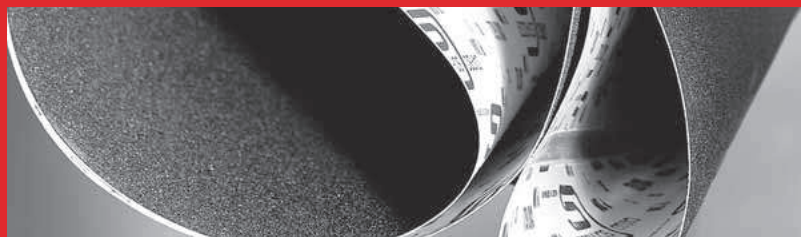


МЯГКИЕ АБРАЗИВЫ

Абразивные материалы
на различных основах для
деревообрабатывающей
промышленности



THE CARBO GROUP

Abrasive intelligence

Концерн The Carbo Group принадлежит к первопроходцам абразивной техники. Более века назад Е. Г. Ачесон [E. G. Acheson] изобрел первый синтетический абразивный материал и назвал его карбид кремния (Carborundum). Тем самым он заложил основу для сегодняшнего концерна The Carbo Group, имеющего за своими плечами более чем столетнюю историю. В концерн The Carbo Group входят пять всемирно известных традиционных марок: BMA®, Carborundum Abrasives, Carbo Schröder, Dorfnerwerk и Dilumit + Kircher.

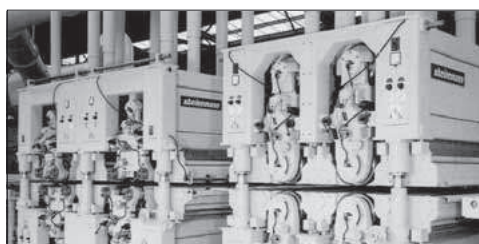
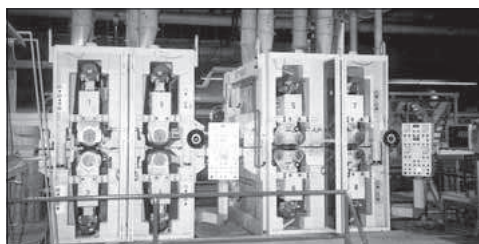
Концерн The Carbo Group специализируется на производстве шлифовальных кругов и абразивных изделий, а также абразивного материала на различных основах. Мы принадлежим к числу немногих производителей, изготавливающих как жесткий, так и мягкий абразивный инструмент. Таким образом, мы можем предоставить своим клиентам весь спектр современных абразивных инструментов.

Концерн The Carbo Group признает себя сторонником символа качества «Сделано в Германии» и производит все шлифовальные круги в Германии. Наши продукты олицетворяют собой высшее качество и превосходный сервис.

Компании в более чем 150 странах мира доверяют нашему ноу-хау в сфере инновационных абразивных материалов.



ДЛЯ УДОВЛЕТВОРЕНИЯ НАИВЫСШИХ ЗАПРОСОВ



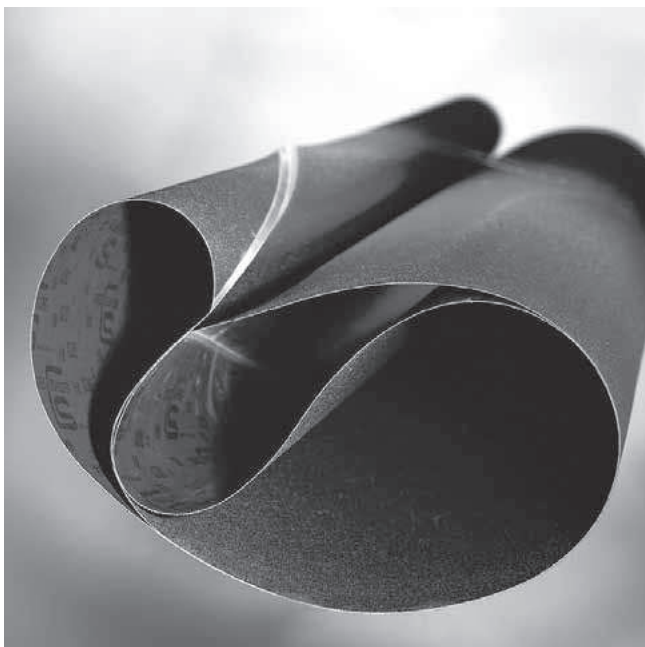
Для обработки древесных плит нужны чрезвычайно мощные и экстремально стойкие абразивные материалы. Ленты типа **CKS 611** на комбинированной основе, ленты типа **CLZ 611** и **CLY 611** на полиэстровой основе, а также ленты типа **CPG 611** на толстой бумажной основе в особой степени отвечают требованиям деревообрабатывающей промышленности. У всех этих продуктов в качестве абразивного зерна на подложку наносится карбид кремния с применением усиленной связки из искусственной смолы.

