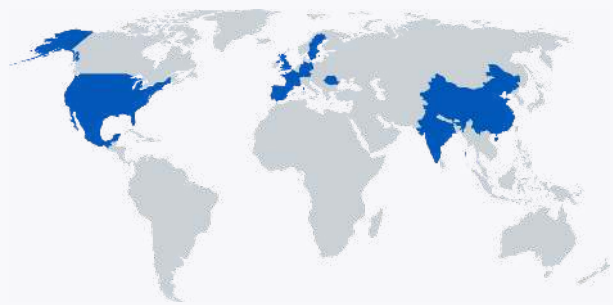




Hegesztési varratok megmunkálása

Professzionális szerszámok hegesztési varratokhoz

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
Szerszámok élettöréshez és kiegyenlítéshez	9
Szerszámok hegesztési zóna előkészítéséhez	15
Szerszámok hegesztési varratok tisztításához	25
Szerszámok hegesztési felület finiseléséhez	37
Tárgymutató	48
További információk	49

Optimalizált folyamatok. Magas minőség.

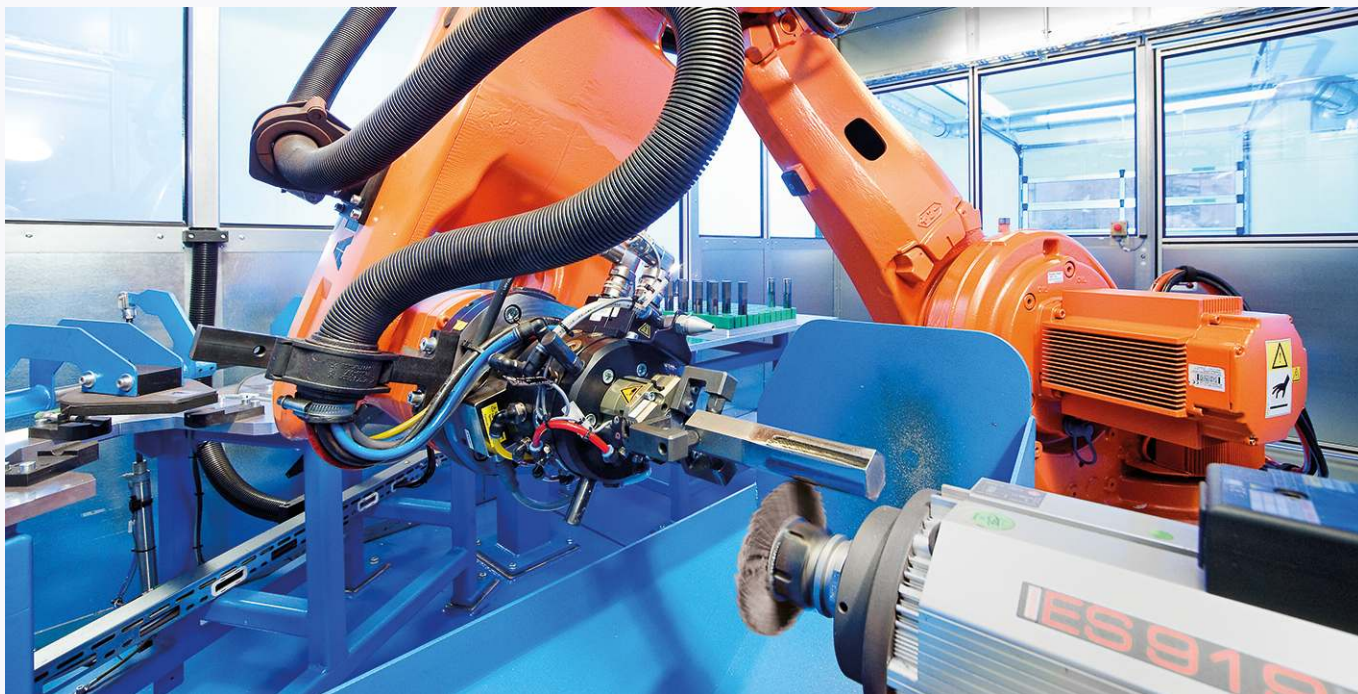


Modern termelés

Prémium termékeink előállításában gyártási rendszereink jelentik a központi elemet. Nemcsak nagy mennyiségben és egyedi termékek előállítására vagyunk képesek, hanem elsősorban folyamatosan magas minőségben kínáljuk azokat. Jelentős beruházásokat hajtottunk végre burgwald-i gyártóüzemünkben, korszerűsítettük a gépeinket és számos területet automatizáltunk.

Más telephelyeinken is aktívan optimalizáljuk gyártási folyamatunkat. Portugáliában, az európai textilipar szívében, a polírozó szerszámokat gyártó üzemünket nemrég új berendezésekkel látták el. Automatizált töltőrendszerrel bővült a haan-i polírpuszta üzemünk. Nem utolsó sorban további telepítésekkel bővült a romániai gyártóegységünk.

Egy lépéssel mindig előrébb. Kutatás és fejlesztés.



Tesztrobot - Burgwald/Németország

Az innováció iránti szenvedélyes elkötelezettség fontos a számunkra. Célunk, hogy nap mint nap segítsünk Önnek, hogy jobb, gyorsabb és professzionálisabb módon tudja elvégezni a munkáját.

Ezért teszteljük és optimalizáljuk portfólióink meglévő termékeit a minőség, a termelési szokások és a biztonság tekintetében. Kutatásaink eredményei közvetlenül beépülnek termékeinkbe és azok gyártási folyamataiba. Számos módja van a termékek fejlesztésének: jobb minőségű alapanyag, tovább fejlesztett huzalcsomózás, tökéletesített csiszolószemcsék, nagyobb szálsűrűség vagy újfajta gyártási eljárás.

Ugyanez vonatkozik a polírozó korongok és paszták optimalizálására is. Egyetlen paraméter megváltoztatása számos új lehetőséget rejt magában. A kihívás az, hogy megtaláljuk az ígéretes változtatásokat, és a sikeres tesztelés után bevezessük a sorozatgyártásba.

Új termékeken és alkalmazási megoldásokon is dolgozunk. Ebben segítenek nekünk az Európában és az Egyesült Államokban lévő tesztlaboratóriumainkban külön erre a célra kifejlesztett robotok. Ezek pontos mérési eredményeket biztosítanak számunkra, és garantálják, hogy a különböző tesztek mindig ugyanazzal a paraméterekkel és azonos körülmények között végezzük.



Egy erős partner

Ipari ügyfeleinknek professzionális alkatrész megmunkálási és mintázási szolgáltatást kínálunk, és szívesen segítünk Önnek, ha tökéletes szerszámot keres a speciális sorjázási folyamathoz. A megmunkált mintalkatrészekről részletes jelentést kap műszaki dokumentációval, amely alapján a költség, az élettartam és a megmunkálási idő figyelembevételével tudja kiválasztani a megfelelő szerszámot.

Írjon nekünk: service@osborn.de

Logisztika. Mindig gyorsan szállítunk.



Ahhoz, hogy a megrendeléseket gyorsan ki tudjuk szállítani a világ bármely pontjára, két fejlett logisztikai raktárral rendelkezünk, a megfelelő infrastruktúrával és automatizált raktározással.



nexMart

Egyszerű rendelés a nap 24 órájában

A gyors reakció- és szállítási idők a modern szolgáltatás és ügyfélkapcsolat alapvető részét képezik.

Kiskereskedőként a nexMart segítségével rendelheti meg termékeinket. Ez az online rendelési platform teljes körű kényelmet kínál, és már számos európai országban elérhető. A nexMart az iparág legnagyobb információforrása, és teljes körű rendelési funkcionalitást tesz lehetővé a platformján - bármikor és bárhol.



AEO tanúsítvány.

A megbízható ellátási láncért

Megkaptuk az "Engedélyezett Gazdálkodó (AEO)" státuszt. Ez egy európai szinten elfogadott szabvány, amelynek célja, hogy lehetővé tegye a megbízható, végponttól végpontig tartó nemzetközi ellátási láncok megvalósítását. Az "Engedélyezett Gazdálkodó" tanúsítvány birtoklásának előfeltétele a vámhatóságok által meghatározott speciális kritériumoknak való megfelelés a megbízhatóság, a pénzügyi fizetőképesség, a jogi előírások betartása és a biztonsági előírások betartása tekintetében.

A tanúsítvány birtokosa különösen megbízhatónak minősül, és könnyített hozzáférést kap a vámjogi egyszerűsítésekhez, a gyorsított engedélyezési eljárásokhoz és a biztonsággal kapcsolatos vámellenőrzések megkönnyítéséhez. A tanúsítványok az EU valamennyi tagállamában érvényesek.

Előnye, hogy az ellenőrzések során általában magasabb prioritást élveznek az áruink, és gyorsabban feldolgozzák azokat. Ez azt jelenti, hogy az ellenőrzések miatti szállítási késedelmek nagymértékben minimalizálhatók.

Hegesztési varratok előkészítése és megmunkálása

A hegesztést számos iparágban alkalmazzák. Például a tartály- és konténerépítésben, a járműfelépítményekben, a vagonépítésben, a hajógyárakban vagy a csővezeték-építésben. A stabil, tartós kötések mindenhol elengedhetetlenek, és csak tisztán kivitelezett munkával érhetők el. Egy elrontott varrat messzesemenő következményekkel járhat, és a biztonság szempontjából is lényeges.



