

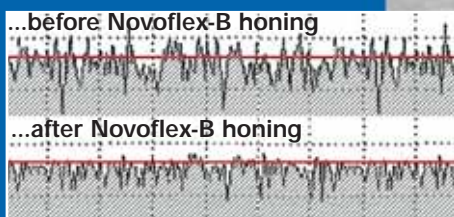
OSBORN
TOP

OSBORN Novoflex-B

Elastyczne narzędzie do honowania firmy OSBORN światowego lidera w produkcji szczotek!



Surface finish of a cylinder bore...



- Solidny system z samocentrowaniem
- Elastyczne elementy dla zapewnienia prawidłowego docisku w celu uzyskania idealnego, powtarzalnego honowania otworów
- Idealne narzędzie do tworzenia minimum 60% powierzchni z wykończeniem w postaci siatki do poprawy smarowania olejem i zwiększenia sprawności
- Zmniejszenie współczynników Ra i Rpk w celu uzyskania gładkiego, równego wykończenia powierzchni, bez deformacji, z idealnym zakończeniem krawędzi
- Łatwość w użyciu – mechaniczne lub ręcznie
- Dostępna ziarnistość od 60 do 400 (węgiel krzemu i tlenek glinu)
- Praktyczne i solidne opakowanie jednostkowe
- Najlepsza relacja jakość - cena

www.osborn.de

OSBORN International GmbH
Ringstraße 10 · 35099 Burgwald
Tel.: +49 (64 51) 588-0
Fax: +49 (64 51) 588-206
Jan Gorski · +48 604 25 25 60 · gorski@osborn.de

OSBORN
INTERNATIONAL



Zastosowanie

OSBORN Novoflex-B stosuje się do:

- cylindrów silników
- korbowodów
- otworów w krzywkach i wahaczach
- siłowników pneumatycznych i hydraulicznych
- przewodnic zaworów
- urządzeń na sprężone powietrze
- cylindrów kół hamulcowych
- głównych cylindrów hamulcowych
- rur

Plus setka innych zastosowań w przemyśle samochodowym, kosmicznym, hydraulicznym, ciepłowniczym i wielu innych.



Otwór Ø	Novoflex B Ø	Długość robocza	Długość całkowita	Trzpień Ø	Ziarno SC 120 Nr art.	Ziarno SC 180 Nr art.	Szt./opak.
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

Inne wymiary, wielkość ziarna i materiały ściernie na zapytanie. Prosimy o kontakt!

Instrukcja użytkowania Novoflex-B:

- Wybrać Novoflex-B odpowiednio do średnicy otworu
- Jeśli nie ma takiego wymiaru – wybrać Novoflex B dla Ø otworu o numer większego (np. Dla otworu Ø11,5 należy zastosować Novoflex-B dla Ø12)
- Stosować olej o lepkości 10 do 30 lub olej do honowania
- W przypadku cylindrów hamulców hydraulicznych zamiast oleju użyć płynu hamulcowego
- Zalecane obroty: 350-700 1/min
- Oscylacje: 60 do 120 cykli/min
- W celu uzyskania siatki 45° do 60° można przyspieszyć oscylacje.
- Czas honowania: ok. 20 do 40 sek.
- Oczyszczyć otwór gorącą wodą z detergentem używając szczotki nylonowej OSBORN
- Ponownie lekko naoliwić otwór dla ochrony przed korozją.
- Zawsze nosić ochronę oczu i rąk.

OSBORN
INTERNATIONAL

www.osborn.de