



Высококачественные абразивы



# Применение



Трубы

Гидроцилиндры

Валы

Мебель из металла

Металлические архитектурные конструкции Ёмкости

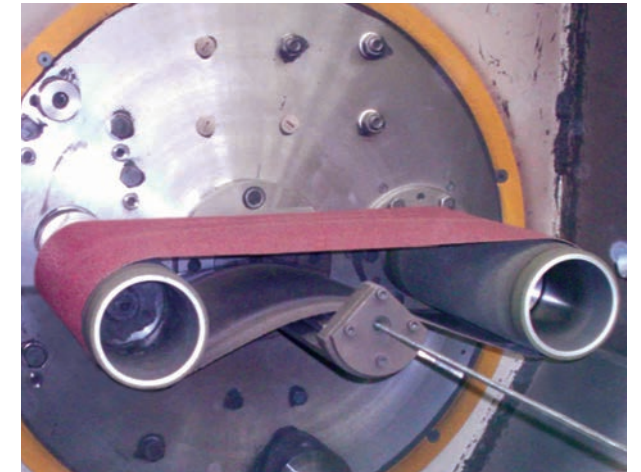


# Пример применения 4: Бесцентровое шлифование проволоки

Обрабатываемая деталь: Проволока  
 Материал: Низколегированная сталь

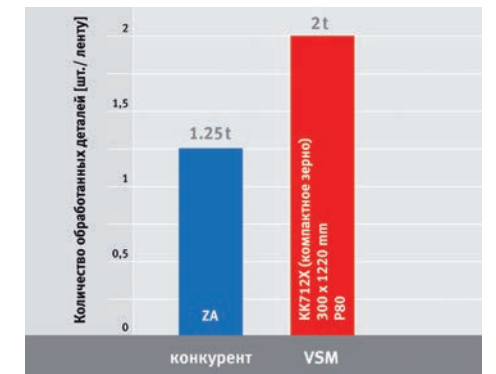
### Условия шлифования

Шлифовальный станок: Планетарный шлифовальный станок  
 Контактный вал: нет, свободная лента  
 Скорость шлифования: ≈18 м / с  
 Размер ленты: 300 x 1220 мм  
 Зернистость: #80  
 СОЖ: нет  
 Тех. процесс: Удаление окалины

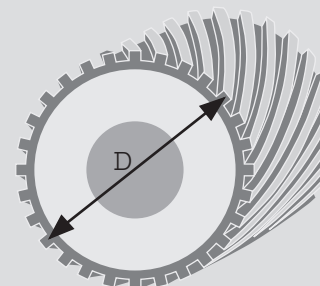


### Результат шлифования

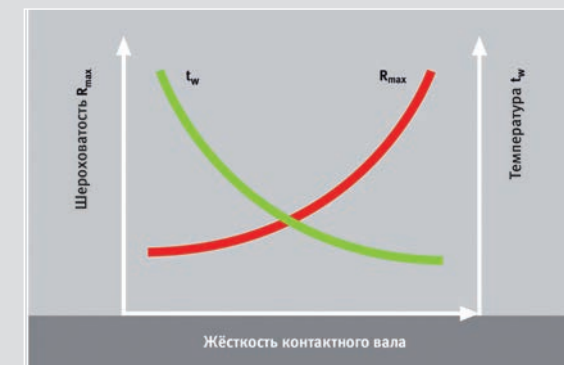
Шлифование проволоки на планетарном шлифовальном станке  
 Увеличение производительности на 60 % при использовании серии VSM KK712X



## Жёсткость контактного вала, шероховатость и температура поверхности детали



Чем жестче контактный вал, тем выше шероховатость поверхности и тем ниже температура детали в зоне резания.





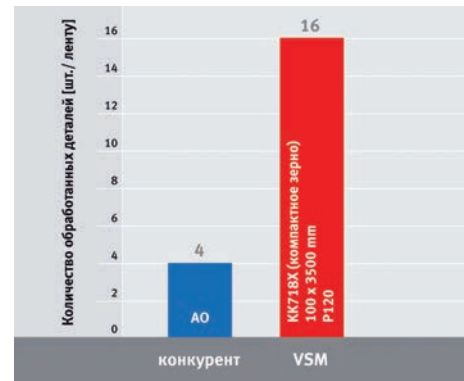
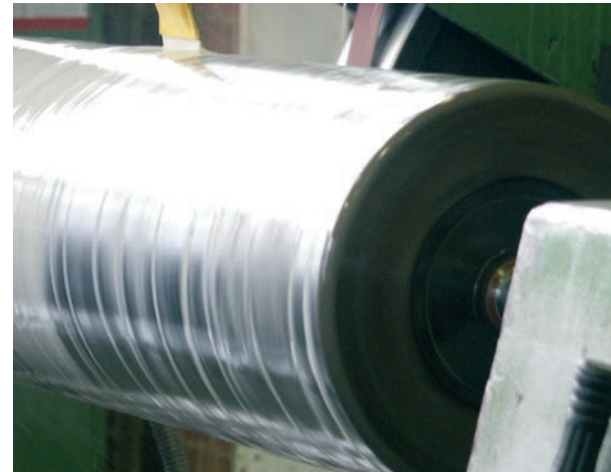
**Высококачественные абразивы**

# Пример применения 3: Бесцентровое шлифование валов для офсетной печати

Обрабатываемая деталь: Валы для офсетной печати  
 Материал: Нелегированная сталь (ST32 и ST52)

