



# Werkzeuge für stationäre Maschinen

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
Stationäre Maschinen .....	9
Artikelnummerindex .....	28

## Allgemeine Informationen

Für einen effizienten und sicheren Einsatz ist immer der maximal mögliche Bürstendurchmesser zu wählen, der an der Antriebseinheit montiert werden kann.

Da die Umfangsgeschwindigkeit, wie oben unter Arbeitsdrehzahlen erwähnt, durch den Bürstendurchmesser definiert wird, kann die Leistung einer Bürste auch über diesen Faktor verändert werden.

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick:

**Bevor Sie eine Bürste montieren, sollten Sie Folgendes beachten:**

RPM min-1	Bürstendurchmesser (in mm)											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
800				3.35	4.19	5.23	6.28	7.53	8.37	10.47	12.56	14.75
900			2.35	3.77	4.71	5.88	7.06	8.48	9.41	11.77	14.12	16.47
1,150			3.01	4.81	6.01	7.52	9.02	10.83	12.03	15.04	18.04	21.04
1,200	1.25	2.51	3.14	5.02	6.28	7.85	9.41	11.30	12.55	15.69	18.83	21.97
1,400	1.46	2.93	3.66	5.86	7.32	9.15	10.98	13.18	14.64	18.31	21.97	25.63
1,500	1.57	3.14	3.92	6.28	7.85	9.81	11.77	14.13	15.69	19.61	23.54	27.46
1,800	1.88	3.77	4.71	7.54	9.41	11.77	14.12	16.95	18.83	23.54	28.24	32.95
2,000	2.09	4.19	5.23	8.37	10.26	13.08	15.69	18.84	20.92	26.15	31.38	36.61
2,500	2.62	5.23	6.54	10.47	13.08	16.35	19.61	23.55	26.15	32.67	39.23	45.76
2,800	2.93	5.86	7.32	11.72	14.64	18.31	21.97	26.37	29.29	36.61	43.93	51.25
3,000	3.14	6.28	7.85	12.56	15.69	19.62	23.54	28.26	31.38	39.23	47.07	54.92
3,200	3.35	6.70	8.37	13.40	16.74	20.92	25.10	30.14	33.47	41.84	50.12	58.58
3,500	3.66	7.33	9.15	14.65	18.31	22.89	27.46	32.97	36.61	45.76	54.92	64.07
4,000	4.19	8.37	10.46	16.75	20.92	26.16	31.38	37.68	41.84	52.33	62.76	73.22
4,500	4.70	9.42	11.77	18.84	23.54	29.43	35.30	42.40	47.07	58.84	70.61	82.43
5,000	5.23	10.47	13.08	20.93	26.15	32.70	39.23	47.10	52.33	65.38	78.50	
5,400	5.65	11.30	14.12	22.94	28.24	35.31	42.36	50.67	56.48	70.61	84.78	
6,000	6.28	12.56	15.69	25.12	31.38	39.24	47.07	56.52	62.76	78.50		
7,000	7.33	14.66	18.31	29.31	36.61	45.78	54.92	65.94	73.22	91.58		
8,000	8.37	16.75	20.92	33.94	41.48	52.32	62.76	75.36	83.73			
9,000	9.42	18.84	23.54	37.68	47.07	58.86	70.61	84.78	94.20			
10,000	10.47	20.93	26.17	41.86	52.33	65.40	78.50	94.20				
12,500	13.08	26.17	32.71	52.33	65.42	81.75	98.13					
15,000	15.70	31.40	39.25	62.80								
17,500	18.32	36.63	45.79	73.26								
20,000	20.93	41.87	52.33	83.73								
22,500	23.55	47.10	58.88	94.20								
25,000	26.17	52.33	65.42	104.66								

## 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 Besitzmaterialien. Regelmäßige Qualitätstests in unseren R&D-Laboren garantieren jederzeit höchste Materialqualität. Im folgenden finden sie Bilder alle Besitzmaterialien, welche für die Werkzeuge in diesem Katalog verwendet werden. Der Tabelle entnehmen sie die Eigenschaften aller, von Osborn verwendeten Besitzmaterialien.



Stahldraht



Rostfreier Stahldraht



Osborn Spezialstahldraht



Cordwire



Messingbeschichteter Stahldraht



Messingdraht

Material	Eigenschaft	Zusätzliche Eigenschaften	Vorteile	Verwendet für
Stahldraht	gerade oder flach	Häufigstes Besitzmaterial für Bürsten	<ul style="list-style-type: none"> <li>Formstabil</li> <li>Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Weichholz, Hartholz
	gewellt			Stahl, Stahlguss
	gezopft			
Draht aus rostfreiem Stahl	gerade	Standard-Legierungen: 1.4310 und 1.4401 (1.4571 auf Anfrage)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verwendung insbesondere dort, wo Rückstände von Stahldrähten die Oberfläche beeinträchtigen würden (z. B. Rostflecken)</li> </ul>	Rostfreier Stahl, Buntmetalle, Aluminium
	gewellt			
	gezopft			
Osborn Spezialstahldraht	gerade		<ul style="list-style-type: none"> <li>Hochleistungsdraht mit hoher Zugfestigkeit</li> <li>Lange Lebensdauer</li> <li>Für extreme Bürstenanwendungen</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Weichholz, Hartholz
	gewellt			
	gezopft			
XTREME Draht (Stahldraht)	verseilt		<ul style="list-style-type: none"> <li>Äußerst lange Lebensdauer</li> <li>Kombiniert die Vorteile von gewelltem und gezopftem Draht</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Weichholz, Hartholz
Messingbeschichteter Stahldraht	Mono-Draht	verseilt	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Zugfestigkeit</li> <li>Besonders gut geeignet für die Strukturierung von Holz</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Weichholz, Hartholz
	Cordwire			
Messingdraht	gewellt			Nichteisenmetalle, Weichholz



Synthetische Borsten

Abrasive Borste

Novofil®.

