



# Werkzeuge für Satiniermaschinen

Produkt Katalog



## 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
Satiniermaschine .....	7
Artikelnummerindex .....	10

## Technische Informationen & Sicherheitshinweise für Bürsten



### Arbeits- und Einspannbreite einer Bürste

Die Arbeitsbreite definiert die Kontaktfläche zwischen Bürste und Werkstück. Um die Arbeitsbreite zu messen, drücken Sie den Beschnittbereich leicht zusammen. Die Einspannbreite wird zwischen den Deckscheiben gemessen. Bei Produkten ohne Deckscheiben entspricht die Einspannbreite der Körperbreite.



### Arbeits- und Sicherheitsdrehzahlen

Die maximale Sicherheitsdrehzahl muss entsprechend den Anforderungen der Arbeitssicherheit eingehalten werden. Hinweise finden Sie in der Produktübersicht in diesem Katalog, auf der Verpackung und auf der Bürste selbst (siehe Bild). Die Arbeitsdrehzahl wird durch die Faktoren Umfangsgeschwindigkeit und Bürstendurchmesser bestimmt. Die optimale Arbeitsdrehzahl liegt in der Regel weit unterhalb der Sicherheitsdrehzahl.



### Durchmesser der Bürste und Länge des Besatzes

Der Durchmesser der Bürste (Bürstenkörper) und die Länge des jeweiligen Besatzes sind die entscheidenden Faktoren für die Arbeitseigenschaften der Bürste. Generell anwendbar:

- **Weiche, flexible Bürsten,**  
z. B. für die Bearbeitung von strukturierten Werkstücken und für die schonende Oberflächenbearbeitung.
- **Aggressivere Bürsten,**  
z. B. zum Entgraten oder Entfernen von Verunreinigungen.



### Optimale Positionierung der Bürste im Verhältnis zum Werkstück

Einer der Faktoren, die den Anpressdruck einer Bürste bestimmen, ist ihre Eindringtiefe in das Werkstück. Drücken Sie eine Bürste niemals in das Werkstück und arbeiten Sie nur mit den Spitzen des Besatzmaterials. Ein zu hoher Anpressdruck vermindert die Leistung der Bürste und beschleunigt den Verschleiß. Bei handgeführten Maschinen empfiehlt es sich, nur mit dem Gewicht der Maschine zu arbeiten. Für einen abrasiven Besatz gilt ein 3-facher Besatzmaterialdurchmesser, z.B. 1,0 mm Eindringtiefe bei einem Besatzmaterialdurchmesser von 0,35 mm.

Bei Fragen helfen wir Ihnen gerne weiter.



### Besatzdichte von Bürsten

Die Besatzdichte wird durch die Anzahl der Besatzmaterialspitzen pro Flächeneinheit bestimmt. Hohe Besatzdichten optimieren die Schnittleistung und die Standzeit (z.B. bei Entgratarbeiten). Geringere Besatzdichten erhöhen die Flexibilität der Bürsten und sind die Voraussetzung für die Bearbeitung stark profilierter Oberflächen.

## 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®.



Fibre

Material	Property	Additional Properties	Benefits	Used on
Steel wire	knotted	Most common trim material for brushes	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dimensionally stable</li> <li>Diversity of applications</li> </ul>	Steel, cast iron, crimped softwood, hardwood
Stainless steel wire	crimped	Standard alloys: 1.4310 and 1.4401 (1.4571 on request)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Usage in particular where residues of steel wires would adversely affect the surface (such as rust spots)</li> </ul>	Stainless steel, nonferrous metals, aluminium
Brass-coated steel wire	Cordwire	stranded	<ul style="list-style-type: none"> <li>Particularly well suited to texturing wood</li> </ul>	Steel, cast iron, Cordwire stranded softwood, hardwood
Novofil®	round	High temperature resistance; available with different hardness, grit and filament thicknesses; abrasive can be made of chromium oxide, silicone carbide, aluminium oxide, zirconium, diamond or nylon resistant to extreme heat.	<ul style="list-style-type: none"> <li>High flexibility and trim density, prolonged life</li> <li>For working with workpieces particular high in contours</li> </ul>	Steel, cast iron, stainless steel, nonferrous metals, aluminium
Fibre		Pure plant fibre	<ul style="list-style-type: none"> <li>For wet and dry application</li> <li>Heat-resistant</li> <li>Also suitable for polishing in conjunction with polishing compound</li> </ul>	All materials



## Satiniermaschine

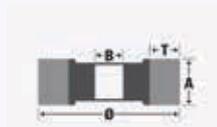
Abrasive Walzen ..... 8

# Satiniermaschine

## Abrasiv Walzen



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPSRB001 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Schleiflamellenwalzen

**Schleiflamellenwalzen in Industriequalität mit Bohrung 19 und 4 Keilnuten.**

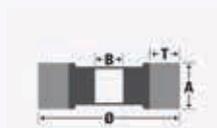
- Schleifgewebe mit Aluminiumoxid
- Erzeugt ein homogenes Schliffbild
- Alle Walzen werden in neutraler Kartonage geliefert

**Anwendung:** Zum Vorschleifen und Strukturieren.

ø	A	B	RPM max.	LE	VERP.	Aluminium Oxide 40	Aluminium Oxide 60	Aluminium Oxide 80	Aluminium Oxide 120
100	100	19	5000	1	POS Box	● 0043-010 100	● 0063-010 100	● 0083-010 100	● 0123-010 100



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPSRB002 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Kombischleifwalzen

**Schleifvlieswalzen mit kombiniertem Besatz aus Vlies und Schleifgewebe in Industriequalität.**

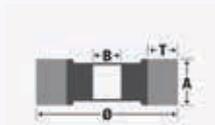
- Schleifgewebe mit Aluminiumoxid
- Erzeugt ein feines Schliffbild
- Ideal zum Entfernen von kleinen Kratzern

**Anwendung:** Zur Vorbereitung eines Satiniervorgangs.

ø	A	B	RPM max.	LE	VERP.	Aluminium Oxide 60 coarse	Aluminium Oxide 80 medium	Aluminium Oxide 120 fine
100	100	19	5000	1	POS Box	● 0063-410 100	● 0083-410 100	● 0123-410 100



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPSRB003 | SUPERIOR ★★★★★

## Satinierwalzen

**Satinierwalzen mit Vliesgewebe in Industriequalität.**

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

**Anwendung:** Zum Erzeugen einer satinierten Oberfläche.

ø	A	B	RPM max.	LE	VERP.	Aluminium Oxide coarse	Aluminium Oxide fine	Aluminium Oxide very fine
100	100	19	5000	1	POS Box	● 0083-310 100	● 0183-310 100	● 0283-310 100

## Artikelnummerindex

---

<b>0</b>	0063410100 .....	8	0083410100 .....	8	0183310100 .....	9
0043010100 .....	0083010100 .....	8	0123010100 .....	8	0283310100 .....	9
0063010100 .....	0083310100 .....	9	0123410100 .....	8		

## **Finish. First.**

The Global Leader in Surface Treatment Solutions and Finishing Tools

Osborn GmbH  
Ringstraße 10  
35099 Burgwald  
Germany

Phone: +49 (0)6451 588-0

Fax: +49 (0)6451 588-206

info@osborn.de

**[www.osborn.com](http://www.osborn.com)**

Allgemeines

Die in diesem Katalog abgebildeten Werkzeuge sowie die Angaben zu Lieferumfang, Aussehen, Leistungen und Abmessungen entsprechen dem Stand bei Drucklegung. 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: 04.11.2024



[osborn.com](http://osborn.com)