Élletörés

Ha két munkadarabot hegesztenek össze, a munkadarabok élét különböző eljárással elő kell készíteni. Ez a gyökölés. A hegesztési gyök az egyes varrat rétegek befogadására szolgáló tér, amelyen keresztül a munkadarabok összeillesztésre kerülnek.



Hegesztési zóna előkészítése

A hegesztés megkezdése előtt meg kell tisztítani és elő kell készíteni a hegesztési területet. A varrat környezetében el kell távolítani a rozsdát, a lakkot vagy az alapozókat, hogy homogén kötés jöjjön létre a hegesztési varrat és a töltőanyag között.



Hegesztési rétegek tisztítása

A különböző hegesztési eljárások különböző szennyeződések hoznak létre a hegesztési varraton és annak környezetében. Ezek főként szilikátok, salak, fröccsenések és kék elszíneződések. Minden szennyeződést teljesen el kell távolítani. A következő hegesztési réteget csak a felület teljes megtisztítása után szabad felvinni.



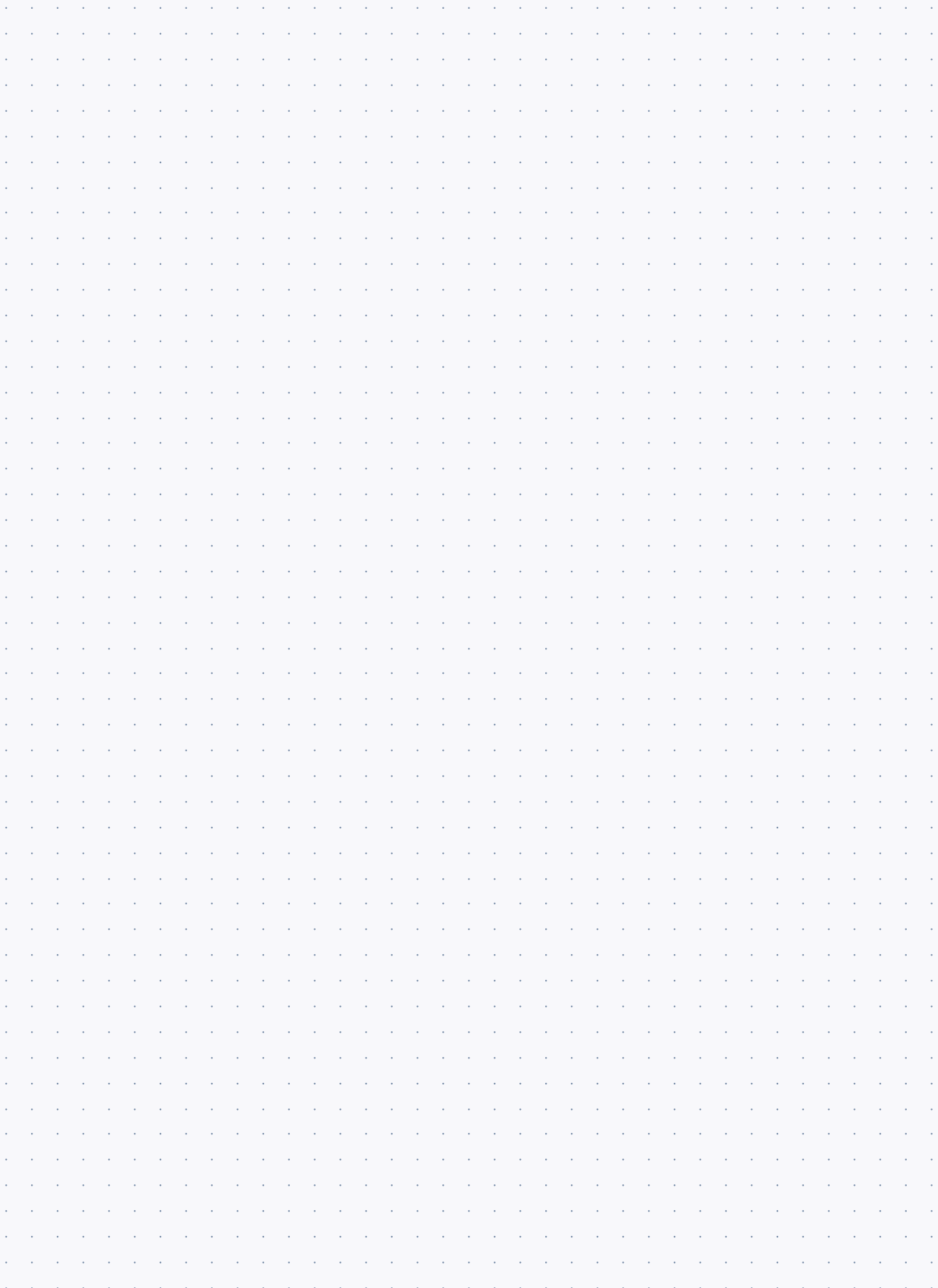
Hegesztés kiegyenlítése

A kiegyenlítés célja, hogy az utoljára felvitt varratot a munkadarab magasságához igazítsa. Ez azt jelenti, hogy a felső réteg kiálló részeit le kell csiszolni. Az eredmény egy varratmentes és egyenletes felület.



Hegesztés befejezése

Miután a végső hegesztési réteget elsimították a kiegyenlített felső réteg körüli felületet úgy igazítják be, hogy minden egyenletes legyen, és az egész terület úgy tűnjön, mintha "egy darabban öntötték volna".





Szerszámok életöréshez és kiegyenlítéshez

Általános információk	10
Keményfém marók	12
Lamellás korongok	13

Életörés és kiegyenlítés

Ha két munkadarabot hegesztenek össze, a munkadarabok élét különböző eljárással elő kell készíteni. Ez a gyökölés. A hegesztési gyök az egyes varrat rétegek befogadására szolgáló tér, amelyen keresztül a munkadarabok összeillesztésre kerülnek. Különböző varrat kialakítások léteznek, a leggyakoribb formák: V-varrat, a kettős V-varrat és az Y-varrat.

A kiegyenlítés célja, hogy az utoljára felvitt varratot a munkadarab magasságához igazítsa. Ez azt jelenti, hogy a felső réteg kiálló részeit le kell csiszolni. Az eredmény egy varratmentes és egyenletes felület. Ezt később más szerszámokkal tovább lehet finomítani pl. magasfényű vagy szatén tapintású felületet lehet létrehozni.

A keményfém marók és a lamellás korongok általában mindkét eljáráshoz alkalmasak.



A keményfém marók nagy anyagleválasztási teljesítménnyel rendelkeznek, ami különösen alkalmassá teszi őket az élek letörésére.

A lamellás korongok nagy pontosságú munkát tesznek lehetővé. A szemcsemérettől függően kíméletesebben bánnak az anyaggal, így ideálisak a kiegyenlítéshez.

Ajánlásunk életöréshez

Munkadarab anyaga	Jellemzők	Elektromos kéziszer-szám	Termék azonosító	Cikkszám
Acél, Rozsdamentes acél	Nagy anyagleválasztás és alakítás	Egyenescsiszoló	EUGMCB001	0063080070
			EUGMCB001	0013080065
			EUGMCB006	0003080077
			EUGMCB006	0063080065
			EUGMCB007	0043080070
			EUGMCB008	0033080070
			EUGMCB008	0083080065

Ajánlásunk kiegyenlítéshez

Munkadarab anyaga	Jellemzők	Elektromos kéziszer-szám	Termék azonosító	Cikkszám
Acél, Rozsdamentes acél	Nagy anyagleválasztás és kiképzés	Sarokcsiszoló, 115	EUGMFD006	5241304100
	Közepes anyagleválasztás és kiképzés		EUGMFD006	5241306100
	Finom megmunkálás és cselély anyagleválasztás		EUGMFD006	5241307100
	Nagy anyagleválasztás és kiképzés	Sarokcsiszoló, 125	EUGMFD006	5242304100
	Közepes anyagleválasztás és kiképzés		EUGMFD006	5242306100
	Finom megmunkálás és enyhe anyagleválasztás		EUGMFD006	5242307100
	Nagy anyagleválasztási teljesítmény edzett és magason ötvözött acéloknál, színesfémeknél, titánimnál		EUGMFD011	5242444100
			EUGMFD011	5242446100

Ajánlott fordulatszám [n/min]

	Puha anyag		Kemény anyag	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ ötvöztelen acél ■ öntött acél ■ öntöttvas 		<ul style="list-style-type: none"> ■ ötvözött acél ■ szerszámacél ■ rozsdá- és saválló acél 	
	Vágási sebesség [m/min]		Vágási sebesség [m/min]	
	min. 450	max. 600	min. 250	max. 350
Fej Ø [KD]	Fordulatszám [n/min]		Fordulatszám [n/min]	
3	48.000	64.000	27.000	37.000
6	24.000	32.000	13.000	19.000
8	18.000	24.000	10.000	14.000
9,5	15.000	20.000	8.000	12.000
10	14.000	19.000	8.000	11.000
12	12.000	16.000	7.000	9.000
12,7	11.000	15.000	6.000	9.000
16	9.000	12.000	5.000	7.000

Ajánlások

Probléma	Megoldás
Szerszám ütés/csörgés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Növelje a befogási hosszat (legalább a szár hosszának 2/3-a) ■ Csökkentse az érintkezési nyomást ■ Csökkentse a felületi érintkezést (a fej kerületének max. 1/3-a) ■ Rögzítse a munkadarabot kisebb kiemelkedéssel
A szerszám elszíneződése a marófej és a szár közötti átmenetben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csökkentse a fordulatszámot (lásd n/min) ■ Csökkentse az érintkezési nyomást ■ Csökkentse a felületi érintkezést (a fej kerületének max. 1/3-a)
A marófej leválk a szárról	
Fogtörés és idő előtti kopás okozta problémák	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kerülje az ütőterhelést ■ Növelje a befogási hosszat (a szár hosszának min. 2/3-a) ■ Csökkentse az érintkezési nyomást ■ Csökkentse a felületi érintkezést (a fej kerületének max. 1/3-a) ■ Rögzítse a munkadarabot kisebb kiemelkedéssel

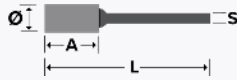
Személyre szabott megoldások

Különböző fogazatra, tengelyhosszra vagy különböző méretekre van szüksége?
Szívesen dolgozunk ki személyre szabott megoldást az Ön megmunkálási folyamatához.