Novoflex-B®

Material	Eigenschaft	Zusätzliche Eigenschaften	Vorteile	Verwendet auf
Synthetische Borsten	gerade		<ul style="list-style-type: none"> <li>Abriebfest</li> <li>Beständig gegen schwache Säuren und Basen</li> <li>Flexibel</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Nichteisenmetalle, Aluminium
Abrasive Borste	Aluminiumoxid	Nylonfäden mit Aluminiumoxid; <b>rotes</b> Besatzmaterial	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Elastizität ohne Bruchgefahr</li> <li>Gleichmäßige Schleifwirkung</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Nichteisenmetalle, Aluminium, Holz
	Siliziumkarbid	Nylonfäden mit Siliziumkarbid; <b>blaues</b> Besatzmaterial.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Elastizität ohne Bruchgefahr</li> <li>Gleichmäßiger Abrasionseffekt</li> </ul>	
	Keramik, zweifach gesintert	Zweifach gesintertes Aluminiumoxid; erhältlich in verschiedenen Härtegraden, hellgraues Besatzmaterial	<ul style="list-style-type: none"> <li>Besonders hartes und aggressives Schleifkorn</li> <li>Das beim Bürsten freigesetzte Schleifkorn hat eine bessere Bruchkante und ermöglicht ein schnelleres, effizienteres Entgraten</li> <li>Perfekte Ergebnisse durch gleichmäßige, homogene Schleifwirkung</li> </ul>	Stahl, Guss, Edelstahl, Nichteisenmetalle, Aluminium
Novofil®	rund	Hohe Temperaturbeständigkeit; erhältlich in verschiedenen Härten, Korn- und Besatzmaterialien; Schleifmittel kann aus Chromoxid, Siliziumkarbid, Aluminiumoxid, Zirkonium, Diamant oder extrem hitzebeständigem Nylon hergestellt werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Flexibilität und Schnittdichte, verlängerte Lebensdauer</li> <li>Für die Bearbeitung von besonders konturenreichen Werkstücken</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Nichteisenmetalle, Aluminium
	flach		<ul style="list-style-type: none"> <li>Sehr hoher Schleifkornanteil, höhere Abtragsleistung (ca. 50% geringere Bearbeitungszeit)</li> <li>Ideal zum Honen</li> </ul>	
Novoflex-B®	kugelförmig	Besatzmaterial mit Aluminiumoxid oder Siliziumkarbid; Korngrößen von 60 bis 400 möglich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Abrasivkugeln in flexibler Ausführung</li> <li>Werkzeug ist selbstzentrierend</li> </ul>	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Nichteisenmetalle, Aluminium

## Allgemeine Informationen

---



Fibre

Rosshaar

Material	Eigenschaft	Zusätzliche Eigenschaften	Vorteile	Verwendet auf
Fibre		Reine pflanzliche Fibre	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Für nasse und trockene Anwendung</li><li>■ Hitzebeständig</li><li>■ Auch zum Polieren in Verbindung mit Polierpaste geeignet</li></ul>	Alle Materialien
Rosshaar		Reines Rosshaar	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Hervorragende Dichtungseigenschaften</li></ul>	



## Stationäre Maschinen

Rundbürste .....	10
Walzenbürsten .....	24
Pinselbürste .....	24
Zubehör .....	25

# Stationäre Maschinen

## Technische und allgemeine Informationen

### Allgemeine Informationen

#### Ändern der Standardbohrung

Sowohl für einreihige als auch für mehrreihige Bürsten liefern wir Bürsten mit der Standardbohrung "Min. B", wenn keine andere Bohrung angegeben ist. Alternative Bohrungen sind in den folgenden Tabellen aufgeführt.

#### Standardbohrungen für einreihige Bürsten

Gerne ändern wir das Standardbohrungsmaß entsprechend Ihrer Aufnahme. Die entsprechende Artikelnummer beginnt mit 000200- und endet mit dem 4-stelligen Code in der Tabelle. Bürsten mit einer Bohrung von 50,8 mm (2") können mit einem 4-M-Adapter weiter reduziert werden.

Bürste Ø		Bohrung Ø														
mm		13		16	19	20			30		32	35	38	40	44	50.8
	Zoll		5/8		3/4		7/8	1		1 1/4						2
75	3	7413														
100	4	7413	7415	7416	7419	7420										
125	5	7413	7415	7416	7419	7420	7422	7425	7430	7431						
150	6	7413	7415	7416	7419	7420	7422	7425	7430	7431	7432	7435		7440	7444	
175	7	7413	7415	7416	7419	7420	7422	7425	7430	7431	7432	7435	7483			
200	8				7419	7420	7422	7425	7430	7431	7432	7435	7483			7450
250	10					7420	7422	7425	7430	7431	7432	7435		7440		7450
300	12							7425	7430	7431	7432	7435		7440		7450
350	14									7431	7432	7435		7440		7450

#### Standardbohrungen für mehrreihige Bürsten

Mehrreihige Bürsten, die über ein Rohr montiert werden, werden durch Einpressen unserer robusten Metalladapter (auf Lager) reduziert. Die für jeden Rohrdurchmesser verfügbaren Adapter sind in der folgenden Tabelle aufgeführt. Die jeweilige Artikelnummer beginnt mit 000200- und endet mit dem 4-stelligen Code aus der folgenden Tabelle.

Rohr-Ø		Bohrung Ø														
mm		9.35	10	12.7	13	16	19	20	22.2	25.4	30	31.8	32	35	40	50.8
	Zoll	3/8		1/2		5/8	3/4		7/8	1		1 1/4				2
20		8109	8110	8112	8113	8116										
30		8109	8110	8112	8113	8116	8219	8220	8222	8225						
50.8	2			8112	8113	8116	8219	8220	8222	8225	8430	8431	8432	8435		
80						8116	8219	8220	8222	8225	8430	8431	8432	8435	8640	8642
100								8220	8222	8225	8430	8431	8432	8435	8640	8642
120										8225	8430	8431	8432	8435	8640	8642



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB018 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten, gezopfter Draht

**Gezopfte Rundbürste in Industriequalität zur Aufnahme auf stationären Maschinen.**

- Zöpfe werden geführt und sind in der Position fixiert, was einen frühzeitigen Drahtbruch verhindert
- Leicht offen gezopft

**Anwendung:** Schweißnahtreinigung, Entgratung von Guss- und Stahlteilen mit großen Grataufwurf, Entfernung von Überläufen an Gummimetallverbindungen, Entfernung von Isolierungen/Beschichtungen

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für einreihige Bürsten".

