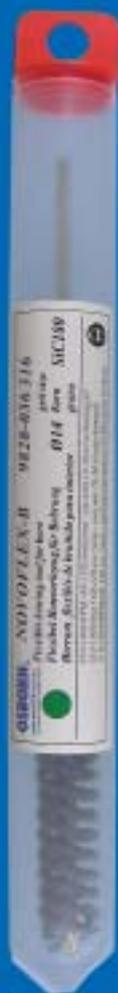


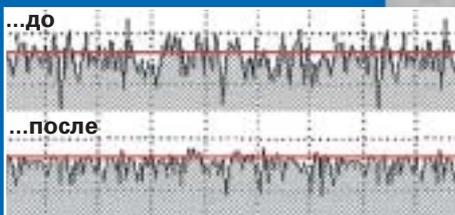
OSBORN
TOP

OSBORN Novoflex-B

Гибкий хонинговальный (шлифовальный) инструмент, изготавливаемый заводом OSBORN - одним из самых крупных заводов во всем мире по изготовлению технических щёток!



Окончательная обработка отверстия цилиндра



- Прочный, самоцентрирующийся шлифовальный инструмент для мягкого шлифования
- Гибкая конструкция щетки даёт возможность абразивным элементам плотно прилегать к обрабатываемой поверхности, что является важным для закругления кромок, а также для конечной обработки различных форм поверхностей
- Идеальный инструмент для равномерного шлифования обрабатываемой поверхности с большой несущей частью, так называемой финиш - плато. При этом возникает перекрестная сетка штрихов, которая даёт надёжную масляную защиту на обработанной поверхности, то есть эффективно удерживает масло на обработанной поверхности. Возникает поверхность, которая свободна от холодно-деформируемых и деформируемых материалов
- Имеется возможность выбора материала ворса от карбида кремния до оксида алюминия с различным зерном от 60 до 400
- Идеальные цены по отношению к производительности

www.osborn.de

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



Области применения:

- Цилиндры двигателя
- Шатуны
- Отверстия в валах и коленах
- Пневматические шины (воздушный демпфер) и гидроцилиндры
- Запорная арматура
- Пневматические устройства
- Цилиндры гидравлического привода тормозов
- Управляющий тормозной цилиндр
- Трубы и рукава (шланги), а также в автомобилестроении, авиации, гидравлике, энергетике и оружейной промышленности



Отверстие	Novoflex отверстие	рабочая ширина	общая длина	стержень	зерно карбид кремния 120 Арт. ном.	зерно карбид кремния 180 Арт. ном.	Упаковка шт.
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

Остальные диаметры, зерно, материал ворса запрашивать у изготовителя

Как работать с щетками Novoflex-B:

- Всегда одевать защитные очки и перчатки!
- Диаметр Novoflex-B должен соответствовать диаметру отверстия
- Если нет в наличии подходящего диаметра, то выбирается больший (например: Для отверстия диаметром 11,5 подходит щетка Novoflex-B с диаметром 12)
- Используйте масло с вязкостью от 10 до 30 или хонинговальное масло
- На гидравлическом цилиндре гидравлического тормозного привода используют тормозную жидкость
- Рекомендованное число оборотов: 350-700 об/мин
- Ускоряемое вращение дает в итоге перекрестную сетку штрихов на обработанной поверхности от 45° до 60°
- Очистка отверстия горячей водой или чистящим средством при применении OSBORN нейлон-щётки
- Вращение: от 60 до 120 об/минуту
- Отверстие после очистки слегка обработать маслом
- Время шлифования приблизительно от 20 до 40 секунд

www.osborn.de

OSBORN
INTERNATIONAL