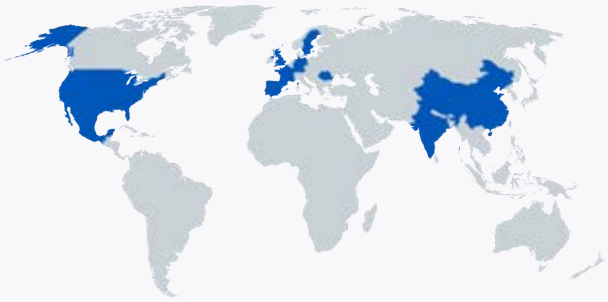
Holzbearbeitung

Produkte und Lösungen

osborn.com

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.

Allgemeine Informationen 4

Werkzeuge für handgeführte Maschinen 9

Walzenbürsten 19

Weitere Informationen 22

Artikelnummerindex 23

Rustikale Holzoptik leicht gemacht. Eine einfache Anleitung.

Jede Holzart hat ihre eigene Struktur und Maserung. Um diese hervorzuheben, verwenden Sie eine Drahtbürste, um die weicheren Holzanteile zu entfernen. Anschließend glätten Sie die Oberfläche mit einer Schleifbürste, die zur feinen Struktur des Holzes passt. Passen Sie den Schleifborstendurchmesser an die Maserung an, um die besten Ergebnisse zu erzielen. Die Intensität der Strukturierung lässt sich durch die Dauer der Bearbeitung steuern.

Ausgangszustand

Das unbearbeitete Holz

Unser Ziel ist es, eine ansprechende, rustikale Holzoptik mit einer interessanten Haptik zu erzeugen. Als Grundlage dient hierfür unbehandeltes oder bereits aufgearbeitetes Holz. Wenn Sie mit Altholz arbeiten, achten Sie darauf, es gründlich zu reinigen und alle Metallteile wie alte Nägel oder Schrauben zu entfernen.

Denken Sie daran, während der folgenden Arbeitsschritte stets die notwendige Schutzausrüstung zu tragen: Handschuhe, Schutzbrille und gegebenenfalls eine Atemschutzmaske.

Arbeitsschritt 1

Ausarbeitung der Struktur

Um die natürliche Struktur des Holzes hervorzuheben, benötigen Sie eine Draht-Bürste, idealerweise mit messingbeschichtetem Stahldraht. Diese Bürste hilft dabei, das weiche Frühholz zu entfernen und die Maserung des Holzes sichtbar zu machen. Verwenden Sie eine Bürste mit feinen Drähten, um auch die schmalen Fasern zu erreichen und eine feine, detaillierte Struktur zu erzielen. Die Drähte der Bürste sind flexibel und passen sich dem Verlauf der Holzfasern an, was es einfacher macht, die gewünschte Tiefe und Textur herauszuarbeiten.

Arbeitsschritt 2

Struktur glätten und Splitter entfernen

Beim Herausarbeiten der tiefen Struktur können kleine Holzsplitter entstehen, die sich nicht vollständig von der Oberfläche lösen. Dadurch fühlt sich das Holz rau an und sollte nachgeschliffen werden. Dafür ist eine Bürste mit Schleifborsten besonders gut geeignet. Diese Bürste hat feine Schleifpartikel, die helfen, die Splitter zu entfernen und die "Täler" in der Struktur gleichmäßig zu glätten. Verwenden Sie eine feine Körnung, wie etwa 120er Korn, um sicherzustellen, dass die Borsten auch in die engen Maserungen des Holzes gelangen und eine glatte, saubere Oberfläche entsteht.

Häufig gestellte Fragen bei der Strukturierung von Holz.

In welche Richtung muss ich mein Bürstwerkzeug führen, wenn ich Holz strukturieren möchte?

Das Werkzeug muss immer entlang der Faserrichtung geführt werden. Zum optimalen und vollständigen Ausbürsten der Weichholzteile sollte die Bürste sowohl vorwärts als auch rückwärts geführt werden.

An welchen Parametern kann ich arbeiten, wenn ich das Gefühl habe, dass die Maserung nicht ausreichend herauskommt?

- Erhöhen Sie die Anzahl der Wiederholungen (mehrfache Wiederholung)
- Besonders bei feinen Strukturen ist ein kleiner Faden- oder Drahtdurchmesser erforderlich, der die schmalen Frühholzteile ausbürsten kann
- Reduzieren Sie die Vorschubgeschwindigkeit
- Falls einstellbar: Einstell-/Strukturiertiefe erhöhen
- Falls einstellbar: Anzahl der Umdrehungen anpassen

Ist die gebürstete Holzoberfläche rau?