Ленты типа **CKS 611** и **CLZ 611** являются продуктами для универсального использования. За счет материала своей подложки, системы связки, а также спектра зернистости они хорошо подходят для грубых калибровочных работ (шлифование контактным валом), комбинированного промежуточного шлифования (сочетанием контактного шлифовального вала и «утюжка») и заключительного шлифования (только «утюжком») древесно-стружечных и МДФ-плит.

ДЛЯ ЭКСТРЕМАЛЬНО ЖЕСТКИХ ТРЕБОВАНИЙ



В ленте типа **CKS 611** на комбинированной основе в качестве подложки было взято соединение сатиновой ткани и бумаги весовой категории «Е». За счет этого подложка очень стабильная и лучше распределяет поперечные силы из осцилляции; клеящаяся лента без труда впрессовывается в основу, а по сравнению с шероховатыми подложками из ткани снижается износ графитовой подложки.

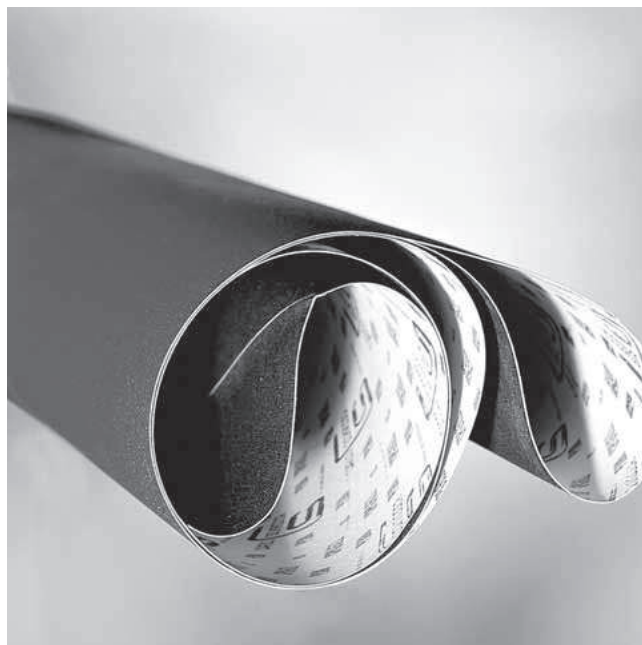


В ленте типа **CLZ 611** в качестве материала подложки использован очень стойкий к разрывам полиэстер, оборудованный со стороны основы таким образом, чтобы максимально снизить износ графитовой подложки. Кроме того, полиэстровая основа отличается особой стабильностью хода шлифования и простотой обращения с ней. Еще одно важное ее преимущество заключается в повышенной стойкости к изменениям влажности воздуха и температуры на складе и снаружи.

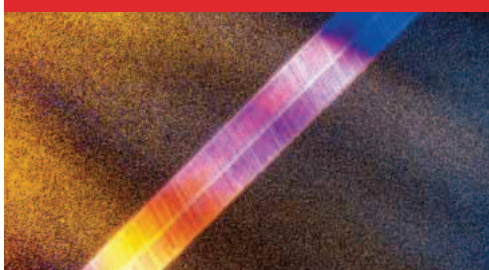
В ленте типа **CLY 611** в качестве материала подложки также использован полиэстер, и она предназначена для использования в качестве одноsegmentной широкой ленты (шириной максимально до 1400 мм) на станциях калибровочного, промежуточного и окончательного шлифования, а также в качестве ленты для поперечного шлифования. Лента типа CLY 611 – также как и лента типа CLZ 611 – нечувствительна к колебаниям относительной влажности воздуха, и в случае необходимости ее можно подвергнуть промыву.