Kérjük, vegye fel velünk a kapcsolatot: service@osborn.de



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



EUGMCB001 | SUPERIOR ★★★★★

Keményfém maró ZYA Z6

Keményfém maró hengeres alakú, Z6 fogazás.

- Alkalmos kemény ipari vagy kézműves felhasználására
- Lehetővé teszi a keskeny kontúrok marását és a durva megmunkálást
- Korlátozott fordulatszámú gépeken is használható
- Tiszta és sima felület
- Z3 (egyszeres fogazás) és Z4 (lépcsőzetes fogazás) változatban is kapható.

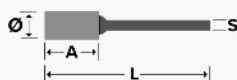
Felhasználási terület: Z6 fogazással: acél, rozsdamentes acél, szürke öntöttvas, titán és hegesztési varratok.

Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	S	A	L	Max. n/min		Cikkszám
10	6	20	65	25000	1	● 0013080065
12,7	6	25	70	18000	1	● 0063080070



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



EUGMCB006 | SUPERIOR ★★★★★

Keményfém maró FLF Z6

Keményfém maró lángnyelv forma Z6 fogazás.

- Alkalmos kemény ipari vagy kézműves alkalmazásokhoz
- Ideális a furatok kiglanolásához vagy kifűréséhez
- Lehetővé teszi a hegesztési varratok pontos feldolgozását
- Tiszta és sima felület
- Ideális pozíciópontos alkalmazásokhoz és filigrán munkadarabokhoz

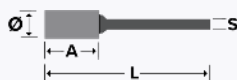
Felhasználási terület: Z6 fogazással: acél, rozsdamentes acél, szürke öntöttvas, titán és hegesztési varratok.

Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	S	A	L	Max. n/min		Cikkszám
8	6	20	65	30000	1	● 0063080065
12,7	6	32	77	18000	1	● 0003080077



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



EUGMCB008 | SUPERIOR ★★★★★

Keményfém maró RBF Z6

Keményfém maró csúcsíves forma, gömbölyített végű Z6 fogazás.

- Alkalmos kemény ipari vagy kézműves alkalmazásokhoz
- Ideális kis és precíz munkadarabfelületekhez
- Megkönnyíti a marási műveletet a hegesztési varratok előkészítéséhez

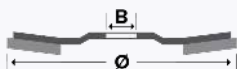
Felhasználási terület: Z6 fogazással: acél, rozsdamentes acél, szürke öntöttvas, titán és hegesztési varratok.

Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	S	A	L	Max. n/min		Cikkszám
10	6	20	65	25000	1	● 0083080065
12,7	6	25	70	18000	1	● 0033080070



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



EUGMFD006 | SUPERIOR ★★★★★

ZIRCON PLUS

Kiváló minőségű cirkónium lamellás korong. Kiválóan alkalmas sorjázáshoz, hegesztési varratok megmunkálásához és felületi csiszoláshoz. Nagyon kiegyensúlyozott és univerzálisan alkalmazható.

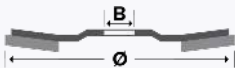
- Ideális élek megmunkálásához
- Kiváló teljesítmény felületi csiszolás esetében is
- Kiemelkedő leválasztási teljesítmény kiváló élettartammal
- Nagy anyagleválasztás erőfeszítés és eltömődés nélkül
- Nagyon jó felületi minőség

Felhasználási terület: Többek között rozsdamentes acél, acél, öntöttvas megmunkálása.

Ø	B	Max. n/min		Kúpos 40	Kúpos 60	Kúpos 80
115	22,23	13300	10	● 5241304100	● 5241306100	● 5241307100
125	22,23	12250	10	● 5242304100	● 5242306100	● 5242307100



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



EUGMFD011 | SUPERIOR ★★★★★

CERA PLUS

Lamellás korong önélező kerámia szemcsékkel, amelyek tartósan rendkívül magas anyagleválasztást és hosszú élettartamot garantálnak. Kiemelkedő eredmények acél és rozsdamentes acél felületen.

- Rendkívül agresszív anyagleválasztás minimális erőfeszítéssel
- Jelentős időmegtakarítás a hosszú élettartamnak köszönhetően
- Nagyon ellenálló
- Önélező
- A hűvös csiszolás csökkenti a munkadarab termikus elszíneződését

Felhasználási terület: Magasan ötvözött acél, titánötvözet, nikkelötvözet, króm és króm-nikkel-acél, sárgaréz vagy bronz.

Ø	B	Max. n/min		Kúpos 40	Kúpos 60	Kúpos 80
125	22,23	12250	10	● 5242444100	● 5242446100	● 5242447100

Szerszámok hegesztési zóna előkészítéséhez

Általános információk	16
Kúpos kefék	20
Fazékefék	21
Tisztító tárcsák	23

Hegesztési terület előkészítése

A hegesztés megkezdése előtt meg kell tisztítani és elő kell készíteni a hegesztési területet. A varrat környezetében el kell távolítani a rozsdát, a lakkot vagy az alapozókat, hogy homogén kötés jöjjön létre a hegesztési varrat és a töltőanyag között. A nem megfelelő előkészítés és tisztítás kötési hibákhoz vezethet, amelyek a legrosszabb esetben a hegesztés törését okozhatják.

Melyik szerszámmal tisztíthatjuk meg a hegesztési zónát?

Ha nagy felülete kell tisztítani, és rendelkezésre áll sarokcsiszoló, akkor a fazékkéfe a megfelelő választás. A szennyeződés mértéke határozza meg, hogy hullámos vagy fonott dróttal ellátott fazékkéféket használunk. Keskeny, szűk helyeken pedig körkéfék, sarkokhoz és szögletekhez kúpos kéfék is használhatók.

Ajánlásunk hegesztési terület tisztításához

Munkadarab anyaga	Jellemzők	Elektromos kéziszerszám	Termék azonosító	Cikkszám
Acél	Anyagkímélő, enyhe szennyeződésekhez	Sarokcsiszoló, 115	EUPBCB001	0002608131
	Nagy tisztítási teljesítmény, erős szennyeződésekhez		EUPBBB001	0002622131
			EUPBCB001	0002608151
	EUPBBB001		0002622151	
	Anyagkímélő, enyhe szennyeződésekhez	Sarokcsiszoló, 125	EUPBBB001	0002632131
	Nagy tisztítási teljesítmény, erős szennyeződésekhez		EUPBBB001	9908608152
EUPBBB001		0002632151		
Anyagkímélő, enyhe szennyeződésekhez	Sarokcsiszoló, 180	EUPBCB002	0002608134	
Nagy tisztítási teljesítmény, erős szennyeződésekhez		EUPBCB002	0002608154	
Rozsdamentes acél	Anyagkímélő, enyhe szennyeződésekhez	Sarokcsiszoló, 115	EUPBCB001	0002608331
	Nagy tisztítási teljesítmény, erős szennyeződésekhez		EUPBBB001	0002622331
			EUPBBB001	0002622351
	EUPBCB001		0002608351	
	Anyagkímélő, enyhe szennyeződésekhez	Sarokcsiszoló, 125	EUPBBB001	0002632331
	Nagy tisztítási teljesítmény, erős szennyeződésekhez		EUPBBB001	0002632351
EUPBBB001		0002632351		
Acél, Rozsdamentes acél	Cselély anyagleválasztás, jó tisztítási teljesítmény	Sarokcsiszoló, 115	EUGMCF009	6700001100
		Sarokcsiszoló, 125	EUGMCF009	6700002100

Műszaki információk. Biztonságtechnikai előírások.



Megmunkálási- és befogási szélesség

A munkaszélesség határozza meg a kefe és a munkadarab közötti érintkezési felületet. A munkaszélesség méréséhez óvatosan nyomja össze a kefeszálok által határolt felületet. A befogószélességet a fedőlapok között kell mérni. Fedőlap nélküli termékeknél a befogószélesség a kefetest szélességnek felel meg.