Nein, Fasern und kleinere Holzteile werden, wie bei einer sägerauen Oberfläche, durch Bürsten entfernt. Für eine besonders glatte Oberfläche empfehlen wir die Verwendung von Bürsten mit Schleifborsten und feiner Körnung. Diese sind ideal für die Nachbearbeitung nach der Strukturierung mit (messingbeschichtetem) Stahldraht, um die Oberfläche zu glätten und kleine, abstehende Holzsplitter zu entfernen.

Brauche ich ein Elektrowerkzeug für die Strukturierung?

Je nach Verwendungszweck, Häufigkeit und auch der zu bearbeitenden Oberfläche entscheidet der Arbeiter, ob er mit einem angetriebenen Bürstenwerkzeug oder einer Handbürste arbeiten möchte. Im Prinzip kann mit einer Handbürste ein ähnliches Ergebnis erzielt werden wie z. B. mit einer Bohrmaschine. Das Funktionsprinzip ist identisch, mit dem Bürstenaufsatz wird das weiche Frühholz in Richtung der Maserung ausgebürstet, um das gewünschte rustikale Aussehen zu erzielen.

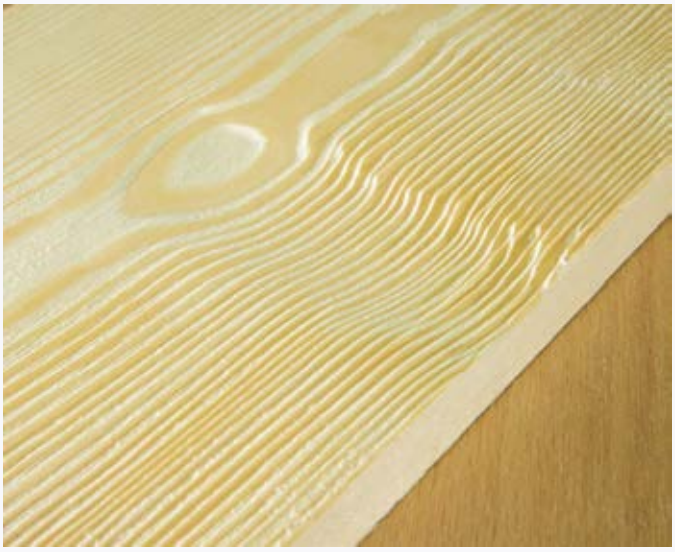
Mögliche Fehlerquellen bei der Strukturierung von Holz.

Bei der Bearbeitung entstehen Brandstellen im Holz, was kann ich dagegen tun?

- Vermeiden Sie langes, punktuelles Arbeiten, um die Wärmeeinwirkung auf das Holz zu verringern.
- Anpressdruck erhöht die Wärmeentwicklung und fördert Brandflecken und Verfärbungen.
- Bei Weichholz, insbesondere bei Nadelholz (z. B. Fichte), steigt die Wärme im Allgemeinen schneller an. Diese Holzarten sollten daher bei der Strukturierung besonders sorgfältig verarbeitet werden.
  - Warum ist dies der Fall? Vor allem Weichhölzer vergasen schneller. Ein praktisches Beispiel ist die Verbrennung von Fichtenholz in einem Holzofen.

Nach der Bearbeitung bilden sich dunkle Flecken, was kann ich dagegen tun?

- Handelt es sich bei dem verarbeiteten Material um Eiche, Birke, Nussbaum oder Esche? Diese Holzarten enthalten Gerbsäure (Tannine). Diese reagieren mit metallischen Besäumungen (Drahtbürste), was zu braunen Flecken führt. Bei gerbsäurehaltigen Holzarten sollte aufgrund der Verfärbung abrasives Besatzmaterial verwendet werden.
- Eine hohe Restfeuchte des Holzes erhöht ebenfalls die Bildung von Flecken.



Auf der Oberfläche bilden sich Mulden oder Vertiefungen, was kann ich dagegen tun?

- Vermeiden Sie langes, punktuelles Arbeiten, um einen ungleichmäßigen Materialabtrag zu verhindern.
- Achten Sie auf gleichmäßige Vorschubgeschwindigkeit und Anpressdruck.
- Versuchen Sie, möglichst lange Bearbeitungswege zu erreichen, um die Häufigkeit des Aufnehmens und Absetzens des Werkzeugs zu minimieren.