**0002-664 152** B min. und B max. = Rohrdurchmesser - zur Reduzierung der Bohrung siehe Adapter 1-A

∅	A	T	B min.	B max.	RPM max.	LE	Stahl 0,35	Stahl 0,50	Stahl 0,80
200	13	42	20	50,8	8500	1	● 0002-664 131	● 0002-664 151	● 0002-664 181
200	26	42	12,7	50,8	8500	1		● 0002-664 152	
250	15	42	25,4	50,8	4500	2	● 0002-676 131	● 0002-676 151	● 0002-676 181
300	18	55	25,4	50,8	3600	2	● 0002-686 131	● 0002-686 151	● 0002-686 181

# Stationäre Maschinen

## Rundbürste



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB019 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Fugenbürsten, gezopfter Draht

**Gezopfte Fugenbürste in Industriequalität zum Einsatz auf einer Schneidmaschine für den Straßenbau.**

- Effizientes & schnelles Arbeiten
- Hervorragende Reinigung von schwer zugänglichen Engstellen und Fugenflanken

**Anwendung:** Entfernung von Steinen, Split und anderen Verunreinigungen aus Trenn- und Dehnungsfugen im Straßenbau.

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für einreihige Bürsten".



Fugenbürste für den Straßenbau



vor der Bearbeitung



nach der Bearbeitung

∅	A	T	B	RPM max.	LE	Stahl 0,50	Stahl 0,80
300	4	65	20	4500	6	● 9802-026 560	
300	6	65	20	4500	6	● 9802-026 561	● 9802-026 581
300	8	65	20	4500	6	● 9802-026 562	● 9802-026 582
300	10	65	20	4500	6	● 9802-026 563	● 9802-026 583



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB020 | SUPERIOR ★★★★★

## Rundbürsten, gewellter Draht

**Rundbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität zur Aufnahme auf stationäre Maschinen.**

- Bürsten können auf einer Welle einfach hintereinander montiert werden, um eine größere Arbeitsbreite zu erzielen.
- TÜV-Süd zertifiziert (Sicherheit geprüft, Produktion überwacht)
- Sehr hohe Flexibilität
- Geeignet für geometrisch anspruchsvolle Bauteile

**Anwendung:** Glätten, Entgraten, Kanten verrunden, Strukturieren, Entrosten, Entlacken von Stahl, Gussstahl und Edelstählen

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für einreihige Bürsten".

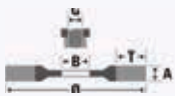
Ø	A	T	B min.	B max.	RPM max.	LE	Stahl 0,20	Stahl 0,30
75	11	15	13	13	10000	5		● 0002-511 161
100	13	23	13	20	8000	8	● 0002-522 141	● 0002-522 161
125	15	35	13	20	6000	5		● 0002-532 161
150	16	32	13	32	6000	4	● 0002-544 141	
150	16	32	13	32	6000	8		● 0002-544 161
178	18	45	13	32	6000	4	● 0002-554 141	
178	18	45	13	32	6000	8		● 0002-554 161
200	19	33	19	50,8	4500	1		● 0002-566 161
200	19	38	19	50,8	4500	2	● 0002-566 141	
250	22	35	20	50,8	3600	2	● 0002-576 141	● 0002-576 161
300	26	58	20	50,8	3000	1		● 0002-587 161

Ø	A	T	B min.	B max.	RPM max.	LE	INOX 0,20	INOX 0,30
100	13	23	13	20	8000	8	● 0002-522 341	● 0002-522 361
125	15	35	13	20	6000	5		● 0002-532 361
150	16	32	13	32	6000	2		● 0002-544 361
150	16	32	13	32	6000	3	● 0002-544 341	
178	18	45	13	32	6000	4	● 0002-554 341	● 0002-554 361
200	19	38	19	50,8	4500	2		● 0002-566 361
250	22	35	20	50,8	3600	2	● 0002-576 341	● 0002-576 361
300	26	58	20	50,8	3000	2	● 0002-587 341	





Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB021 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Bandsägenbürste

**Bandsägenbürste mit Nylonbesatz in Industriequalität zur Aufnahme auf stationäre Maschinen.**

- Hohe Standzeit; effizientes Arbeiten
- Deutliche Standzeiterhöhung des Sägeblattes ■ das Sägeblatt kann sich leichter durch das Holz arbeiten, da kein hoher Spanaufwurf entsteht  
Anwendung: Reinigung der Spankammern bei Sägeblättern. Durch Andrücken der Bürste an das sich bewegende Sägeblatt wird die Bürste in Bewegung versetzt und bürstet die Sägespäne aus der Spankammer heraus
- Das Sägeblatt kann sich leichter durch das Holz arbeiten, da kein hoher Spanaufwurf entsteht

**Anwendung:** Reinigung der Spankammern bei Sägeblättern. Durch Andrücken der Bürste an das sich bewegende Sägeblatt wird die Bürste in Bewegung versetzt und bürstet die Sägespäne aus der Spankammer heraus.

∅	A	T	B	RPM max.	LE	Nylon 0,80
100	15	20	13	8000	10	● 0003-515 827



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB022 | EVOLUTION ★★★★★

## Rundbürsten, gewellter Osborn Draht

**Gewellte Rundbürste in High-End-Qualität zur Aufnahme auf stationäre Maschinen.**

- Speziell gehärteter Osborn Draht für industrielle Anwendungen
- Bürsten lassen sich dicht aneinander reihen
- Sehr hoher Drahtanteil/Drahtdichte, lückenlos gefüllt
- Geringerer Verschleiß
- Homogenes Ergebnis

**Anwendung:** Automatisierte Fertigungsverfahren für das Engraten von zerspannten und gesägten Schnittkanten und Oberflächen. Dieser Artikel ist eine MASTER® - Ausführung mit Schildkrötbohrung.