Ajánlott és maximálisan engedélyezett fordulatszám

A maximálisan engedélyezett fordulatszámot a biztonságos munkavégzés érdekében be kell tartani. Erről a katalógusban, a termékismertetőben, a csomagoláson és magán a kefén is található információ (lásd a képet). A munkadarabok megmunkálásához az ajánlott fordulatszámot a kerületi sebesség és a kefeátmérő alapján határozzuk meg. A gyakorlatban alkalmazható optimális fordulatszám értéke éppen ezéért sok esetben jóval elmarad a biztonsági fordulatszám értékétől.



Kefe átmérő és szálhossz

A kefe átmérője és az alkalmazott szál hosszúsága döntően meghatározza a felület megmunkálásának az eredményességét. Általánosan alkalmazható:

- Lágy, rugalmas kefék, pl. texturált munkadarabok megmunkálásához és kíméletes felületkezeléshez
- Agresszívabb kefék, pl. sorjázáshoz vagy szennyeződés eltávolításához.



A kefe optimális pozícionálása a munkadarabhoz

A kefe érintkezési nyomását meghatározó egyik tényező a munkadarabba való behatolás mélysége. Soha ne nyomja a munkadarabot **túlzottan** a kefebe, csak a drótszálok csúcsai végeznek munkát. A túlzott érintkezési nyomás csökkenti a kefe teljesítményét és felgyorsítja a kopást. Kézi működtetésű gépeknél az az ajánlás, hogy csak a gép súlyával dolgozzon. Az ajánlott fogásmélység a háromszoros szálátmérő, pl. 0,35 mm szálátmérő esetén a fogásmélység 1,00mm.

Ha időközben további kérdések merülnek fel, vagy további információra van szüksége, kérjük, forduljon hozzánk bizalommal.



Szálsűrűség

A szálsűrűséget az egy felületegységre jutó kefeszál csúcsok száma határozza meg. A nagy szálsűrűség optimalizálja a vágási teljesítményt és a hasznos élettartamot (például a sorjázásnál). Az alacsonyabb szálsűrűség növeli a kefék rugalmasságát, és az erősen profilozott felületek megmunkálásának az előfeltétele.

A hatékony és biztonságos használat érdekében mindig a lehető legnagyobb kefeátmérőt válassza ki, amely a meghajtóegységre felszerelhető.

Mivel a kerületi sebességet a kefe átmérője határozza meg, amint azt fentebb az ajánlott fordulatszámánál említettük, a kefe teljesítménye ezzel a tényezővel is változtatható.

A következő táblázat áttekintést nyújt:

A kefe felszerelése előtt ne feledje a következőket:

- A gép meghajtótengelyének fordulatszáma nem haladhatja meg a kefe maximális biztonsági fordulatszámát.
- A meghajtótengely hosszának szilárdan kell illeszkednie a tokmányba.
- A felfogócsappal ellátott kefék könnyen felszerelhetők a szabványos fúrótokmányokba vagy feszítőorsókba.
- A kefék csatlakozó menete reteszelő felülettel ellátott, ami garantálja a könnyű felszerelést és eltávolítást.

[n /min]	Kefe átmérő Ø [mm]											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
800				3.35	4.19	5.23	6.28	7.53	8.37	10.47	12.56	14.75
900			2.35	3.77	4.71	5.88	7.06	8.48	9.41	11.77	14.12	16.47
1,150			3.01	4.81	6.01	7.52	9.02	10.83	12.03	15.04	18.04	21.04
1,200	1.25	2.51	3.14	5.02	6.28	7.85	9.41	11.30	12.55	15.69	18.83	21.97
1,400	1.46	2.93	3.66	5.86	7.32	9.15	10.98	13.18	14.64	18.31	21.97	25.63
1,500	1.57	3.14	3.92	6.28	7.85	9.81	11.77	14.13	15.69	19.61	23.54	27.46
1,800	1.88	3.77	4.71	7.54	9.41	11.77	14.12	16.95	18.83	23.54	28.24	32.95
2,000	2.09	4.19	5.23	8.37	10.26	13.08	15.69	18.84	20.92	26.15	31.38	36.61
2,500	2.62	5.23	6.54	10.47	13.08	16.35	19.61	23.55	26.15	32.67	39.23	45.76
2,800	2.93	5.86	7.32	11.72	14.64	18.31	21.97	26.37	29.29	36.61	43.93	51.25
3,000	3.14	6.28	7.85	12.56	15.69	19.62	23.54	28.26	31.38	39.23	47.07	54.92
3,200	3.35	6.70	8.37	13.40	16.74	20.92	25.10	30.14	33.47	41.84	50.12	58.58
3,500	3.66	7.33	9.15	14.65	18.31	22.89	27.46	32.97	36.61	45.76	54.92	64.07
4,000	4.19	8.37	10.46	16.75	20.92	26.16	31.38	37.68	41.84	52.33	62.76	73.22
4,500	4.70	9.42	11.77	18.84	23.54	29.43	35.30	42.40	47.07	58.84	70.61	82.43
5,000	5.23	10.47	13.08	20.93	26.15	32.70	39.23	47.10	52.33	65.38	78.50	
5,400	5.65	11.30	14.12	22.94	28.24	35.31	42.36	50.67	56.48	70.61	84.78	
6,000	6.28	12.56	15.69	25.12	31.38	39.24	47.07	56.52	62.76	78.50		
7,000	7.33	14.66	18.31	29.31	36.61	45.78	54.92	65.94	73.22	91.58		
8,000	8.37	16.75	20.92	33.94	41.48	52.32	62.76	75.36	83.73			
9,000	9.42	18.84	23.54	37.68	47.07	58.86	70.61	84.78	94.20			
10,000	10.47	20.93	26.17	41.86	52.33	65.40	78.50	94.20				
12,500	13.08	26.17	32.71	52.33	65.42	81.75	98.13					
15,000	15.70	31.40	39.25	62.80								
17,500	18.32	36.63	45.79	73.26								
20,000	20.93	41.87	52.33	83.73								
22,500	23.55	47.10	58.88	94.20								
25,000	26.17	52.33	65.42	104.66								

Szerszámok sarokcsiszolókhöz. Fontos felhasználói információk.

A maximális fordulatszám meghatározása

A kefe maximális fordulatszáma az átmérőjétől függ. Minél nagyobb a kefe átmérője, annál kisebb a maximális fordulatszám. A biztonság szempontjából nagyon fontos a maximális fordulatszám, amit soha nem szabad túllépni. Ez az információ magán a kefén található. Az alábbi segédletet összefoglalja a legnépszerűbb sarokcsiszoló méreteket és azok maximális fordulatszámát.

Sarokcsiszoló mérete [mm]	115	125	150	180	230
Sarokcsiszoló mérete [coll]	4 1/2"	5"	6"	7"	9"
Maximális fordulatszám	12.500 [n/min]	12.500 [n/min]	8.500 [n/min]	8.500 [n/min]	6.500 [n/min]

Melyik sarokcsiszolóra milyen méretű kefe illeszthető?



Nem minden kefe illeszthető minden sarokcsiszolóhoz. Erre is vannak biztonsági előírások. Ahhoz, hogy a lehető legtöbbet hozza ki készülékéből és keféjéből, kérjük, használja az itt megadott sarokcsiszoló méreteket az adott keféhez (lásd a táblázatot).

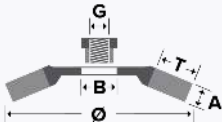
Fontos: Semmiképpen sem szabad a táblázatban megadottnál kisebb sarokcsiszoló méretet használni. A kiskereskedelmi forgalomban levő keféink esetében a megfelelő sarokcsiszoló méret általában magán a csomagoláson van feltüntetve, szimbólummal.

Kefe	Kefe szál	Kefe átmérő Ø [mm]													
		60	65	75	80	90	100	115	120	125	130	140	150	178	230
Körkefe	Fonott						115	115		125			150	180	230
	Hullámos						115	115							
	Abrazív										150*	150*			
Kúpos kefe	Fonott						115	115		125					
	Hullámos						115	115							
	Abrazív						115*	115/125							
Fazékkefe	Fonott		115/125	125	150		180		230						
	Hullámos	115/125		125	150		150/180			230			230		
	Abrazív		115/125				150*								

*Fordulatszám-szabályozós vagy akkumulátoros sarokcsiszoló



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



EUPBBB001 | SUPERIOR ★★★★★

Kúpos kefék, fonott huzal

Fonott kúpos kefe, ipari minőség, minden sarokcsiszolóhoz.

- Agresszív tisztítás, nagy hatékonyság
- Hosszú élettartam
- Egyesíti a fazékkefék és a körkefék legjobb tulajdonságait
- A nagy felületű és nehezen hozzáférhető területek is tökéletesen kezelhetőek egy kefével
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Sorjázás, rozstda, festék, salak, szilikátok és kék elszíneződés eltávolítása a teljes munkadarabokon.