Besatzmaterialien.
Arten und Verwendung.

Für unsere Werkzeuge verwenden wir ausschließlich in unserem Haus entwickelte oder speziell ausgewählte Besatzmaterialien. Regelmäßige Qualitätstests in unseren R&D-Laboren garantieren jederzeit höchste Materialqualität. In der folgenden Tabelle sehen Sie, welche Materialien wir für die Werkzeuge in diesem Katalog verwenden, welche Eigenschaften und Vorteile sie haben und auf welchen Werkstoffen sie zum Einsatz kommen.

Stahldraht

Rostfreier Stahldraht

Cordwire

Novofil®

Vlies/Schleifpapier

	Strukturierung		Abbeizen	Schleifen	
	Weiches Holz	Hartes Holz		Vorschliff	Feinschliff
Schleifmittel Besatzmaterial NHS 46			●		
Schleifendes Besatzmaterial NHS 60	●		●		
Abrasives Besatzmaterial NHS 80	●		●		
Abrasives Besatzmaterial NHS 120				●	
Abrasives Besatzmaterial NHS 240				●	
Stahldraht, ⌀ 0,30		●			
Cordwire, messingbeschichteter Stahl, ⌀ 0,30	●	●			
Beschichtete Schleiflamellenwalzen				●	
Beschichtete Schleifmittel- und Vlieskombiwalzen					●

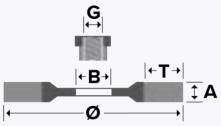
Werkzeuge für handgeführte Maschinen

Winkelschleifer 10

Bohrmaschine 13

Satiniermaschine 15

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB007 | SUPERIOR ★★★★☆

Rundbürsten, verseilter, gewellter Draht

Rundbürste mit Cordwire-Draht zur Aufnahme auf Winkelschleifern mit M14 Gewinde.

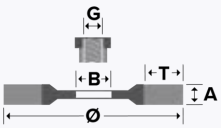
- Vermessingter, verseilter Stahldraht
- Effektive Holzbearbeitung, hoher Abrieb auf Weich- und Hartholz
- TÜV-Süd zertifiziert (Sicherheit geprüft, Produktion überwacht)

Anwendung: Hervorragend geeignet zum Strukturieren von Holz. Dabei wird die natürliche Maserung des Holzes hervorgehoben und ein Antik oder Rustikal-Effekt erzeugt. Die Filamente der Bürste reiben die weicheren Stellen des Holzes mehr auf als die härteren. Sie decken so die Holzmaserung auf und hinterlassen eine Art Reliefoberfläche.

Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	A	T	G	RPM max.	VERP.	📦	Stahl, vermessingt 0,27
115	12	27,5	M14	12500	POS Box	6	● 2812-522 051

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB008 | SUPERIOR ★★★★☆

Rundbürsten, abrasiver Besatz

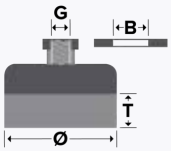
Rundbürste zur Holzbearbeitung mit abrasivem Besatz.

- Gut geeignet, um der Materialrichtung bei der Strukturierung und dem Feinschliff von Holzprofilen exakt zu folgen
- Variierendes Schliffbild je nach gewählter Körnung möglich
- Leichtes Führen und ermüdungsfreies Arbeiten durch geringes Gewicht des Kunststoffkörpers

Anwendung: Entfernen von Lackierungen oder Beizen, Reinigung, Strukturierung, Feinschliff und Lackzwischenschliff.

Ø	A	T	G	RPM max.	📦	Novofil NN-S 46	Novofil NN-S 60	Novofil NN-S 80
140	55	30	M14	4500	6	● 5421-401 913	● 5411-401 913	● 5401-401 913

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBCB010 | SUPERIOR ★★★★☆

Gestanzte Tellerbürste, abrasiver Besatz

Gestanzte Tellerbürste mit abrasivem Besatzmaterial zur Holzbearbeitung zum Einsatz auf regulierbaren Winkelscheifern.

- Zum Einsatz auf großen Oberflächen
- Variierendes Schliffbild je nach gewählter Körnung möglich
- Leichtes Führen und ermüdungsfreies Arbeiten durch geringes Gewicht des Kunststoffkörpers

Anwendung: Besonders geeignet zur Entfernung von Lackierungen oder Beizen, zur Reinigung, Strukturierung sowie zum Feinschliff oder Lackzwischenschliff von Holzoberflächen.