Лента типа **CPG 611** была разработана прежде всего для окончательного шлифования МДФ-плит, то есть на станциях шлифования «утюжком» и/или станциях комбинированного шлифования. Подложка лент выполняется из плотной бумаги весовой категории «G». Узел склейки таких лент выполняется с использованием стандарта VL 01 (наложением «внахлест»), известного в мебельной промышленности для получения гладких поверхностей. Однако с лентой типа CPG 611 при распаковке, хранении и установке ее на шлифовальном станке следует обращаться очень осторожно. Во избежание повреждения концов ленты при ее установке следует всегда использовать установочную тележку.



УЗЛЫ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОГО СОЕДИНЕНИЯ



Различные подложки (на комбинированных, тканых, бумажных основах весовой категории «G») склеиваются в абразивные ленты различными соединительными узлами. Разделительные или разрезанные кромки у всех продуктов являются прямыми разрезами.

VS 10 является узлом склейки для лент на комбинированной основе типа **CKS 611**, в исполнении тонкой зернистости диапазона **P 180-60**. У этого узла со стороны зерна удаляется слой связки абразивного зерна – шириной в 10 мм –, в остальном же конструкция этого узла сходна с узлом **VS 11**. Вследствие удаления абразивного зерна по всей 10-миллиметровой зоне участок склейки становится более гибким и адаптированным, что позволяет осуществлять равномерное шлифование.

VS 11 является узлом для склейки лент на комбинированной основе типа **CKS 611**, в исполнении грубой зернистости диапазона **P 50-36**. Клеящая пленка соединяет в качестве сегментной связки соответствующие концы ленты. При этом пленка впрессовывается в основу таким образом, чтобы избежать увеличения толщины на участке склейки.

VS 17 является узлом для склейки лент на полиэстровой основе типа **CLZ 611** и **CLY 611**. Предназначается в первую очередь для такого абразивного зерна, которое применяется для шлифования на контактных валах, а также для промежуточного и окончательного шлифования. Соединяющая пленка наклеивается с обратной стороны посередине на концы ленты, а на противоположной стороне по всей площади участка наклеивания пленки удаляется абразивное покрытие. Удаленное покрытие компенсирует в некоторой степени толщину наложенной пленки, в частности, при шлифовании «утожкой».

VS 18 является узлом для склейки лент на полиэстровой основе типа **CLZ 611** и **CLY 611**, применяющихся при шлифовании «утожкой». В данном случае пленка соединяет концы ленты со стороны абразивного покрытия. На месте склейки на ширину пленки удаляется абразивное зерно и связка, а пленка впрессовывается в основу таким образом, чтобы при шлифовании не возник контакт с обрабатываемым изделием. Графитовая подложка контактного «утожка» соприкасается всегда только с полиэстровой основой.

VL 01 является узлом для склейки лент на бумажной основе типа **CPG 611**. Он, в принципе, сравним с узлами склейки концов ленты для бумаги весовой категории «E» и «F», применяемой для шлифования фанеры. Верхние и нижние поверхности концов ленты ошлифованы клиновидным образом и склеены друг с другом.

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ / ОБЗОР ПРОДУКТОВ

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ ПРИ ШЛИФОВАНИИ

	КАЛИБРОВКА	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ	ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ
СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ М/С	27–38	22–27	22–27
ПРИВОД КВТ.	–160	90–132	75–90
СЪЕМ	75–85%	остаток	0,03мм – 0,06мм
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗЕРНИСТОСТИ ДЛЯ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ	P 24–60	P 40–80	P 80–120
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗЕРНИСТОСТИ ДЛЯ МДФ/ХДФ	P 40–100	P 80–120	P 100–180 (в редких случаях мельче)

- Равномерная осцилляция на всех станциях, прим. 15 – 20 /мин., размах осцилляции 10 – 20 мм
- Подача варьируется между 15 – 90 м/мин.
- Станки ежедневно и перед каждой новой комплектацией осторожно прочищать сжатым воздухом. «Утюжки» перед каждой новой комплектацией проконтролировать, отрегулировать либо заменить.