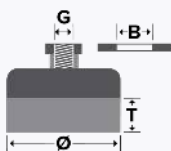
Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	A	T	G	Fonatok száma	Max. n/min	POS		Acél 0,35	Acél 0,50
100	13	22	M14	18	12500	✓	10	● 0002622131	● 0002622151
115	15	20	M14	18	12500	✓	10	● 0002632131	● 0002632151

Ø	A	T	G	Fonatok száma	Max. n/min	POS		Inox 0,35	Inox 0,50
100	13	22	M14	18	12500	✓	10	● 0002622331	● 0002622351
115	15	20	M14	18	12500	✓	5	● 0002632331	
115	15	20	M14	18	12500	✓	10		● 0002632351



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



EUPBCB001 | SUPERIOR ★★★★★

Fazékkék, fonott huzal

Fonott fazékkéfe, ipari minőség, minden sarokcsiszolóhoz.

- Univerzális kiválóság, az Osborn legsikeresebb terméke
- Lenyűgöző tisztító hatás
- A legjobb megoldás nagy felületek tisztítására
- Hosszú élettartam, rövid csere idő, alacsony átállási költségek
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Festék- és salakeltávolítás, rozsdamentesítés, szilikát-maradványok és kék elszíneződés eltávolítása.



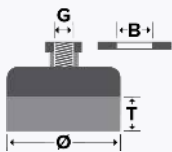
Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	T	B	G	Max. n/min	POS		Acél 0,35	Acél 0,50
65	20		M14	12500	✓	10	● 0002608131	● 0002608151

Ø	T	B	G	Max. n/min	POS		Inox 0,35	Inox 0,50
65	20		M14	12500	✓	6	● 0002608331	● 0002608351



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



EUPBCB002 | SUPERIOR ★★★★★

Fazékkék, fonott huzal

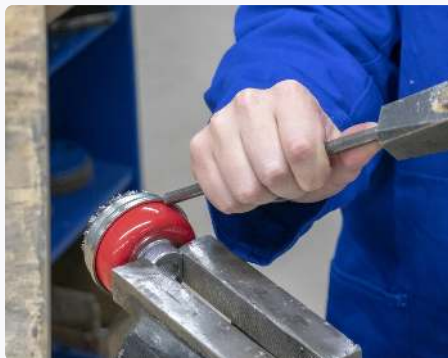
Fonott fazékkéfe, ipari minőség, minden sarokcsiszolóhoz.

- Hosszú élettartam, rövid csere idő, alacsony átállási költségek
- Lenyűgöző tisztító hatás
- A legjobb megoldás nagy felületek tisztítására
- Tartógyűrű a kefészálak stabilitásának megőrzéséhez
- A tartógyűrű könnyen eltávolítható, ezt követően a megmaradt szálhossz tovább használható
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Festék- és salakeltávolítás, rozsdamentesítés, szilikátmaradványok és kék elszíneződés eltávolítása.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.



Tudtad?

A tartógyűrű a kefészálak stabilizálására szolgál. Miután a szálak elkoptak, a tartógyűrű eltávolítható, így a rendelkezésre álló drótszálakkal a munka folytatható.

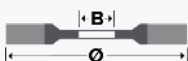
Olvassa be a QR-kódot a videó megtekintésért, vagy keresse fel YouTube-csatornánkat.



Ø	T	G	Max. n/min	POS		Acél 0,35	Acél 0,50	Inox 0,50
75	20	M14	11000		10		● 9908608152	
100	20	M14	8500	✓	3	● 0002608134	● 0002608154	● 0002608354



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



EUGMCF009 | SUPERIOR ★★★★★☆

Durva tisztítótárcsa sarokcsiszolókhöz

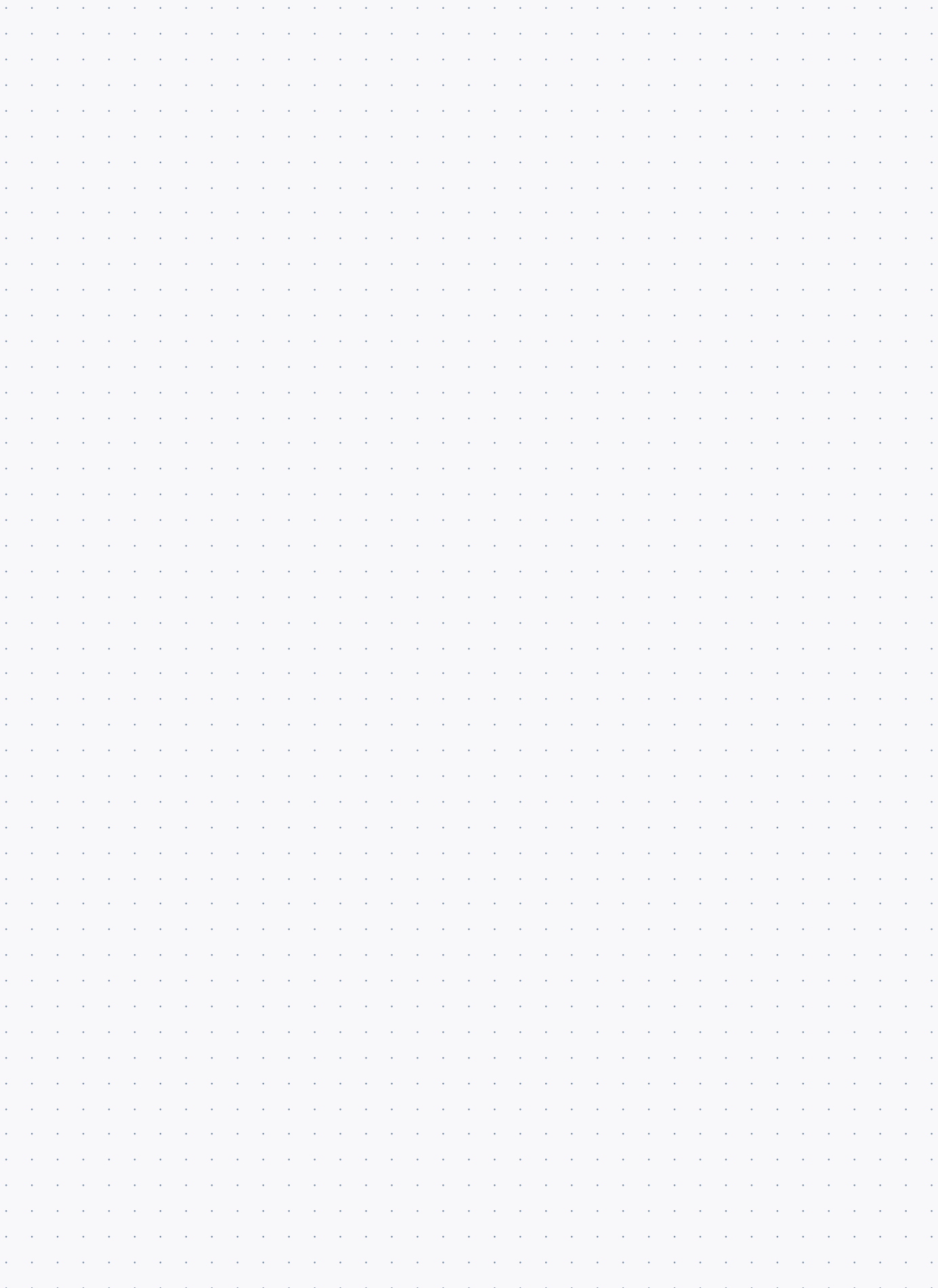
Durva tisztítótárcsa üvegszálal hordozó tányéron. Minden felület tisztítására és fényezésére alkalmas.

- Eltávolítja a régi festék-, rozsdá- és hegesztési foltokat anélkül, hogy megkarcolná a munkadarab felületét
- Fa és műanyag tisztítása és simítása

Felhasználási terület: Fémek, rozsdamentes acél, fa és műanyag általános megmunkálása.

Kérjük vegye figyelembe: A durva tisztítóvászon nem alkalmas élkikészítésre. Eltávolítják az idegen anyagokat, de nincs anyagelhordó hatása.

Ø	B	Max. n/min		Egyenes
115	22,23	11000	10	● 6700001100
125	22,23	10000	10	● 6700002100





Szerszámok hegesztési varratok tisztításához

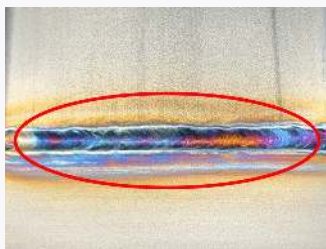
Általános információk	26
Körkefék	29
Fazékkefék	31
Ecsetkefék	33
Kézi kefék	35

Hegesztési rétegek tisztítása

A különböző hegesztési eljárások különböző szennyeződések hoznak létre a hegesztési varraton és annak környezetében. Ezek főként szilikátok, salak, fröccsenések és kék elszíneződések. Minden szennyeződést teljesen el kell távolítani. A következő hegesztési réteget csak a felület teljes megtisztítása után szabad felvinni.