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für einreihige Bürsten".



MONITOR® - Runde Bohrung



MATIC® - Keilnutbohrung



MASTER® - Schildkrötbohrung

∅	A	T	B	B Typ	Adapt.	RPM max.	LE	Stahl 0,15	Stahl 0,20
200	18	38	50.8	Keilnut	1A	4500	2	● 9906-021 183	● 9906-021 184
200	22	37	50.8	Keilnut	1A	4500	1	● 9906-022 081	● 9906-022 082
250	26	60	50.8	Schildkröt	4M	3600	2		● 9906-013 008

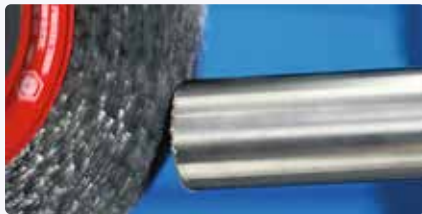
∅	A	T	B	B Typ	Adapt.	RPM max.	LE	Stahl 0,30	INOX 0,26
150	14	29	31.8	rund	3A	6000	6		● 9906-021 059
200	22	37	50.8	Keilnut	1A	4500	2	● 9906-022 085	
250	26	60	50.8	Schildkröt	4M	3600	2	● 9906-013 009	
300	28	60	50.8	Schildkröt	4M	3000	2	● 9906-013 021	
380	32	72	50.8	Schildkröt	4M	2400	1	● 9906-013 057	

# Stationäre Maschinen

## Rundbürste



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB023 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten, gewellter Draht

**Mehreihige Rundbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität zur Aufnahme auf stationäre Maschinen.**

- Aggressive Ausführung
- TÜV-Süd zertifiziert (Sicherheit geprüft, Produktion überwacht)
- Größerer Körper, daher mehr Drahtspitzen zeitgleich im Einsatz
- Hohe Drahtdichte

**Anwendung:** Z.B. auf Werkbankschleifer oder Tischentgratern zum Entrosten, Entlacken, Reinigen, Aufrauen oder Entgraten.

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für mehreihige Bürsten".

### Inklusive Bohrungsreduzierstücke

- Ø 75-125 mm: 20 mm | 1/2" und 5/8"
- Ø 150-200 mm: 31,75 | 13 | 15 | 16 | 19 | 20 mm | 7/8" und 1"

Ø	A	T	B max.	RPM max.	LE	Stahl 0,20	Stahl 0,30	Stahl 0,50
75	19	16	20	10000	4		● 9902-511 162	
100	20	23	20	8000	5	● 9902-522 142	● 9902-522 162	
100	28	23	20	8000	5		● 9902-522 163	
125	22	30	20	6000	5	● 9902-532 142	● 9902-532 162	
125	30	30	20	6000	5		● 9902-532 163	
150	21	25	31,75	6000	3	● 9902-544 441	● 9902-544 461	● 9902-544 491
150	30	29	31,75	6000	3	● 9902-544 142	● 9902-544 162	
150	37	29	31,75	6000	3		● 9902-544 163	● 9902-544 193
178	23	38	31,75	6000	1	● 9902-554 441	● 9902-554 461	
178	32	38	31,75	6000	1	● 9902-554 142	● 9902-554 162	● 9902-554 192
178	38	38	31,75	6000	1		● 9902-554 163	
200	20	38	31,75	4500	1	● 9902-566 441	● 9902-566 461	● 9902-566 491
200	30	38	31,75	4500	1	● 9902-566 142	● 9902-566 162	● 9902-566 192
200	38	38	31,75	4500	1	● 9902-566 143	● 9902-566 163	● 9902-566 193
250	28	47	50,8	3600	1	● 9902-576 142	● 9902-576 162	● 9902-576 192
250	38	47	50,8	3600	1	● 9902-576 143	● 9902-576 163	● 9902-576 193
250	55	47	50,8	3600	1		● 9902-576 464	
300	32	50	50,8	3000	1	● 9902-587 142	● 9902-587 162	● 9902-587 192
300	44	50	50,8	3000	1	● 9902-587 143	● 9902-587 163	● 9902-587 193
300	46	50	101,6	3000	1		● 0002-587 162	

[weiter auf der Folgeseite →](#)

## Rundbürste

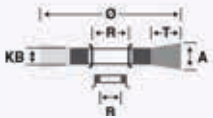
∅	A	T	B max.	RPM max.	LE	INOX 0,20	INOX 0,30
75	19	16	20	10000	4		● 9902-511 362
100	20	23	20	8000	4	● 9902-522 342	● 9902-522 362
100	28	23	20	8000	4		● 9902-522 363
125	22	30	20	6000	2	● 9902-532 342	● 9902-532 362
125	30	30	20	6000	2		● 9902-532 363
150	21	25	31,75	6000	2	● 9902-544 341	● 9902-544 361
150	30	29	31,75	6000	2	● 9902-544 342	● 9902-544 362
178	23	38	31,75	6000	1	● 9902-554 341	● 9902-554 361
178	32	38	31,75	6000	1		● 9902-554 362
200	20	38	31,75	4500	1	● 9902-566 341	● 9902-566 361
200	30	38	31,75	4500	1	● 9902-566 342	● 9902-566 362
200	38	38	31,75	4500	1		● 9902-566 363
250	28	47	50,8	3600	1	● 9902-576 342	● 9902-576 362
250	38	47	50,8	3600	1	● 9902-576 343	● 9902-576 363
300	32	50	50,8	3000	1	● 9902-587 342	● 9902-587 362
300	44	50	50,8	3000	1	● 9902-587 343	● 9902-587 363

# Stationäre Maschinen

## Rundbürste



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB024 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten, gewellter Draht

**Mehreihige Rundbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität zur Aufnahme auf stationäre Maschinen.**

- Besonders flexible Bürste aufgrund der langen Besatzlänge
- TÜV-Süd zertifiziert (Sicherheit geprüft, Produktion überwacht)
- Passt sich aufgrund des langen Besatzmaterials den Konturen des Werkstücks an
- Hohe Drahtdichte

**Anwendung:** Feine Oberflächenbearbeitung und Entgratung an geometrisch anspruchsvollen Bauteilen.

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für mehrreihige Bürsten".