9301-614 916 Korn 46 – Erzeugung einer Tiefenstruktur im Holz

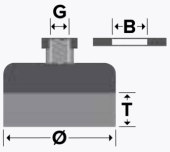
9311-614 916 Korn 60 – Entfernung von leichten bis mittleren Verunreinigungen und die gleichmäßige Strukturierung des Holzes

9321-614 916 Korn 80 – Vorbereitender Schritt vor dem Feinschleifen, gleicht kleine Unebenheiten aus

9331-614 916 Korn 120 – Erzeugung des finalen Schliff auf der Holzoberfläche

A	T	G	RPM max.		Novofil NN-S 46	Novofil NN-S 60	Novofil NN-S 80	Novofil NN-S 120
130	50	M14	2500	4	● 9301-614 916	● 9311-614 916	● 9321-614 916	● 9331-614 916

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBCB011 | SUPERIOR ★★★★☆

Topfbürsten, abrasiver Besatz

Topfbürste mit abrasivem Novofil® Besatzmaterial in Industriequalität zum Einsatz auf Winkelschleifern.

- Hohe Standzeit
- Geringe Rüstkosten/-zeit
- Müheloses und effizientes Arbeiten
- Ausführung in Korn 46 zum Erzeugen einer Tiefenstruktur im Holz. Ausführung in Korn 60 zur Entfernung von leichten bis mittleren Verunreinigungen und die gleichmäßige Strukturierung des Holzes.
- Ausführung in Korn 80 als vorbereitender Schritt vor dem Feinschleifen und dem Ausgleichen von Unebenheiten. Ausführung in Korn 120 zur Erzeugung des finalen Schliffs auf der Holzoberfläche.

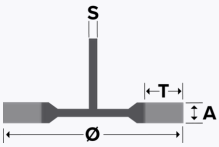
Anwendung: Sehr gut geeignet zur Bearbeitung von vertikalen Flächen, Wänden aus zusammengesetzen flachen oder runden Holzelementen.

7902-613 196	Korn 46 – Erzeugung einer Tiefenstruktur im Holz
7922-613 196	Korn 60 – Entfernung von leichten bis mittleren Verunreinigungen und die gleichmäßige Strukturierung des Holzes
7932-613 196	Korn 80 – Vorbereitender Schritt vor dem Feinschleifen, gleicht kleine Unebenheiten aus
7942-613 196	Korn 120 – Erzeugung des finalen Schliff auf der Holzoberfläche

Ø	T	G	RPM max.		Novofil NH-S 46	Novofil NH-S 60	Novofil NH-S 80	Novofil NN-S 120
150	25	M14	8500	2	● 7902-613 196	● 7922-613 196	● 7932-613 196	● 7942-613 196

● Lagerartikel ● auf Anfrage

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB012 | SUPERIOR ★★★★☆

Rundbürsten, verseilter, gewellter Draht

Rundbürste mit Cordwire-Draht in Industriequalität für den Einsatz auf Bohrmaschinen.

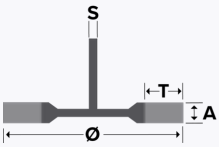
- Vermessingter, verseilter Stahldraht
- Effektive Holzbearbeitung, hoher Abrieb auf Weich- und Hartholz
- Durch große Arbeitsbreite für die Flächenbearbeitung geeignet
- TÜV-Süd zertifiziert (Sicherheit geprüft, Produktion überwacht)

Anwendung: Hervorragend geeignet zum Strukturieren von Holz. Dabei wird die natürliche Maserung des Holzes hervorgehoben und ein Antik- oder Rustikal-Effekt erzeugt. Die Filamente der Bürste reiben die weicheren Stellen des Holzes mehr auf als die härteren. Sie decken die Holzmaserung auf und hinterlassen eine Art Reliefoberfläche.

Erhältlich auf praktischer Schaukarte mit Euroloch Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	A	T	S	RPM max.	VERP.		Stahl, vermessingt 0,25
80	35	20	8	4000		10	● 0908-507 061
80	35	20	8	4000	POS Schaukarte	8	● 7003-507 061

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB043

Rundbürsten, abrasiver Besatz

Rundbürste mit abrasivem Besatz in Industriequalität für den Einsatz auf Bohrmaschinen.