A leggyakoribb hegesztési szennyeződések

Kék elszíneződés



WIG (rozsdamentes acél/alumínium)

Megmunkálás finom hullámos dróttal

Salak



MMA (acél)

Megmunkálás agresszív fonott kefékkel

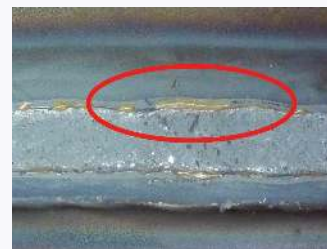
Fröccsenés



MMA (acél)

Megmunkálás cirkónium körond lamellás korongokkal

Szilikátok



MIG/MAG (acél/színesfémek)

Megmunkálás agresszív fonott kefékkel

A hegesztési varrat helyzete

A hegesztési varratot teljesen kitöltik hegesztőanyaggal. A hegesztési folyamat után minden egyes réteget meg kell tisztítani. Ellenkező esetben a legkisebb zárványok, szilikátmaradványok vagy kék elszíneződések is korrózióhoz és hibás kötéshez vezethetnek. A hegesztés helyzete befolyásolja, hogy melyik szerszám alkalmas a tisztításra. Ha az utolsó hegesztési réteget (takaróvarrat) nem tisztítják meg, és az alkatrészt később bevonattal látják el, akkor hibák és korrózió léphet fel a zárványok helyén.



Gyökvarratok

A gyökvarratok mélyen találhatóak a hézagban, és gyakran nehezen hozzáférhetőek. A szűk helyeken a precíz tisztításhoz és a hegesztési maradványok hatékony eltávolításához keskeny körkeféket ajánlunk.



Töltőrétegek

A töltőrétegek tisztítása körkefékkel is lehetséges, mivel a hézag ebben a szakaszban szélesebb ezáltal nagyobb munkaszélesség használható.



Takaróvarratok

A takaróvarratok tisztítása körkefével vagy szélesebb varratok esetén fazékkéfével történik. Ez biztosítja az egyenletes, tiszta felületet, amely tökéletesen előkészített a további kezeléshez.

Kérjük, vegye figyelembe:

A színesfémeket, rozsdamentes acélt és alumíniumot mindig rozsdamentes huzallal ellátott kefékkel kell megmunkálni! Rozsdamentes huzallal ellátott kefét soha nem szabad használni acél megmunkálásához! Ellenkező esetben fennáll a bimetal korrózió (kontaktkorrózió) veszélye: Acélrészecskék kerülhetnek a nemesfémből készült munkadarabra, és korrodálódni fognak.

Ajánlásunk a különböző hegesztési rétegek tisztításához

Munkadarab anyaga: Acél

Hegesztési réteg	Szennyeződések	Jellemzők	Hajtás típusa	Termék azonosító	Cikkszám	
Sarok és élék	Szilikátok	sarkokhoz, élekhez és belső felületekhez, változó kefeátmérővel	Egyenes csiszoló	EUPBEB007	9906030302	
					9906030308	
					9906030314	
					9906030304	
					9906030310	
					9906030316	
					9906030305	
					9906030311	
					9906030317	
					9906030312	
Gyökvarrat	Salak, fröccsenés	15mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló,115	EUPBWB001	9502626501	
	Szilikátok			EUPBWB004	2906026501	
				EUPBWB001	9502626311	
	Salak, fröccsenés	20mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 125	EUPBWB001	9502626251	
		20mm-es falvastagságig, műanyag kötésű		EUPBWB004	0002626251	
	Szilikátok	30mm-es falvastagságig, műanyag kötésű	Sarokcsiszoló, 180	EUPBWB005	9802921873	
	Salak, fröccsenés	30mm-es falvastagságig		EUPBWB006	0002921875	
	Töltőréteg	Szilikátok	15mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 115	EUPBWB004	9906026051
		Salak, fröccsenés			EUPBWB001	0002631131
		Salak, fröccsenés	20mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 125	EUPBWB001	0002631151
30mm-es falvastagságig			EUPBWB001		2202631151	
Szilikátok		30mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 180	EUPBWB001	0002653131	
Salak, fröccsenés				EUPBWB001	0002653151	
Takaróvarrat	Minden	15-50mm munkaszélességhez alkalmas	Sarokcsiszoló, 115	EUPBCB005	0002613161	
		15-50mm munkaszélességhez alkalmas	Sarokcsiszoló, 125	EUPBCB005	0002613162	
		25-75mm munkaszélességhez alkalmas	Sarokcsiszoló, 180	EUPBCB006	0002613164	

Munkadarab anyaga: Acél: rozsdamentes acél

Szennyeződések	Hegesztési réteg	Jellemzők	Elektromos kéziszerszám	Termék azonosító	Cikkszám		
Kék elszíneződés	Sarkok és szélek	sarkokhoz, élekhez és belső felületekhez	Egyenes csiszoló	EUPBEB007	9906030326		
					9906030332		
					9906030338		
					9906030328		
					9906030340		
					9906030334		
					9906030329		
					9906030335		
	9906030341						
	Gyökvarrás	15mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 115	EUPBWB004	EUPBWB004	0002626650	
					EUPBWB004	4602626331	
		20mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 125	EUPBWB004	EUPBWB004	0002626651	
					EUPBWB001	9502626651	
	Töltőrég	15mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 115	EUPBWB001	EUPBWB001	0002631331	
					EUPBWB001	0002631351	
		20mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló, 125	EUPBWB001	EUPBWB001	2202631331	
	EUPBWB001				2202631351		
	30mm-es falvastagságig	Sarokcsiszoló,180	EUPBWB001	EUPBWB001	0002653351		
15-50mm munkaszélességhez alkalmas				Sarokcsiszoló, 115	EUPBCB005	EUPBCB005	0002613361
						15-50mm munkaszélességhez alkalmas	Sarokcsiszoló, 125
25-75 mm munkaszélességhez alkalmas	Sarokcsiszoló, 180	EUPBCB006	EUPBCB006	0002613364			

Alkalmazási példa

TIG hegesztés okozta kék elszíneződés eltávolítása. A munkadarabot hullámos dróttal ellátott kúpos kefével kezelték.



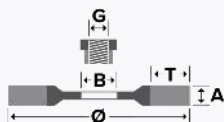
Előtte:



Utána:



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



EUPBWB001 | SUPERIOR ★★★★★

Körkefék, fonott huzal

Fonott körkefe, ipari minőség, általános felhasználásra minden sarokcsiszolóhoz.

- Agresszív és gyors tisztítás; az összes drótszál csúcsa egyszerre van használatban
- Hosszú élettartam
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)
- Különböző méretekben, furattal vagy M14-es menettel rendelhető

Felhasználási terület: Hegesztési varrat tisztítása, sorjázás, rozsdaeltávolítás.



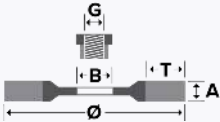
Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	A	T	B	G	Adapter	Max. n/min	POS		Acél 0,35	Acél 0,50
115	6	19	22,2			12000	✓	10		● 9502626501
115	12	12	22,2		HP	12500	✓	10	● 0002631131	
115	12	22	22,2		HP	12500	✓	10		● 0002631151
125	6	24	22,2			12000	✓	8	● 9502626311	● 9502626251
125	13	28	22,2		HP	12500	✓	8		● 2202631151
178	13	42	22,2		HP	10000	✓	6	● 0002653131	● 0002653151

Ø	A	T	B	G	Adapter	Max. n/min	POS		Inox 0,35	Inox 0,50
115	12	23	22,2		HP	12500	✓	4	● 0002631331	● 0002631351
125	6	24	22,2			12000	✓	3		● 9502626651
125	13	27,5	22,2		HP	12500	✓	3		● 2202631351
125	13	28	22,2		HP	12500	✓	3	● 2202631331	
178	13	42	22,2		HP	10000	✓	3		● 0002653351



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



EUPBWB004 | EVOLUTION ★★★★★

Körkefék, fonott huzal

Fonott körkefe, prémium minőség, egyszerűen szerelhető minden típusú sarokcsiszolóra.

- Osborn által kifejlesztett nagy teljesítményű acéldrót
- Különösen költséghatékony kefe
- Hosszú élettartam, nagy szakítószilárdság, rövid beállítási idő
- Egyenletes kopás a speciális acéldrótnak köszönhetően

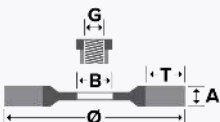
Felhasználási terület: Sorjázás, hegesztési varratok (salak, szilikátok, kék elszíneződés) tisztítása, makacs rozsdá lerakódások eltávolítása.

Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	A	T	B	G	Adapter	Max. n/min	POS		Acél 0,50	Inox 0,35	Inox 0,50
115	6	19	22,2		HP	12500		12	● 2906026501		● 0002626650
125	6	24	22,2			12000	✓	3		● 4602626331	
125	6	24	22,2		HP	12000		12	● 0002626251		● 0002626651
178	6	38	22,2		HP	12000		12	● 9906026051		



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



EUPBWB005 | EVOLUTION ★★★★★

Körkefék, fonott huzal, műanyag kötés

Műanyag kötésű fonott körkefe, prémium minőség.

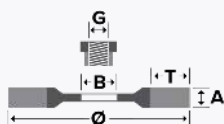
- Dróttörés minimalizálása a műanyag kötés miatt
- Nagyon hosszú élettartam
- Agresszívabb tisztító hatás, mint a hagyományos körkeféké

Felhasználási terület: Alkalmos gyökvarratok és töltőrétegekhez szennyeződéseinek, salak és szilikátok eltávolítására kézi hegesztésnél.

Ø	A	T	B	Max. n/min		Acél 0,50
125	6	24	22,2	12000	10	● 9802921873



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



EUPBWB006 | EVOLUTION ★★★★★

Körkefék, hullámos huzal, műanyag kötés

Műanyag kötésű hullámos körkefe, prémium minőség.