### Inklusive Bohrungsreduzierstücke

- Ø 75-125 mm: 20 mm | 1/2" und 5/8"
- Ø 150-200 mm: 31,75 | 13 | 15 | 16 | 19 | 20 mm | 7/8" und 1"

Ø	A	T	B max.	R	RPM max.	LE	Stahl 0,20	Stahl 0,30	INOX 0,20
150	24	43	20	20	6000	3	● 9902-543 142	● 9902-543 162	
178	32	43	31,75	31,75	6000	1		● 9902-553 162	
200	33	55	31,75	31,75	4500	1	● 9902-565 142	● 9902-565 162	
200	42	55	31,75	31,75	4500	1		● 9902-565 163	
250	32	63	50,8	80	3600	1	● 9902-575 142	● 9902-575 162	● 9902-575 342
250	42	63	50,8	80	3600	1		● 9902-575 163	
300	33	70	50,8	100	3000	1	● 9902-586 142	● 9902-586 162	● 9902-586 342
300	45	70	50,8	100	3000	1		● 9902-586 163	● 9902-586 343

Ø	A	T	B max.	R	RPM max.	LE	INOX 0,30	Messing 0,20	Messing 0,30
150	24	43	20	20	6000	2	● 9902-543 362	● 9902-543 542	● 9902-543 562
150	32	43		20	6000	2		● 9902-543 543	
150	32	43	20	20	6000	2			● 9902-543 563
200	33	55	31,75	31,75	4500	1	● 9902-565 362	● 9902-565 542	● 9902-565 562



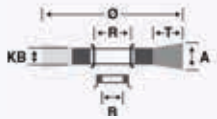


EUPBWB025 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten für Tiscentgrater, gewellter Draht

**Rundbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität zur Aufnahme auf Entgratmaschinen.**

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



- Besonders dichte und kompakte Bauweise mit maximaler Anzahl von Drähten für hohe Entgratleistung und herausragender Standzeit
- Statisch ausgewuchtet mit hoher Rundlaufgenauigkeit
- Aufnahmen mit Doppelkeilnuten und Durchgangsbohrungen für alle gängigen Tiscentgrater
- Sonderaufnahmen auf Anfrage möglich

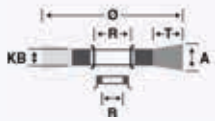
**Anwendung:** Schnittkantenentgratung von Rohren, Profilen und Flachteilen auf Tiscentgrater und automatisierten Maschinen.

∅	A	T	R	Adapt.	RPM max.	LE	Stahl 0,20	Stahl 0,30	Stahl 0,35	Stahl 0,50
250	55	35	100	AS-TE	3600	1			● 0042-576 175	
250	55	45	100	AS-TE	3600	1		● 0042-576 165		
250	65	45	100	AS-TE	3600	1	● 0002-576 145			● 0002-576 195
300	55	70	100	AS-TE	2800	1			● 0002-586 175	

∅	A	T	R	Adapt.	RPM max.	LE	INOX 0,20	INOX 0,30	INOX 0,35	INOX 0,50
250	55	45	100	AS-TE	3500	1			● 0042-576 375	
250	55	45	100	AS-TE	3600	1	● 0002-576 345			
250	65	45	100	AS-TE	3600	1		● 0042-576 365		● 0002-576 395



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB026 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten für Tiscentgrater, abrasiver Besatz

**Rundbürste mit abrasivem Besatz in Industriequalität zur Aufnahme auf Entgratmaschinen.**

- Besonders dichte und kompakte Bauweise mit maximaler Anzahl von Abrasivborsten für hohe Entgratleistung und herausragender Standzeit.
- Statisch ausgewuchtet mit hoher Rundlaufgenauigkeit
- Aufnahmen mit Doppelkeilnuten und Durchgangsbohrungen für alle gängigen Tiscentgrater
- Sonderaufnahmen auf Anfrage möglich

**Anwendung:** Schnittkantenentgratung von Rohren, Profilen und Flachteilen aus NE-Metallen auf Tiscentgrater und automatisierten Maschinen.

Ø	A	T	R	Adapt.	RPM max.	LE	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120	Siliziumkarbid 180
250	65	45	100	AS-TE	3600	1	● 2102-576 916	● 0002-576 906	● 0002-576 916



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB027 | EVOLUTION ★★★★★

## UNI-MASTER® Rundbürsten, abrasiver Besatz

Rundbürste mit abrasivem Besatz in High-End-Qualität zur Aufnahme auf Entgratmaschinen.

- Besonders dichte und kompakte Bauweise mit maximaler Anzahl von Abrasivborsten für hohe Entgratleistung und herausragender Standzeit
- Statisch ausgewuchtet mit hoher Rundlaufgenauigkeit
- Für trockene und nasse Anwendung
- Beständig gegen schwache Säuren und Laugen
- Montage einzeln oder aneinandergereiht auf Welle

**Anwendung:** Schnittkantenentgratung von Rohren, Profilen und Flachteilen aus NE-Metallen auf Tiscentgrater und automatisierten Maschinen.

