

OSBORN
TOP

OSBORN Novoflex-B

A ferramenta flexível ideal para brunir, fabricada por Osborn, líder mundial em soluções para tratamento de superfícies.



Estado de superfície...



- Fabricada com haste resistente e sistema auto centrador, adequado a todo o tipo de cilindros.
- Os filamentos flexíveis estão desenhados para aplicar a pressão de trabalho necessária para conseguir o grau de brunido requerido, utilização após utilização.
- Novoflex-B é a ferramenta ideal para conseguir uma micro-estrutura com 60% mínimo de area tipo "plateau" com padrão de estrias entrecruzadas, otimizando assim a retenção de óleo no cilindro.
- A acção da ferramenta Novoflex-B reduz os valores de Ra e Rpk conseguindo um acabamento de superfície liso e igual, sem metal deformado sobre os "vales" e com "picos" perfeitamente arredondados.
- Aplicação muito fácil, quer em ferramentas rotativas portáteis, quer em máquinas automáticas.
- Disponível desde grão 60 a 400 em carbureto de silício e óxido de alumínio.
- Embalagem de protecção robusta e prática.
- Melhor relação rendimento - preço.

OSBORN International GmbH
Ringstraße 10 · 35099 Burgwald
Tel.: +49 (64 51) 588-0
Fax: +49 (64 51) 588-206
eMail: desales@osborn.com

OSBORN
INTERNATIONAL

www.osborn.de



Aplicações:

Osborn Novoflex-B dá resultado extraordinários em:

- Cilindros de motores
- Bielas
- Apoios de cambota e árvore de levas
- Cilindros pneumáticos e hidráulicos
- Guías de válvulas
- Equipamentos de ar comprimido
- Cilindros de travões
- Cilindros principais
- Tubos e orifícios

... e para centenas de aplicações nas indústrias automóvel, hidráulica, aeroespacial, nuclear, armamento.



Ø do cilindro	Ø da escova	Comprimento da escova	Comprimento total	Ø haste	Grão SiC 120 No. Artigo	Grão SiC 180 No. Artigo	Qty. Embalagem
8	9	50	200	3,7	9818-036 309	9828-036 309	6
9	10	50	200	3,7	9818-036 310	9828-036 310	6
10	11	60	200	3,7	9818-036 311	9828-036 311	6
11	12	60	200	3,7	9818-036 312	9828-036 312	6
12	13	60	200	3,7	9818-036 313	9828-036 313	6
14	15,5	60	200	3,7	9818-036 316	9828-036 316	4
16	18	60	200	4,6	9818-036 318	9828-036 318	4
18	20	60	200	4,6	9818-036 320	9828-036 320	4
20	22	70	200	4,6	9818-036 322	9828-036 322	4
22	25	70	200	4,6	9818-036 325	9828-036 325	2
24	27	70	200	5,1	9818-036 327	9828-036 327	2
25	28	70	200	5,1	9818-036 328	9828-036 328	2
27	30	70	200	5,1	9818-036 330	9828-036 330	2
29	32	70	200	5,1	9818-036 332	9828-036 332	2
32	35	70	200	5,1	9818-036 335	9828-036 335	2
35	38	70	200	5,7	9818-036 338	9828-036 338	2
38	41	70	200	5,7	9818-036 341	9828-036 341	2
41	45	70	200	5,7	9818-036 345	9828-036 345	2
45	48	70	200	5,7	9818-036 348	9828-036 348	1
48	51	70	200	6,5	9818-036 351	9828-036 351	1
51	54	70	200	6,5	9818-036 354	9828-036 354	1
54	57	70	200	6,5	9818-036 357	9828-036 357	1
57	60	70	200	7,3	9818-036 360	9828-036 360	1
60	64	70	200	7,3	9818-036 364	9828-036 364	1

Disponemos de uma ampla gama de dimensões, grãos e abrasivos. Não hesite em nos consultar!

Instruções de uso:

- Deve ser usados óculos de protecção e luvas de segurança
- Escolher o Novoflex-B correspondente ao diâmetro interior do cilindro a trabalhar ou o imediatamente superior (Ex.: para um interior de Ø11,5 escolha-se um Novoflex-B para interiores de Ø12)
- Lubrificar com óleo de viscosidade SAE 10 a 30 ou com óleo de brunido
- Para trabalhos em cilindros de travões, lubrificar só com fluido hidráulico de travões
- Habitualmente, trabalhar com 60 a 120 oscilações / min., podendo incrementar-se no final do brunido para aplicar estrias cruzadas de 30 a 45°
- Usar escovilhões Osborn de nylon para limpar o interior com água quente y sabão
- Lubrificar ligeiramente o cilindro para o proteger do óxido
- Velocidade recomendada: 350 a 700 RPM
- Tempo de brunido: 20 a 40 segundos