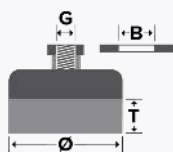
- Különösen keskeny kialakítás a szűk hornyokhoz
- Precíziós megmunkálás
- Dróttörés minimalizálása a műanyag kötés miatt
- Kisebb erőfeszítést és érintkezési nyomást igényel

Felhasználási terület: Szilikát- és hegesztési maradványok eltávolítása, ajánlott a TIG / MIG / MAG eljárással hegesztett gyökvarratokhoz.

Ø	A	T	B	G	Max. n/min		Rezezt acél 0,38
180	5	42	22,23		8500	12	● 0002921875



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



EUPBCB005 | SUPERIOR ★★★★★☆

Fazékkék, hullámos huzal

Hullámos fazékkéfe, ipari minőség, minden sarokcsiszolóhoz.

- Rugalmas dróttal, ami tökéletesen alkalmazkodik a munkadarab kontúrjához
- A kefe optimális működési szögét a kefeszálak alakja határozza meg
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Tisztítás, festék, rozsda, salak és kék elszíneződés eltávolítás.

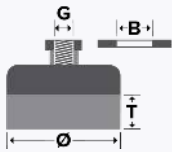


Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	T	G	B	Max. n/min	POS		Acél 0,30	Inox 0,30
60	21	M14		12500	✓	4		● 0002613361
60	21	M14		12500	✓	10	● 0002613161	
75	25	M14		12500	✓	10	● 0002613162	● 0002613362



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



EUPBCB006 | SUPERIOR ★★★★★

Fazékkék, hullámos huzal

Hullámos fazékkéfe, ipari minőség, minden sarokcsiszolóhoz.

- Rugalmas dróttal, amely tökéletesen alkalmazkodik a munkadarab kontúrjához
- A kefe optimális működési szögét a kefeszálak alakja határozza meg
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Tisztítás, festék, rozsda, salak és kék elszíneződés eltávolítás.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Ø	T	G	B	Max. n/min	POS		Acél 0,30	Inox 0,30
100	25	M14		8500	✓	3		● 0002613364
100	30	M14		8500	✓	4	● 0002613164	



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



EUPBEB007 | EVOLUTION ★★★★★

RUFTUF Csapos ecsetkefék, fonott huzal

RUFTUF fonott ecsetkefe, prémium minőség az Osborn által kifejlesztett nagy teljesítményű acéldróttal, egyenescsiszolókhoz.

- Osborn által kifejlesztett nagy teljesítményű acéldrót
- Különösen költséghatékony, hosszú élettartam, nagy szakítószilárdság, magas törési feszültség és rövid beállítási idő jellemzi
- A fordulatszám növelésével változtatható a kefe átmérője, ami lehetővé teszi a különböző méretű furatok megmunkálását
- Agresszív tisztítási teljesítmény
- TÜV-Süd minősített szerszám (biztonsági szempontból tesztelt, gyártásellenőrzött)

Felhasználási terület: Rozsda és festék eltávolítása, sorjázás, hegesztési varratok tisztítása.

Kérjük vegye figyelembe: A rozsdamentes acéلبól készült változatokat zsírtalanítják



Fontos:

A kefék a gép működése közben kinyílnak (lásd a képet). Az alábbi táblázat a kefék szétnyílásának mértékéről tájékoztat a test átmérője és a fordulatszám függvényében.

Ajánlott fordulatszám a maximális kb. 50%-a.

Kefetest Ø	Huzal vastagság	Fordulatszám ≤ 5.000 [n/min]	Fordulatszám ≤ 8.000 [n/min]	Fordulatszám ≤ 15.000 [n/min]
20	0.26	55	70	75
20	0.35	25	50	70
23	0.26	40	65	75
23	0.35	35	55	70
30	0.26	55	70	85
30	0.35	50	70	80

Ø	T	L	S	SL	Max. n/min		Acél 0,15	Acél 0,25	Acél 0,35	Acél 0,50
20	29	72	6	23	20000	12	● 9906030302	● 9906030304	● 9906030305	
23	29	72	6	22	20000	12	● 9906030308	● 9906030310	● 9906030311	● 9906030312
30	29	72	6	22	20000	12	● 9906030314	● 9906030316	● 9906030317	● 9906030318

Ø	T	L	S	SL	Max. n/min		Inox 0,15	Inox 0,25	Inox 0,35
20	29	72	6	23	20000	12	● 9906030326	● 9906030328	● 9906030329
23	29	72	6	22	20000	12	● 9906030332	● 9906030334	● 9906030335
30	29	72	6	22	20000	12	● 9906030338	● 9906030340	● 9906030341

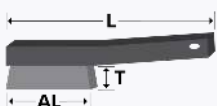
Ajánlásunk a kézi tisztításhoz

Munkadarab anyaga	Szennyeződések	Jellemzők	Termék azonosítója	Cikkszám
Acél	minden	Hegesztési terület előkészítése és befejezése, műanyag fogantyú	EUMBHB001	0008462291
		Hegesztési kötés előkészítése és befejezése, fa fogantyú	EUMBHB005	0001152133
			EUMBHB005	0001152134
		Keskeny és pontos, gyökvarrat tisztításhoz	EUMBHB007	0003162133
Rozsdamentes acél	Kék elszíneződés	Hegesztési kötés előkészítése és befejezése, műanyag fogantyú	EUMBHB001	0008462391
		Keskeny és pontos, gyökvarrat tisztításhoz	EUMBHB007	0003162333





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



EUMBHB001 | PERFECT ★★☆☆☆

Kézi kefék, műanyag fogantyú

Hullámos kézi kefe műanyag markolattal a kézművesipar számára.

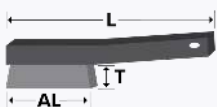
- Az Osborn csúcsterméke
- Ergonomikusan kialakított fogantyú
- Általános használatra
- Jó ár / érték arány
- A keskeny forma miatt szűk helyeken is használható

Felhasználási terület: Gyors és egyszerű tisztítási feladatokhoz.

AL	T	L	Sorok száma		Acél hullámos 0,30	Inox hullámos 0,30
140	25	265	1	24	● 0008462291	● 0008462391



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



EUMBHB005 | SUPERIOR ★★★★★

Kézi kefék, fa kefetest

Kézi kefe fa kefetesttel, ipari minőség.

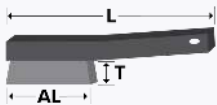
- Általános felhasználásra
- Praktikus csaplyukkal ellátva, tökéletes a műhelyekben
- Változatos kefeszál választék
- Bükkfából készült nyél

Felhasználási terület: Festék- és rozsdaeltávolítás, tisztítás.

AL	T	L	Sorok száma		Acél egyenes 0,35
145	25	285	3	12	● 0001152133
145	25	285	4	12	● 0001152134



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



EUMBHB007 | SUPERIOR ★★★★★☆

Sarokvarrat kefék, fa kefetest

Kézi kefe fa kefetesttel sarokvarrathoz, ipari minőség.

- Az Osborn csúcsterméke
- A V alakú kefeszálak alkalmasak a mély hegesztési- és gyökvarratok tisztításához
- Pontos munkavégzés
- Praktikus csaplyukkal ellátva, tökéletes a műhelyekben

Felhasználási terület: A mély hegesztési varratok tisztítása (többrétegű gyökvarratokhoz is alkalmazható).

AL	T	L	Sorok száma		Acél 0,35	Inox 0,35
145	35	285	3	12	● 0003162133	● 0003162333



Szerszámok hegesztési felület finiseléséhez

Általános információk	38
Lamellás korongok	39

Hegesztés befejezése

Miután a végső hegesztési réteget elsímították a kiegyenlített felső réteg körüli felületet úgy igazítják be, hogy minden egyenes legyen, és az egész terület úgy tűnjön, mintha "egy darabban öntötték volna".

További lépésként lehet a felület mattítása és fényezése. Fontos, hogy a szerszámokkal mindig fokozatosan dolgozzunk a durvától a finomig.

Milyen szerszámot használjunk a finiséhez?

A Polimaxx 2 és 3 lamellás korongokkal például matított felületet érhetünk el. Itt általában korongonként csak egy munkalépés szükséges. Sima, vagy akár magassfényű felület hozható polírozó filc és polírozó paszták kombinációjával. Erre a célra a Polimaxx 4 fényező lamellás korong alkalmas.

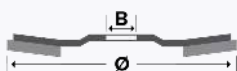


Ajánlásunk hegesztés befejezéséhez

Munkadarab anyaga	Alkalmazás	Karakterisztika	Elektromos kéziszerszám	Termék azonosító	Cikkszám	
Acél, Rozsdamentes acél	Finisézés	A hegesztési felület selyemfényű kikészítése, enyhe anyageltávolítás	Sarokcsiszoló, 115	EUGMFD013	5541204100	
		EUGMFD014		5541206100		
	Polírozó	A hegesztési varrat finomcsiszolása, alacsony anyageltávolítás		EUGMFD015	5541207100	
		Polírozótárcsa polírozópasztával történő fényezés		EUPOFD001	5541220100	
	Finisézés	A hegesztési felület selyemfényű kikészítése, enyhe anyageltávolítás		Sarokcsiszoló, 125	EUGMFD013	5542204100
		EUGMFD014			5542206100	
	Polírozás	A hegesztési varrat finomcsiszolása, alacsony anyageltávolítás	EUGMFD015		5542207100	
		Polírozótárcsa polírozópasztával történő fényezés	EUPOFD001		5542220100	
	Finisézés	Szatén készlet, a hegesztett kötés befejezése	Fűrőgép	EUPOKT006	7903600004	
		Polírozókészlet, a hegesztett kötés befejezése		EUPOKT011	8603600004	
		EUPOKT005		8603600006		
		EUPOKT010		8603600010		



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



EUGMFD013 | SUPERIOR ★★★★★☆

Polimaxx 1 - CRS

Durva szemcsézésű vlies lamellás korong (enyhe csiszolóhatás).