ОБЗОР ПРОДУКТОВ

	P 24	P 36	P 40	P 50	P 60	P 80	P 100	P 120	P 150	P 180
CKS 611 Карбид кремния – комбинация, бумага/сатин, усиленная связка из искусственной смолы. Мощная абразивная лента, что касается сьема и обработки поверхности. Применение: для абразивных лент шириной до 4000 мм.		X	X	X	X	X	X	X	X	X
CLZ 611 Карбид кремния – ткань, полиэстер, усиленная связка из искусственной смолы. Полиэстровая основа отличается особой стабильностью хода шлифования и простотой обращения с ней. Применима в равной степени как при низких, так и при высоких подачах, в случае необходимости можно подвергнуть промыву. Применение: для абразивных лент шириной до 4000 мм.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
CLY 611 Карбид кремния – ткань, полиэстер, усиленная связка из искусственной смолы. Одноsegmentная широкая лента для калибровочного, промежуточного и окончательного шлифования на всех видах шлифовальных станций. Применима в равной степени как при низких, так и при высоких подачах, в случае необходимости можно подвергнуть промыву. Применение: для абразивных лент шириной до 4000 мм и для лент при поперечном шлифовании.			X	X	X	X	X	X	X	X
CPG 611 Карбид кремния – бумага, бумага весовой категории «G», усиленная связка из искусственной смолы. Сегментированная широкая лента для окончательного и промежуточного шлифования «утюжком», а также может применяться на комбинированных станция с контактным валом/«утюжком», для получения чистых поверхностей шлифованием «утюжком». Применение: для абразивных лент шириной до 4000 мм.						X	X	X	X	X

Концерн The Carbo Group специализируется на производстве шлифовальных кругов и абразивных изделий, а также абразивного материала на различных основах.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ И АБРАЗИВНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКТОВ:

- шлифовальные круги НР [ГП] (шлифовальные круги горячего прессования)
- стационарные отрезные шлифовальные круги
- отрезные и обдирочные шлифовальные круги Carboflex®
- литые шлифовальные круги

- круги для круглого наружного шлифования
- круги для бесцентрового шлифования
- подающие круги в бесцентрово-шлифовальных станках (ленточные шлифовальные круги)
- дисковые притиры
- круги для шлифования внутренних поверхностей

- круги для плоскостного и профильного шлифования
- шлифовальные сегменты
- шестеренчатые шлифовальные круги
- лезвийные шлифовальные станки
- шлифовальные круги для заточки режущего инструмента

- шлифовальные круги из кубического нитрида бора на керамической связке
- алмазные шлифовальные круги на керамической связке

- шлифовальные круги для снятия грата
- полировальные бруски и полировальные машины
- инструмент для правки шлифовальных кругов

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ НА РАЗЛИЧНЫХ ОСНОВАХ

ВЫПУСКАЕМЫЕ ФОРМЫ:

листы, покрытия, полосы (обычные, самоклеящиеся, на липучке, с перфорацией), рулоны, ленты, широкие ленты, цилиндры, конусы, диски/круги (обычные, самоклеящиеся, на липучке, с перфорацией), пластинчатый абразивный материал со стержнем, лепестковые шлифовальные головки, веерные шлифовальные круги

ОСНОВЫ:

бумажная, комбинированная, фибродисковая, полиэстровая, ткань, нетканый материал

ТИПЫ АБРАЗИВНОГО ЗЕРНА:

оксид алюминия, карбид кремния, циркониевый корунд, пробка, спекшийся корунд

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

графитовые подложки, тарельчатый шлифовальный круг, масло для ленточного шлифования

Эксклюзивный представитель в СНГ:



ООО «КОМБИТЕК-ГРУПП»

Тел/Факс: (495) 416-63-85; 415-63-86; 416-77-10; 416-77-20
www.combitec.ru info@combitec.net tvsplav@combitec.net

почтовый адрес:
ООО «КОМБИТЕК-ГРУПП»
121059 г. Москва
ул. Киевская д. 19