



- Flexibles, selbst zentrierendes Hon- und Entgratwerkzeug
- Erzeugt Plateau-Finish
- Durch Kreuzschliff guter Träger für Ölfilmhaftung
- Wird immer mit einem Übermaß gegenüber der Bohrung eingesetzt und ist daher sehr effektiv beim Entgraten und Verrunden an Werkstückkanten im Ein- und Auslauf von zylindrischen Bohrungen, bei innenliegenden Verschneidungen und Nuten, sowie in Lagergassen
- Erzeugt an Kanten und Flächen ein sauberes und kontrollierbares Oberflächenfinish, unabhängig von der Materialgüte des Bauteils
- Sowohl auf handgeführten Maschinen als auch Honmaschinen einsetzbar
- Einsatz in CNC und NC Maschinen, Bearbeitungszentren und Automaten sowie Einspannen in Werkzeugspindeln möglich

### Anwendung:

Motorzylinder, Pleuelstangen, Bohrungen an Wellen und Kurbeln, Pneumatik- und Hydraulik-Zylinder, Ventileführungen, Druckluft-Geräte, Radbremszylinder,

Bremssteuerzylinder, Rohre und Schläuche und viele weitere Anwendungen im Automobilbau, Luft- und Raumfahrt, Hydraulik und Wärmetauscher

### Empfehlungen:

Für die Wahl des korrekten Novoflex-B-Durchmessers ist der Bohrungsdurchmesser des Werkstücks entscheidend. Ermitteln Sie zunächst den Bohrungsdurchmesser. In der Tabelle auf der Rückseite dieses Flyers ist der Bohrungsdurchmesser in der ersten Spalte mit „W“ (Werkstück) angegeben. Den korrespondierenden Bürstdurchmesser lesen Sie dann in der zweiten Spalte ab.

Der Einsatz von Schmiermitteln ist immer erforderlich. Wir empfehlen, Novoflex-B vor dem Gebrauch mit Honöl zu fetten. Mineralöl, Motorenöl, wasserlösliches Öl (Viskosität 10W30) oder Kühlschmiermittel können als Alternativen verwendet werden. Auf Hydraulikbremszylindern verwenden Sie bitte stattdessen Bremsflüssigkeit.

Die Honzeit beträgt ca. 20 – 40 sec. Empfohlene Drehzahl für Novoflex-B Bürsten bis Ø 40 mm: 600–1000 min / 60–120 osc./min. Ab Ø 41 mm: 350–600 min / 60–120 osc./min. Zum Entgraten von Längs- und Querbohrungen kann die Prozesszeit reduziert werden.

Reinigen Sie die Bohrung mit heißem Wasser und Reinigungsmittel unter Verwendung von Osborn Nylon-Rohrbürsten. Die Bohrung nach der Reinigung leicht einölen.



W = Ø-Bohrung Werkstück

W	Ø	A	L	S	VPE	■ Schleifb. / Korn SIC 120 ■		■ Schleifb. / Korn SIC 180 ■		■ Schleifb. / Korn SIC 240 ■	
						Bestell-Nr	€/Stück	Bestell-Nr.	€/Stück	Bestell-Nr	€/Stück
7	8	50	200	3,6	1			9828-036 308			
8	9	50	200	3,6	1	9818-036 309		9828-036 309			
9	10	50	200	3,6	1	9818-036 310		9828-036 310			
10	11	60	200	3,6	1	9818-036 311		9828-036 311			
11	12	60	200	3,6	1	9818-036 312		9828-036 312			
12	13	60	200	3,6	1	9818-036 313		9828-036 313		9838-036 313	
14	15.5	60	200	3,6	1	9818-036 316		9828-036 316			
16	18	60	200	4,6	1	9818-036 318		9828-036 318		9838-036 318	
18	20	60	200	4,6	1	9818-036 320		9828-036 320		9838-036 320	
20	22	70	200	4,6	1	9818-036 322		9828-036 322		9838-036 322	
22	25	70	200	4,6	1	9818-036 325		9828-036 325		9838-036 325	
24	27	70	200	5,1	1	9818-036 327		9828-036 327			
25	28	70	200	5,1	1	9818-036 328		9828-036 328		9838-036 328	
27	30	70	200	5,1	1	9818-036 330		9828-036 330		9838-036 330	
29	32	70	200	5,1	1	9818-036 332		9828-036 332		9838-036 332	
32	35	70	200	5,7	1	9818-036 335		9828-036 335		9838-036 335	
35	38	70	200	5,7	1	9818-036 338		9828-036 338			
38	41	70	200	5,7	1	9818-036 341		9828-036 341			
41	45	70	200	5,7	1	9818-036 345		9828-036 345			
45	48	70	200	5,7	1	9818-036 348		9828-036 348			
48	51	70	200	6,5	1	9818-036 351		9828-036 351			
51	54	70	200	6,5	1	9818-036 354		9828-036 354			
54	57	70	200	6,5	1	9818-036 357		9828-036 357			
57	60	70	200	7,3	1	9818-036 360		9828-036 360		9838-036 360	
60	64	70	200	7,3	1	9818-036 364		9828-036 364			

**Fettgestellte Artikelnummer:** ab Lager lieferbar. Weitere Durchmesser, Korngrößen und Besatzmaterialien auf Anfrage. Sprechen Sie uns an!