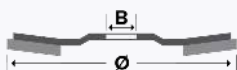
- Munkadarabok revétlenítésére és rozsdamentesítésére, hegesztési varratok előkészítésére
- Hegesztési varratok simítására, a finom hegesztési varratok csiszolására, hegesztési fröccs eltávolítására
- A Polimaxx 1 korongok Polimaxx 2 és 3 korongokkal együtt is rendelhetők.

Felhasználási terület: Univerzális szerszám rozsdamentes acélra, acélra, alumíniumra és színesfémekre.

Ø	B	Max. n/min		Kúpos 80
115	22,23	13300	10	● 5541204100
125	22,23	12250	10	● 5542204100



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



EUGMFD014 | SUPERIOR ★★★★★☆

Polimaxx 2 - MED

Közepes szemcsézésű vlies lamellás korong (csiszolóhatás-mentes).

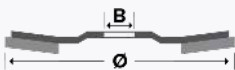
- Munkadarabok revétlenítésére és rozsdamentesítésére, festékek és lakkok eltávolítására, a festési felületek előkészítésére
- V2A hegesztési varratok mattítására, oxidréteg és termikus elszíneződés eltávolítására
- A Polimaxx 2 korongok Polimaxx 1 és 3 korongokkal együtt is rendelhetők

Felhasználási terület: Univerzális szerszám rozsdamentes acélra, acélra, alumíniumra és színesfémekre.

Ø	B	Max. n/min		Kúpos 120
115	22,23	13300	10	● 5541206100
125	22,23	12250	10	● 5542206100



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



EUGMFD015 | SUPERIOR ★★☆☆☆

Polimaxx 3 - FIN

Finom szemcsézésű vlies lamellás korong (csiszolóhatás-mentes).

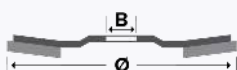
- Univerzális szerszám rozsdamentes acélra, acélra, alumíniumra és színesfémekre.
- Oxidrétegek, termikus elszíneződés vagy vékony lakkréteg eltávolítására, rozsdamentes acél polírozására
- A Polimaxx 3 korongok Polimaxx 1 és 2 korongokkal együtt is rendelhetők

Felhasználási terület: Hegesztési varratok előkészítésére és újra csiszolására, finom hegesztési varratok csiszolására, a felületek mattítására

Ø	B	Max. n/min		Kúpos 280
115	22,23	13300	10	● 5541207100
125	22,23	12250	10	● 5542207100



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



EUPOFD001 | SUPERIOR ★★★★★

POLIMAXX 4 - fényező

A sarokcsiszolóhoz való fényező korong speciális, kiváló minőségű filcből gyártott lamellákból készült

- Polírozópasztával együtt használandó
- Tükrőfényezés

Felhasználási terület: Univerzálisan alkalmazható rozsdamentes acél, acél, alumínium és színesfémek polírozása.

Kérjük vegye figyelembe: Minden egyes polírozópasztához külön lamellás korongot kell használnia.

Fém munkadarabok magassfényű polírozása polírozó paszták segítségével.

Alkalmazási javaslat:

- A munkadarab előkészítése Polimaxx 1-3 polírozó lamellás korongokkal.
- A Polimaxx 4 fényező korongot mindig a megfelelő polírozópasztával együtt kell használni.
- Kezdje egy előpolírozó pasztával (pl. fehér rozsdamentes acélhoz vagy barna színesfémekhez).
- Ezután használjon egy tükrösítő polírozópasztát (pl. kék) a magassfényű felület eléréséhez.
- Ideális esetben fordulatszám szabályzós sarokcsiszolót használjon. A csökkentett, 4500 fordulat/perc munkasebességgel jobb polírozási eredményt érhet el, mintha a sarokcsiszolót a maximális fordulatszámon használná.



Fehér paszta : rozsdamentes acél előfényezése

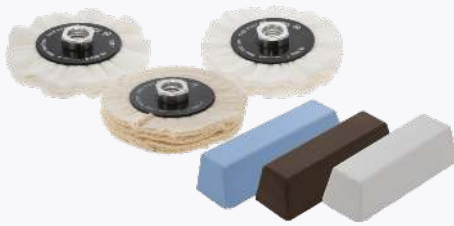


Barna paszta : színesfémek előfényezéshez



Kék paszta : rozsdamentes acél és színesfémek tükrösítéséhez

Ø	B	Max. n/min		Kúpos
115	22,23	13300	10	● 5541220100
125	22,23	12250	10	● 5542220100



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

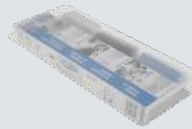
EUPOKT005 | SUPERIOR ★★★★★

Polírozó készlet, 6 db.

Tökéletesen illeszkedő 6 db-os készlet acél/rozsdamentes acél, sárgaréz, réz és alumínium vágásához, polírozásához és fényezéséhez. Átmérő 100 mm, M14-es menettel a változtatható fordulatszámú sarokcsiszolókra és akkumulátoros szerszámokra való egyszerű felszereléshez.

- Szizál/pamut összehajtogatott korong vágáshoz
- NOTIFLEX fkmény filc hajtogatott polírozó korong
- NOTIFLEX puha filc polírozó korong fényezéshez
- Polírozó paszták vágáshoz, polírozáshoz és fényezéshez

Felhasználási terület: Vágás, polírozás, fényezés.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Készlet tartalma	Cikkszám
1x sisal/cloth folded buff 1x NOTIFLEX fleece hard folded buff 1x NOTIFLEX fleece soft folded buff 1x polishing compound white 1x polishing compound brown 1x polishing compound blue	6 ● 8603600006



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

EUPOKT006 | SUPERIOR ★★★★★

LIPPRITE® 3db-os szatén készlet

A 3 db.-os 100mm átmérőjű vliés készlet tökéletes acél, rozsdamentes, alumínium szálcsiszolására. Az M14-es menetnek köszönhetően könnyen felszerelhető a fordulatszám szabályozós és az akkus sarokcsiszolókra.

- Tartalma: 1-1 db. LIPPRITE® szaténkorong medium/fine/very fine

Felhasználási terület: Rozsdamentes acél / acél és alumínium szálcsiszolása és finiselése.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Készlet tartalma	Cikkszám
1x abrasive non-woven buff, medium 1x abrasive non-woven buff, fine 1x abrasive non-woven buff, very fine	6 ● 7903600004



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



EUPOKT010 | SUPERIOR ★★★★★☆

Polírozó készlet, 10db.



Tökéletesen összeállított 10 db-os készlet acél, rozsdamentes acél, sárgaréz, réz, alumínium vágáshoz, polírozásához és fényezéséhez. Átmérő 100 mm, 10 mm-es furattal a fúrógépekre való könnyű felszereléshez.

- Szizál/pamut összehajtogatott korong vágáshoz, kúpos szár, Ø 6 mm
- NOTIFLEX kemény filc hajtogatott polírozó korong
- NOTIFLEX puha filc polírozó korong fényezéshez
- Polírozó paszták vágáshoz, polírozáshoz és fényezéshez
- Kúpos szár a közvetlen illesztéshez

Felhasználási terület: Acél / rozsdamentes acél, sárgaréz, réz és alumínium vágása, polírozása és fényezése.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Készlet tartalma		Cikkszám
2x folded buffs sisal/cloth 2x folded buffs NOTIFLEX® hard 2x folded buffs NOTIFLEX® soft 1x polishing compound white 1x polishing compound brown 1x polishing compound blue tapered shank Ø6	6	 8603600010



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



EUPOKT011 | SUPERIOR ★★★★★

LIPPRITE® 4db-os szatén készlet

Tökéletesen testreszabott 4 részes készlet (rozsdamentes) acélhoz és alumíniumhoz. Átmérő 100 mm, 10-es furattal. A kúpos szárnak köszönhetően fúrógépekre könnyen felszerelhető.

- LIPPRITE® szatén korongok különböző finomsággal
- Kúpos szár a közvetlen illesztéshez

Felhasználási terület: Acél, rozsdamentes acél és alumínium szálcsiszolása és finisése.



Praktikus EURO-lyukas csomagolással is rendelhető, amely ideális a termék prezentációs falon (POS) történő bemutatására.

Készlet tartalma



Cikkszám

1x LIPPRITE® non-woven abrasive buff coarse | 1x LIPPRITE® non-woven abrasive buff medium | 1x LIPPRITE® non-woven abrasive buff fine | 1x tapered shank Ø6

6

8603600004

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
Chhatrapati Shambhajnagar -
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

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

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 terjedelemlre, 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)