

OSBORN
TOP

OSBORN Novoflex-B

La herramienta flexible para bruñir de OSBORN, líder mundial en fabricación de cepillos técnicos.



Estado de superficie...

...antes del bruñido con Novoflex-B



...después del bruñido con Novoflex-B



- Herramienta resistente y auto-centradora para todo tipo de cilindros
- Los filamentos flexibles están diseñados para aplicar la presión de trabajo adecuada logrando un bruñido ideal; aplicación tras aplicación
- El Novoflex-B es la herramienta idónea para lograr una microestructura con 60% mínimo de área portante (tipo 'plateau') y con patrón de huellas entrecruzadas, optimizando así la retención del aceite en el cilindro y aumentando el rendimiento y la vida útil de las piezas
- Reduce los valores de Ra y Rpk logrando un acabado de superficie liso e igualado, sin metal deformado y con un redondeo de aristas perfecto
- Uso fácil tanto en herramientas portátiles como en máquinas automáticas
- Disponible en granos desde 60 a 400 en carburo de silicio y óxido de aluminio
- Servido en un estuche de protección robusto y práctico
- Mejor relación rendimiento-precio

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



Aplicaciones:

OSBORN Novoflex-B da resultado extraordinarios en:

- Cilindros de motores
- Bielas
- Apoyos de cigueñales y árboles de levas
- Cilindros neumáticos e hidráulicos
- Guías de válvulas
- Equipos de aire comprimido
- Cilindros de frenos
- Cilindros maestros
- Tubos y conductos

Y para centenares de aplicaciones más en las industrias del automótíl, hidráulica, aeroespacial, nuclear y armamentística.



| Ø del cilindro | Ø del cepillo | Longitud de cepillo | Longitud total | Ø espiga | Grano SC 120 No. Artículo | Grano SC 180 No. Artículo | Cantidad pack |
|----------------|---------------|---------------------|----------------|----------|------------------------------|------------------------------|---------------|
| 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 una amplia gama de dimensiones, granos y abrasivos. ¡No dude en consultarnos!

Instrucciones de uso:

- En todo momento, se deben llevar gafas protectoras y guantes de seguridad
- Elegir el Novoflex-B correspondiente al diámetro interior del cilindro a trabajar o al inmediatamente superior (Ej.: para un interior de Ø 11,5 se elige un Novoflex-B para interiores de Ø12)
- Lubrificar con aceite de viscosidad SAE 10 a 30 o con aceite de bruñido
- Para trabajos en cilindros de frenos lubricar solo con fluido hidráulico de frenos
- Velocidad recomendada: 350 a 700 RPM
- Habitualmente, trabajar con 60 a 120 oscilaciones/mín., pudiéndose incrementar para lograr rayas cruzadas de 45° a 60°
- Limpiar con cepillos todos OSBORN de nylon, con agua caliente y jabón
- Lubrificar ligeramente el cilindro para protegerlo del óxido
- Tiempo de bruñido: 20 a 40 segundos

www.osborn.de

OSBORN International GmbH
desales@osborn.com

OSBORN
INTERNATIONAL