- Speziell für die Holzbearbeitung abgestimmter Rustifil Besatz (abwechselnd längere und kürzere Borsten)
- Ideal zur Erzeugung einer rustikalen Holzstruktur bei Weichhölzern
- Flexibler Einsatz dank Ø 8 mm Spannschaft
- Einsetzbar bei Holzarten welche Gerbsäure enthalten (bspw. Eiche, Birke oder Nusshölzer), da Schleifborste nicht mit Säure reagiert und keine Fleckenbildung hervorruft
- Durch große Arbeitsbreite für die Flächenbearbeitung geeignet

Anwendung: Strukturieren von Weichhölzern und Schleifen von strukturierten Harthölzern

Ø	A	T	S	RPM max.		Siliziumkarbid 80
80	35	21	8	4000	10	● 0908-507 911

● Lagerartikel ● auf Anfrage

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

EUPBRB002 | SUPERIOR ★★★★☆

Walzenbürsten für Satiniermaschinen, abrasiver / natürlicher Besatz

Walzenbürste mit abrasivem Besatz / Naturbesatz in Industriequalität, zum Einsatz auf Satiniermaschinen.

- Verschiedene Schleifborstenkörnungen mit unterschiedlichen Faden-Ø erhältlich (je feiner, desto dünner)
- Lange Besatzlänge erzeugt eine Flexibilität um auch enge und feine Holzmaserungen zu erreichen
- Schleifborste ist ideal zum Erzeugen einer rustikalen Holzstruktur bei Weichhölzern oder zum Schleifen von Harthölzern, nachdem sie strukturiert wurden
- Verschiedene Aufnahmebohrungen und Abmessungen erhältlich für unterschiedliche Maschinenstandards

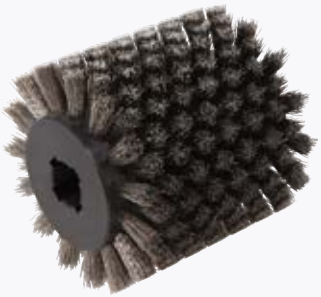
Anwendung: Schleifborste: Strukturieren von Weichhölzern und Schleifen von strukturierten Harthölzern Fibre: allgemeines Reinigen und Entstauben

Bitte beachten: Bohrung Ø19 für gängige Satiniermaschinen wie z.B. Metabo, Flex Bohrung Ø12,7 für Makita Bürstenschleifer

Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	KB	T	B	RPM max.	VERP.		Siliziumkarbid 60	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120
100	100	20	19,2	5000	POS Box	1	● 6931-401 912	● 6941-401 912	● 6951-401 912
100	120	20	12,7	5000	POS Box	1	● 3931-411 912	● 3941-411 912	● 3901-411 912

Ø	KB	T	B	RPM max.	VERP.		Siliziumkarbid 240	Fibre	
100	100	20	19,2	5000	POS Box	1	● 6961-401 912	● 6911-401 942	
100	120	20	12,7	5000	POS Box	1	● 5801-411 912	● 3921-401 942	



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

EUPBRB007 | SUPERIOR ★★★★☆

Walzenbürsten für Satiniermaschinen, gewellter Draht

Walzenbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität, zum Einsatz auf Satiniermaschinen.

- Verschiedene Aufnahmebohrungen und Abmessungen erhältlich für unterschiedliche Maschinenstandards
- Lange Besatzlänge erzeugt eine Flexibilität um auch enge und feine Holzmaserungen zu erreichen
- Ideal zum Erzeugen einer rustikalen Holzstruktur bei Weich- und Harthölzern

Anwendung: Strukturieren von Weich- und Harthölzern

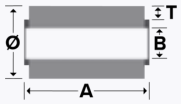
Bitte beachten: Bohrung Ø19 für gängige Satiniermaschinen wie z.B. Metabo, Flex Bohrung Ø12,7 für Makita Bürstenschleifer

Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	KB	T	B	RPM max.	VERP.		Stahl 0,30	Edelstahl 0,20	Stahl, vermessingt 0,30
100	100	20	19,2	5000	POS Box	1	● 6901-401 162	● 6921-401 342	● 6921-401 062
100	120	20	12,7	5000	POS Box	1	● 3901-411 162	● 3901-411 342	● 3901-411 062

● Lagerartikel ● auf Anfrage

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUGMFR001 | SUPERIOR ★★★★☆

Schleiflamellenwalzen

Schleiflamellenwalzen in Industriequalität zum Einsatz auf Satiniermaschinen und Bürstenschleifern.

- Schleifgewebe mit Aluminiumoxid
- Erzeugt ein homogenes Schliffbild

Anwendung: Zum Vorschleifen und Strukturieren.