∅	A	T	B	B Typ	Adapt.	RPM max.	LE	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120
75	12	15	15.88	rund	HP	20000	6	● 9906-015 001	● 9906-015 002
100	13	20	15.88	rund	HP	12000	6		● 9906-015 026
100	16	20	15.88	rund	HP	12000	6	● 9906-015 025	
125	16	30	15.88	rund	HP	12000	6	● 9906-015 035	● 9906-015 036
150	17	32	22.2	rund	HP	8000	6	● 9906-015 079	
150	17	32.5	22.2	rund	HP	8000	6		● 9906-015 080
178	20	47	22.2	rund	HP	8000	2	● 9906-015 040	● 9906-015 041
200	18	35	50.8	Schildkröt	4M	6000	2	● 9906-015 050	● 9906-015 051
250	18	35	50.8	Schildkröt	4M	3000	2	● 9906-015 056	● 9906-015 057
250	18	60	50.8	Schildkröt	4M	3600	2	● 9946-015 056	● 9946-015 057
300	18	35	50.8	Schildkröt	4M	2400	2	● 9906-015 062	● 9906-015 063
300	18	60	50.8	Schildkröt	4M	3000	2		● 9966-015 063
350	19	55	50.8	Schildkröt	4M	2400	2		● 9906-015 069

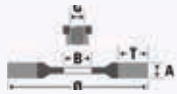
∅	A	T	B	B Typ	Adapt.	RPM max.	LE	Siliziumkarbid 180	Siliziumkarbid 320
75	12	15	15.88	rund	HP	20000	6	● 9906-015 003	
75	12	15	16	rund	HP	20000	6		● 9906-015 004
100	13	20	15.88	rund	HP	12000	6		● 9906-015 028
100	16	20	15.87	rund	HP	12000	6	● 9906-015 027	
125	16	30	15.87	rund	HP	12000	6		● 9906-015 038
125	16	30	15.88	rund	HP	12000	6	● 9906-015 037	
150	17	32	22.2	rund	HP	8000	6	● 9906-015 081	● 9906-015 082
178	20	47	22.2	rund	HP	8000	2	● 9906-015 042	● 9906-015 043
200	18	35	50.8	Schildkröt	4M	6000	2	● 9906-015 052	● 9906-015 053
250	18	35	50.8	Schildkröt	4M	3000	2	● 9906-015 058	● 9906-015 059
250	18	60	50.8	Schildkröt	4M	3000	2	● 9946-015 058	
250	18	60	50.8	Schildkröt	4M	3600	2		● 9946-015 059
300	18	35	50.8	Schildkröt	4M	2400	2	● 9906-015 064	● 9906-015 065
300	18	60	50.8	Schildkröt	4M	3000	2	● 9966-015 064	● 9966-015 065
350	19	55	50.8	Schildkröt	4M	2400	2	● 9906-015 070	● 9906-015 071

# Stationäre Maschinen

## Rundbürste



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB028 | SUPERIOR ★★☆☆☆

## Rundbürsten, abrasiver Besatz

**Rundbürste mit abrasiven Schleifborsten in Industriequalität für den Einsatz auf stationären Maschinen.**

- Wirtschaftliche Bearbeitung von konturreichen Bauteilen im Trockeneinsatz
- Für eine definierte Kantenverrundung geeignet
- Artikel hat NHS-Besatzmaterial, der sich auch für den Einsatz mit Kühlmitteln eignet.

**Anwendung:** Bearbeitung von Oberflächen sowie Rohr- und Profilschnitt, besonders gut für den Bereich von Aluminium, NE-Metallen und Kunststoffen geeignet.

**Bitte beachten:** Für andere Bohrungsgrößen siehe Tabelle "Standardbohrungen für einreihige Bürsten".

**9902-515 001** Geeignet für die Verwendung mit Kühlmitteln

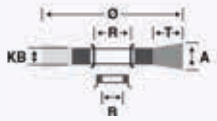
**9902-515 025** Geeignet für die Verwendung mit Kühlmitteln

∅	A	T	B min.	B max.	B	RPM max.	LE	Siliziumkarbid 80	Siliziumkarbid 120
75	12	13	13	13	13	20000	6	● 9902-515 001	● 9902-515 002
100	18	18	13	20	13	12000	6	● 9902-515 025	● 9902-515 026
150	18	32	13	44	13	6000	6	● 9902-515 079	
150	18	32	13	44	13	8000	6		● 9902-515 080
178	18	45	13	32	13	8000	4	● 9902-515 040	● 9902-515 041
200	18	31	19	50,8	19	6000	2	● 9902-515 050	● 9902-515 051
250	18	60	20	50,8	20	3000	2	● 9962-515 056	● 9962-515 057
250	20	35	20	50,8	20	3600	2	● 9902-515 056	● 9902-515 057
300	20	35	20	50,8	20	2400	2	● 9902-515 062	● 9902-515 063
300	20	60	20	50,8	20	3000	2	● 9962-515 062	● 9962-515 063
350	20	57	32	50,8	32	2400	2		● 9902-515 069

∅	A	T	B min.	B max.	B	RPM max.	LE	Siliziumkarbid 180	Siliziumkarbid 320
75	12	13	13	13	13	20000	6	● 9902-515 003	● 9902-515 004
100	18	18	13	20	13	12000	6	● 9902-515 027	● 9902-515 028
150	18	32	13	32	13	6000	6		● 9902-515 082
150	18	32	13	44	13	6000	6	● 9902-515 081	
178	18	45	13	32	13	8000	4	● 9902-515 042	● 9902-515 043
200	18	31	19	50,8	19	6000	2	● 9902-515 052	● 9902-515 053
250	18	60	20	50,8	20	3000	2		● 9962-515 059
250	18	60	20	50,8	20	3600	2	● 9962-515 058	
250	20	35	20	50,8	20	3000	2	● 9902-515 058	
300	20	35	20	50,8	20	2400	2	● 9902-515 064	● 9902-515 065
300	20	60	20	50,8	20	3000	2	● 9962-515 064	● 9962-515 065



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB031 | XTREME ★★★★★

## Rundbürsten für Tiscentgrater, Xtreme Draht, gewellt

Rundbürsten mit gewelltem Xtreme Draht in High-End-Qualität zum Einsatz auf Entgratmaschinen und Tischengratern.

