

Республика Беларусь, г. Минск, ул. Кропоткина, 110, оф. 101
 Тел/факс 283-17-74 (75), 335-25-21 (22). Velcom +375 29 112-20-13 (31)
 р/с 3012006823619 в отд. № 536 ОАО "Белинвестбанк",
 г. Минск, ул. Одоевского, 6а, код 739.
 УНП 191 046 462 E-mail: info@abraziv.by, www.abraziv.by

Графитовая (антифрикционная) лента		
	Характеристики	Описание
	Ширина - 150 мм. Длина - 50 м.п. (нарезается необходимым метражом). Тип обрабатываемых заготовок - плоские детали. Операция шлифования - шлифование на станках широкими и длинными лентами. Область применения - изготовители станков, деревообработка.	Графитовая лента применяется для оборудования контактных башмаков тяжелых широкоформатных шлифовальных станков (калибровка и финиширование плитных материалов: ДСП, МДФ, фанера и др.), широколенточных и узколенточных станков в мебельном производстве.

Графитовая (антифрикционная) лента для шлифовальных машин типа ШЛПС, DLSA, BIZON, ANTON и др. производится корпорацией VSM Abrasives. VSM основана в Германии в 1894 году, с 1978 года производит продукцию в США. Продукция VSM представлена в 70 странах мира. На сегодняшний день корпорация VSM Abrasives является одним из мировых лидеров в этой области.

Графитовые ленты раскраиваются из рулонов графитового полотна (ткань, покрытая антифрикционным материалом) и поставляются необходимой исходной шириной 1090 мм. Тип - рулоны, полосы.

Отличительными особенностями данного материала является его исключительная стойкость и равномерность нанесения графитового покрытия, что гарантирует снижение трения и нагрева шлифовальных лент, увеличивает срок их эксплуатации, позволяет избежать дефектов шлифования.

Применение графитовой ленты позволяет снизить затраты на производство продукции. Графитовая лента используется между прижимной подошвой станка и основной шлифшкурки, на станках с прижимом. Эластичная текстильная основа графитовой ленты позволяет шлифовать незначительные рельефные поверхности при машинной шлифовке на станках с прижимом. Для шлифовки рельефных поверхностей погонажных изделий совместно с графитовой лентой следует применять шлифовальную шкурку F и придать необходимый профиль прижимному устройству. Графитовая лента позволяет уменьшить трение между прижимной подошвой станка и основной шлифовальной ленты, тем самым уменьшается рабочая температура шлифовальной ленты и уменьшается нагрузка на лентопотяжный механизм. Соблюдая температурный режим, увеличивается срок службы самого абразива, т.к. при повышенных температурах абразив быстрее изнашивается. Таким образом, увеличивается срок службы шлиф лент и повышается рабочий ресурс станка.

Как промежуточный эластичный материал в прижимных устройствах (между металлической поверхностью утюжков и графитовой лентой) шлифовальных станков используется полиуретановая подложка.

Основные преимущества графитовых лент VSM:

- Слой графитового покрытия более толстый, благодаря чему увеличивается срок службы;
- Используется чешуйчатое нанесение графитового слоя, что позволяет получить более качественную поверхность;
- Снижение трения между шлифлентой и защитной поверхностью прижима
- Жесткая
- Препятствует образованию пыли
- Отвечает высоким требованиям