



Advanced Technology
Brush System

ATB®



ATB Tellerbürsten mit abrasiver High-Tec Borste

A Abrasive High-Tec Borsten mit hohem Kornanteil
T Timing - wesentlich kürzere Bearbeitungszyklen
B Besser, als alles was Sie kennen!!!



Extrem hohe Bürstenstandzeit

- Niedrigere Stückkosten für den Entgratprozess
- Hohe Prozesssicherheit
- Reduzierte Rüstkosten

Flexible Stützmannschette

- Formstabilität auch bei längerer Besatzlänge und hohen Drehzahlen

High-Tec Borsten

- Hoher Schleifkornanteil für effektives Entgraten
- Können problemlos in Verbindung mit Kühlflüssigkeiten kombiniert werden



Extrem hohe Besatzdichte mit planer Oberfläche

Kürzere Bearbeitungszeiten und sehr gleichmäßige Kantenverrundung, daher besonders geeignet zum Entgraten von:

- Dichtflächen
- Sinterteilen
- Stanz- und Pressteilen
- Druckgussteilen
- Zylinderköpfen
- Motorblöcke
- Hydraulikteilen
- Pneumatikteilen

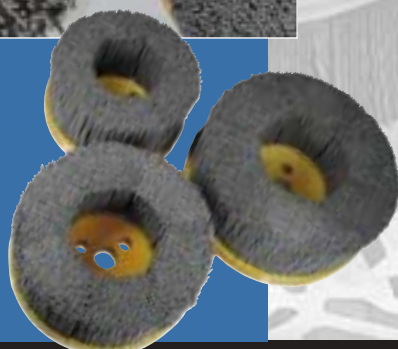
unterschiedlichster Geometrien und Materialien



Extrem hohe Besatzdichte

Die neuen ATB-Tellerbürsten haben eine 4x höhere Besatzdichte als die im herkömmlichen Verfahren (gestanz) hergestellten Tellerbürsten!

Hierdurch erhöht sich die Standzeit der Bürsten um ein Vielfaches, bei gleichzeitig höheren Durchlaufgeschwindigkeiten und besseren und effizienteren Entgratergebnissen.



eMail: desales@osborn.com
Internet: www.osborn.de
Tel: 0 64 51 / 588 - 0

OSBORN
INTERNATIONAL

Advanced Technology Brush System

Abmessungen

ATB®

Vollbesatz (max. Besatzdichte)

Ø	Korn 60	Korn 80	Korn 120	Korn 180	Korn 320	Besatzhöhe (T)	Bohrung (B)	Index Spannsset
70	604 913-3001	604 913-3101	604 913-3201	604 913-3301	604 913-3401	25	16 Hex.	G
100	604 914-3001	604 914-3101	604 914-3221	604 914-3321	604 914-3401	35*	16 Hex.	H
125	604 916-3001	604 916-3101	604 916-3201	604 916-3311	604 916-3401	40*	18	A / B + C oder F
150	604 916-3021	604 916-3111	604 916-3211	604 916-3311	604 916-3411	40*	18	A / B + D
150	604 917-3001	604 917-3111	604 917-3201	604 917-3311	604 917-3401	25	25/32 + MN	direkte Maschinenaufnahme
150	604 916-3031	604 916-3121	604 916-3221	604 916-3331	604 916-3421	40*	25/32 + MN	direkte Maschinenaufnahme
175	604 916-3041	604 916-3131	604 916-3231	604 916-3341	604 916-3431	40*	18	A / B + E

* Besatzstabilisierung auf Wunsch möglich!
Stabilisierung der Borsten durch Überzug
einer Stützmanschette!



Segmentbesatz (Turboline)

Ø	Korn 60	Korn 80	Korn 120	Korn 180	Korn 320	Korn 500	Besatzhöhe (T)	Bohrung (B)	Besatzstellung
150	604 916-3051	604 916-3141	604 916-3241	604 916-3351	604 916-3441	604 916-3541	25	25/32 + MN	N*
150	604 916-3061	604 916-3151	604 916-3251	604 916-3361	604 916-3451	604 916-3551	40	25/32 + MN	N*
150	604 916-3091	604 916-3181	604 916-3281	604 916-3391	604 916-3481	604 916-3581	25	25/32 + MN	R*
150	604 916-4001	604 916-3191	604 916-3291	604 916-4301	604 916-3491	604 916-3591	40	25/32 + MN	R*
150	604 916-3071	604 916-3161	604 916-3261	604 916-3371	604 916-3461	604 916-3561	25	25/32 + MN	L*
150	604 916-3081	604 916-3171	604 916-3271	604 916-3381	604 916-3471	604 916-3571	40	25/32 + MN	L*

* Besatzstellung: N = neutral, gerade; R = schräg, für Rechtslauf; L = schräg, für Linkslauf

Spannzubehör / Adapter

Artikelnummer	Beschreibung	Index
604 000-3603	Spannkegel für HSK-63 / DIN 69893	A
604 000-3613	Spannkegel für SK-40 / DIN 69871	B
075 000-3602	Spannsset für Dia. 125 mit HSK/SK	C
075 000-3612	Spannsset für Dia. 150 mit HSK/SK	D
075 000-3622	Spannsset für Dia. 175 mit HSK/SK	E
075 000-3632	Spannsset für Schaft 12 für Dia. 125	F
075 000-3642	Spannsset für Schaft 12 für Dia. 70 Hex 16	G
075 000-3652	Spannsset für Schaft 12 für Dia. 100 Hex 16	H



Aufnahmebohrungen und Adaptionen für alle herkömmlichen Maschinen lieferbar!

eMail: desales@osborn.com
Internet: www.osborn.de

OSBORN
INTERNATIONAL