- Besonders hohe Drahtdichte
- Aggressive Ausführung
- Hohe Entgratleistung und hervorragende Standzeiten
- Variable Eintauchtiefe - passt sich auch den Konturen von komplexen Bauteilen ideal an
- Schnelles und effektives Entgraten von Innen- und Außenkanten von Rohrenden in einem Arbeitsgang

**Anwendung:** Schnittkantenentgratung von Rohren, Profilen und Flachteilen auf Tiscentgratern und automatisierten Maschinen

∅	A	T	B	B Typ	RPM max.	LE	Stahl 0,30
250	60	53	50.8	Keilnut	3600	1	● 3902-576 175



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBWB032 | XTREME ★★★★★

## UNI-Master® Rundbürsten, Xtreme Draht, gewellt

Rundbürsten mit gewelltem Xtreme Draht in High-End-Qualität zum Einsatz auf stationären Maschinen.

- Höhere Abtragsleistung, aggressives Entgraten
- Hohe Drahtdichte und gleichzeitig sehr flexibel
- Einzeln oder auf einer Welle montiert einsetzbar
- Hervorragend geeignet für die Bearbeitung geometrisch komplexer Bauteile, da sich die Bürste an die Kontur des Werkstücks anpasst

**Anwendung:** Automatisierte Fertigungsverfahren für das Entgraten von zerspannten und gesägten Schnittkanten und Oberflächen

∅	A	T	B	Adapt.	RPM max.	LE	Stahl 0,30
250	26	60	50.8	4M	3600	2	● 3906-013 009
300	28	60	50.8	4M	3000	2	● 3906-013 021
380	32	72	50.8	4M	2400	2	● 3906-013 057

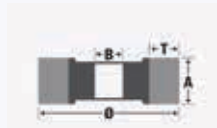


# Stationäre Maschinen

## Walzenbürsten



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBRB001 | SUPERIOR ★★★★★

## Walzenbürsten für Entgratmaschinen, gewellter Draht

**Walzenbürste mit gewelltem Draht in Industriequalität zum Einsatz auf Entgratmaschinen.**

- Dichte und gleichmäßige Besatzverteilung sorgt für ein homogenes Bearbeitungsergebnis, schnelle und effiziente Entgratung
- Hohe Standzeit, dadurch verringern sich die Werkzeug- und Stückkosten

**Anwendung:** Entgraten, Schweißnahtbearbeitung, Entrosten, Entlacken.

**Bitte beachten:** Other circular and roller brushes for all popular deburring machines are available on request.

ø	A	T	B	RPM max.	LE	Stahl 0,35	INOX 0,30
300	460	60	120	3600	1	● 4602-743 178	
300	600	60	120	3600	1	● 8802-753 478	● 1302-753 368



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.



EUPBEB015 | SUPERIOR ★★★★★

## Pinselfürsten für Bürstköpfe, gewellter Draht

**Pinselfürsten mit gewelltem Draht in High-End-Qualität zum Einsatz in einem Bürstkopf.**

- Hohe Standzeit, dadurch reduzierte Werkzeugkosten
- Schnelles und effizientes Arbeiten
- Durch die exzentrische und oszillierende Kreisbewegung vergrößert sich der Bearbeitungsradius der Bürste
- Verschiedenste Profilkonturen können bearbeitet werden

**Anwendung:** Schnittkantenentgratung von Rohrenden und Profilen, sowie Flächenentgratungen mit einer exzentrischen, oszillierenden Kreisbewegung.

ø	T	L	LE	INOX 0,20	Stahl 0,20
25	95	25	16	● 0002-509 348	● 0002-509 448

ø	T	L	LE	Stahl 0,35	Stahl 0,50
25	95	25	16	● 0002-509 478	● 0002-509 498



EUACAD006

## Achsscheiben

Achsscheiben für Tischentgraterbürsten

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

adapt. von	adapt. zu	LE	Artikelnummer
100.00	50.80	1	● 5495-560 051
100.00	52.90	1	● 5495-560 052
100.00	54.70	1	● 5495-560 054
100.00	80.20	1	● 5495-560 080
100.00	82.00	1	● 5495-560 082



EUACAD007

## 4-M Adapter für Schildkrötbohrung

4-M Adapter zur Bohrungsreduzierung von schmalen Rundbürsten mit 2" / 50,8 mm Schildkrötbohrung, wiederverwendbar

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

adapt. von	adapt. zu	LE	Artikelnummer
50.80	19.05	1	● 0003-075 066
50.80	22.20	1	● 0003-075 067
50.80	25.40	1	● 0003-075 068
50.80	28.00	1	● 0003-075 069

# Stationäre Maschinen

Zubehör



EUACAD008

## Reduzierringe "HP-Adapter"

Reduzierringe bieten eine zuverlässige Lösung, um Standardbohrungen präzise auf kleinere Durchmesser anzupassen.

Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

adapt. von	adapt. zu	LE	Artikelnummer
16.00	9.50	1	● 0003-000 222
16.00	12.70	1	● 0003-000 223
22.20	9.50	1	● 0003-000 242
22.20	12.70	1	● 0003-000 243
22.20	16.00	1	● 0003-000 244



Aussehen kann je nach Ausführung von Abbildung abweichen.

