.pdf>

Hinweis: Sie sind sich nicht ganz sicher, welche Konfiguration für Ihre Anwendung am besten geeignet ist? Kein Problem! Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne.

Allgemeine Geschäftsbedingungen und Kontaktadressen.

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

Osborn GmbH

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

Osborn Unipol Lda

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

Osborn International AB

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

Osborn Unipol SAS

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

Osborn GmbH

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

Osborn International

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

Osborn Lippert (India) Pvt Ltd

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

Osborn Mexiko

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

Osborn Unipol (UK) Limited

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

Osborn International SRL

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

Osborn - Unipol, S.L.

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

Osborn LLC- Richmond, IN - USA

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

Osborn Singapore Pte Ltd

#24-01, 2 Venture Drive,
Vision Exchange
608526 Singapore
Singapur
Tel.: +65 68630318
sales@osborn.com.sg

Osborn LLC - Hamilton, OH - USA

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

Finish. First.

The Global Leader in Surface Treatment Solutions and Finishing Tools

Osborn GmbH
Ringstraße 10
35099 Burgwald
Deutschland

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

www.osborn.com

Allgemeines

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

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



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