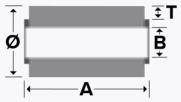
Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	A	B	RPM max.	VERP.		Aluminiumoxid 40	Aluminiumoxid 60	Aluminiumoxid 80
100	100	19	5000	POS Box	1	● 0043-010 100	● 0063-010 100	● 0083-010 100

Ø	A	B	RPM max.	VERP.		Aluminiumoxid 120	Aluminiumoxid 180	
100	100	19	5000	POS Box	1	● 0123-010 100	● 0183-010 100	

● Lagerartikel ● auf Anfrage

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUGMFR002 | SUPERIOR ★★★★☆

Kombischleifwalzen

Schleifvlieswalzen mit kombiniertem Besatz aus Vlies und Schleifgewebe in Industriequalität zum Einsatz auf Satiniermaschinen und Bürstenschleifern.

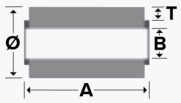
- Schleifgewebe mit Aluminiumoxid
- Erzeugt ein feines Schliffbild
- Ideal zum Entfernen von kleinen Kratzern

Anwendung: Zur Vorbereitung eines Satiniervorgangs.

Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	A	B	RPM max.	VERP.		Aluminiumoxid 60 grob	Aluminiumoxid 80 medium	Aluminiumoxid 120 fein	Aluminiumoxid 150 sehr fein	Aluminiumoxid 240
100	100	19	5700	POS Box	1	● 0063-410 100	● 0083-410 100	● 0123-410 100	● 0183-410 100	● 0243-010 100

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUGMFR003 | SUPERIOR ★★★★☆

Satinierwalzen

Satinierwalzen mit Vliesgewebe in Industriequalität zum Einsatz auf Satiniermaschinen und Bürstenschleifern.

- Erzeugen eine satinierte, mattierte Oberfläche auf allen Materialien
- Schliffbild variiert je nach Körnung von grob bis sehr fein

Anwendung: Zum Erzeugen einer satinierten Oberfläche.

Erhältlich in praktischer Karton-Verpackung mit Euroloch-Aufhängung zur optimalen Präsentation am POS.

Ø	A	B	RPM max.	VERP.		Aluminiumoxid grob	Aluminiumoxid fein	Aluminiumoxid sehr fein
100	100	19	5700	POS Box	1	● 0083-310 100	● 0183-310 100	● 0283-310 100

● Lagerartikel ● auf Anfrage

Walzenbürsten

Walzenbürsten für stationäre Bürstmaschinen 20

Gestanzte Bürsten 21

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

EUPBRB006 | SUPERIOR ★★★★☆

Walzenbürsten für Holzschleifmaschinen, gewellter Draht

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

- Gleichmäßige Besatzverteilung in dichter oder lichter Stanzdichte sorgt für ein homogenes Bearbeitungergebnis
- 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 oder www.osborn.com/qr/punched-roller-brushes-en

Ø	T	KB	B		Siliziumkarbid 60	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120
150	25	600	40	1	● 7261-451 914	● 7281-451 914	● 8611-451 914

● Lagerartikel ● auf Anfrage

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

Ø Bürste			BW Körperlänge	T Besäumte Länge
K Gehäuse-Ø in mm	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

Abrasive 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.

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 Pardelhas
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
France
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
Aurangabad - 431 136
Indien
Tel.: +91 2402556538
sales@osborn-lippert.co.in

Osborn Mexiko
Emilio Cárdenas No. 211
Centro Industrial Tialnepantla
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
206 Tuas South Avenue 2,
West Point
Bizhub
637208 Singapur
Singapur
Tel.: +65 68630318
sales@osborn.com.sg

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

0	
0043010100	17
0063010100	17
0063410100	18
0083010100	17
0083310100	18
0083410100	18
0123010100	17
0123410100	18
0183010100	17
0183310100	18
0183410100	18
0243010100	18
0283310100	18
0908507061	13
0908507911	14
2	
2812522051	10
3	
3901411062	16
3901411162	16
3901411342	16
3901411912	15
3921401942	15
3931411912	15
3941411912	15
5	
5401401913	10
5411401913	10
5421401913	10
5801411912	15
6	
6901401162	16
6911401942	15
6921401062	16
6921401342	16
6931401912	15
6941401912	15
6951401912	15
6961401912	15
7	
7003507061	13
7261451914	20
7281451914	20
7902613196	12
7922613196	12
7932613196	12
7942613196	12
8	
8611451914	20
9	
9301614916	11
9311614916	11
9321614916	11
9331614916	11

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.

Erstellungsdatum: 2024-11-04

osborn.com