EUACAD004

## Auswechselbare Metalladapter

**1-A Adapter für Bohrung 2" (50,8 mm) rund; wiederverwendbar** **3-A Adapter für Bohrungen 1 1/4" (31,75 mm) rund; wiederverwendbar**

- Enthält 1 Paar = 2 Stück
- Wiederverwendbar

Adapt.	adapt. von	adapt. zu	LE	Artikelnummer
1A	50.80	12.70	1	● 0103-075 021
1A	50.80	31.75	1	● 0103-075 027
1A	50.80	38.00	1	● 0103-075 028
3A	31.75	12.70	1	● 0103-075 048
3A	31.75	19.00	1	● 0103-075 050
3A	31.75	22.20	1	● 0103-075 051
1A	50.80	10.00	1	● 0103-075 210
1A	50.80	13.00	1	● 0103-075 213
1A	50.80	16.00	1	● 0103-075 216
1A	50.80	20.00	1	● 0103-075 220
1A	50.80	25.00	1	● 0103-075 225
1A	50.80	30.00	1	● 0103-075 230
1A	50.80	32.00	1	● 0103-075 232
1A	50.80	35.00	1	● 0103-075 235
1A	50.80	40.00	1	● 0103-075 240
3A	31.75	13.00	1	● 0103-075 313
3A	31.75	16.00	1	● 0103-075 316
3A	31.75	20.00	1	● 0103-075 320
3A	31.75	25.00	1	● 0103-075 325

<b>0</b>	0003000244	26	9802026562	12	9902543543	18
0002509348	0003075066	25	9802026563	12	9902543562	18
0002509448	0003075067	25	9802026581	12	9902543563	18
0002509478	0003075068	25	9802026582	12	9902544142	16
0002509498	0003075069	25	9802026583	12	9902544162	16
0002511161	0003515827	14	9902511162	16	9902544163	16
0002522141	0042576165	19	9902511362	17	9902544193	16
0002522161	0042576175	19	9902515001	22	9902544341	17
0002522341	0042576365	19	9902515002	22	9902544342	17
0002522361	0042576375	19	9902515003	22	9902544361	17
0002532161	0103075021	27	9902515004	22	9902544362	17
0002532361	0103075027	27	9902515025	22	9902544441	16
0002544141	0103075028	27	9902515026	22	9902544461	16
0002544161	0103075048	27	9902515027	22	9902544491	16
0002544341	0103075050	27	9902515028	22	9902553162	18
0002544361	0103075051	27	9902515040	22	9902554142	16
0002554141	0103075210	27	9902515041	22	9902554162	16
0002554161	0103075213	27	9902515042	22	9902554163	16
0002554341	0103075216	27	9902515043	22	9902554192	16
0002554361	0103075220	27	9902515050	22	9902554341	17
0002566141	0103075225	27	9902515051	22	9902554361	17
0002566161	0103075230	27	9902515052	22	9902554362	17
0002566361	0103075232	27	9902515053	22	9902554441	16
0002576141	0103075235	27	9902515056	22	9902554461	16
0002576145	0103075240	27	9902515057	22	9902565142	18
0002576161	0103075313	27	9902515058	22	9902565162	18
0002576195	0103075316	27	9902515062	22	9902565163	18
0002576341	0103075320	27	9902515063	22	9902565362	18
0002576345	0103075325	27	9902515064	22	9902565542	18
0002576361	<b>1</b>		9902515065	22	9902565562	18
0002576395	1302753368	24	9902515069	22	9902566142	16
0002576906	<b>2</b>		9902515079	22	9902566143	16
0002576916	2102576916	20	9902515080	22	9902566162	16
0002586175	<b>3</b>		9902515081	22	9902566163	16
0002587161	3902576175	23	9902515082	22	9902566192	16
0002587162	3906013009	23	9902522142	16	9902566193	16
0002587341	3906013021	23	9902522162	16	9902566341	17
0002664131	3906013057	23	9902522163	16	9902566342	17
0002664151	<b>4</b>		9902522342	17	9902566361	17
0002664152	4602743178	24	9902522362	17	9902566362	17
0002664181	<b>5</b>		9902522363	17	9902566363	17
0002676131	5495560051	25	9902532142	16	9902566441	16
0002676151	5495560052	25	9902532162	16	9902566461	16
0002676181	5495560054	25	9902532163	16	9902566491	16
0002686131	5495560080	25	9902532342	17	9902575142	18
0002686151	5495560082	25	9902532362	17	9902575162	18
0002686181	<b>8</b>		9902532363	17	9902575163	18
0003000222	8802753478	24	9902543142	18	9902575342	18
0003000223	<b>9</b>		9902543162	18	9902576142	16
0003000242	9802026560	12	9902543362	18	9902576143	16
0003000243	9802026561	12	9902543542	18	9902576162	16

9902576163 .....	16	9902587362 .....	17	9906015043 .....	21	9906021183 .....	15
9902576192 .....	16	9902587363 .....	17	9906015050 .....	21	9906021184 .....	15
9902576193 .....	16	9906013008 .....	15	9906015051 .....	21	9906022081 .....	15
9902576342 .....	17	9906013009 .....	15	9906015052 .....	21	9906022082 .....	15
9902576343 .....	17	9906013021 .....	15	9906015053 .....	21	9906022085 .....	15
9902576362 .....	17	9906013057 .....	15	9906015056 .....	21	9946015056 .....	21
9902576363 .....	17	9906015001 .....	21	9906015057 .....	21	9946015057 .....	21
9902576464 .....	16	9906015002 .....	21	9906015058 .....	21	9946015058 .....	21
9902586142 .....	18	9906015003 .....	21	9906015059 .....	21	9946015059 .....	21
9902586162 .....	18	9906015004 .....	21	9906015062 .....	21	9962515056 .....	22
9902586163 .....	18	9906015025 .....	21	9906015063 .....	21	9962515057 .....	22
9902586342 .....	18	9906015026 .....	21	9906015064 .....	21	9962515058 .....	22
9902586343 .....	18	9906015027 .....	21	9906015065 .....	21	9962515059 .....	22
9902587142 .....	16	9906015028 .....	21	9906015069 .....	21	9962515062 .....	22
9902587143 .....	16	9906015035 .....	21	9906015070 .....	21	9962515063 .....	22
9902587162 .....	16	9906015036 .....	21	9906015071 .....	21	9962515064 .....	22
9902587163 .....	16	9906015037 .....	21	9906015079 .....	21	9962515065 .....	22
9902587192 .....	16	9906015038 .....	21	9906015080 .....	21	9966015063 .....	21
9902587193 .....	16	9906015040 .....	21	9906015081 .....	21	9966015064 .....	21
9902587342 .....	17	9906015041 .....	21	9906015082 .....	21	9966015065 .....	21
9902587343 .....	17	9906015042 .....	21	9906021059 .....	15		



## **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)