**Условия шлифования**

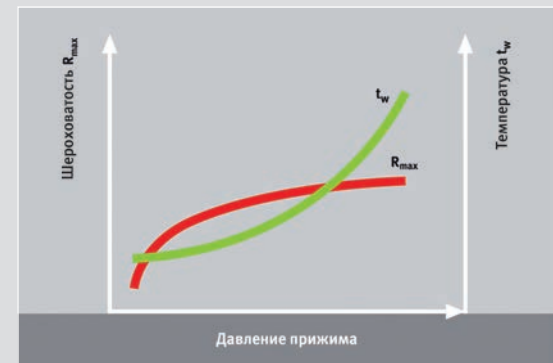
Шлифовальный станок: Loeser, в центрах  
 Контактный вал: - диаметр: 350 мм  
 - твёрдость: 60°- 70° Shore A  
 Скорость шлифования: 40 м / с  
 Скорость подачи: 1 м / мин  
 Размер ленты: 100 x 3500 мм  
 Зернистость: #120  
 СОЖ: Охлаждающая эмульсия



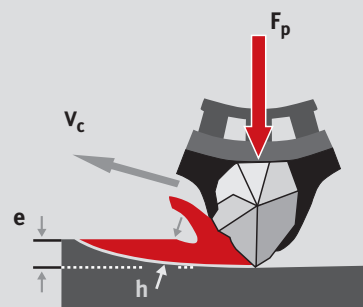
**Результат шлифования**  
**Шлифование валов для офсетной печати в центрах**

Увеличение производительности на **300 %** при использовании серии VSM KK718X

## Давление прижима, шероховатость и температура поверхности детали



Чем выше давление прижима, тем выше температура поверхности детали в зоне резания. Шероховатость практически не изменяется.



# Наши решения



VSM предлагает высокотехнологичные и высококачественные серии, обеспечивающие высокую производительность и позволяющие достигать отличных результатов.

# Ваши преимущества

VSM предлагает полный ассортимент абразивов на гибкой основе для шлифования любых деталей круглой и цилиндрической формы.



При подборе нужного абразива для Ваших потребностей VSM учитывает взаимосвязь всех параметров шлифовального процесса: технические характеристики шлифовального станка, свойства обрабатываемых материалов и абразивов.



VSM это надёжный партнёр, который гарантирует высочайшее качество продукции и сервиса.





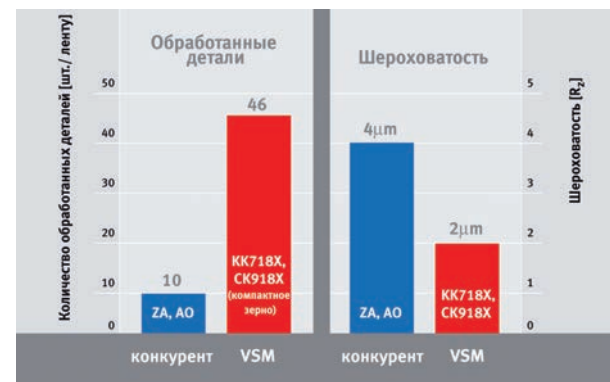
**Высококачественные абразивы**

# Пример применения 1: Бесцентровое шлифование труб

Обрабатываемая деталь: Труба  
Материал: Хромоникелевая нержавеющая сталь (1.4301)

**Условия шлифования**

Шлифовальный станок: Бесцентровый,  
14 головок  
Контактный вал: - диаметр: 400 мм  
- твёрдость: 60° Shore A  
Скорость шлифования: 30 м / с  
Скорость подачи: 10 м / мин  
Размер ленты: 150 x 3500 мм  
Зернистость: #40  
СОЖ: Охлаждающая эмульсия



**Результат шлифования  
Бесцентровое шлифование труб**

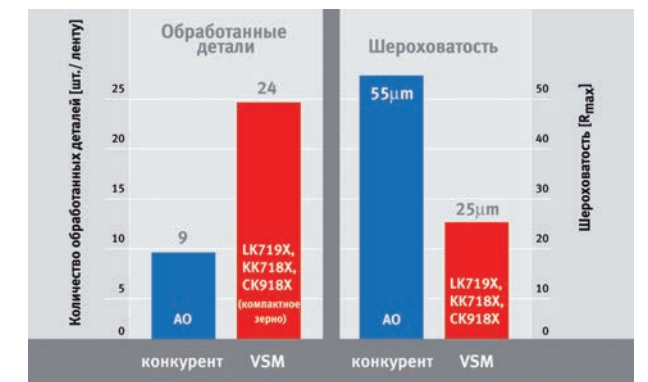
Увеличение производительности на **360 %** и снижение шероховатости поверхности на **50 %** при использовании серий VSM KK718X и VSM SK918X

# Пример применения 2: Бесцентровое шлифование гидравлических поршней

Обрабатываемая деталь: Гидравлические поршни  
Материал: Нелегированная сталь (C40)

**Условия шлифования**

Шлифовальный станок: Бесцентровый, 8 головок  
Контактный вал: - диаметр: 350 мм  
- твёрдость: 90° Shore A  
Скорость шлифования: 28 м / с  
Скорость подачи: 12 м / мин  
Размер ленты: 150 x 3350 мм  
Зернистость: #180 до #800  
СОЖ: Охлаждающая эмульсия (8 %)



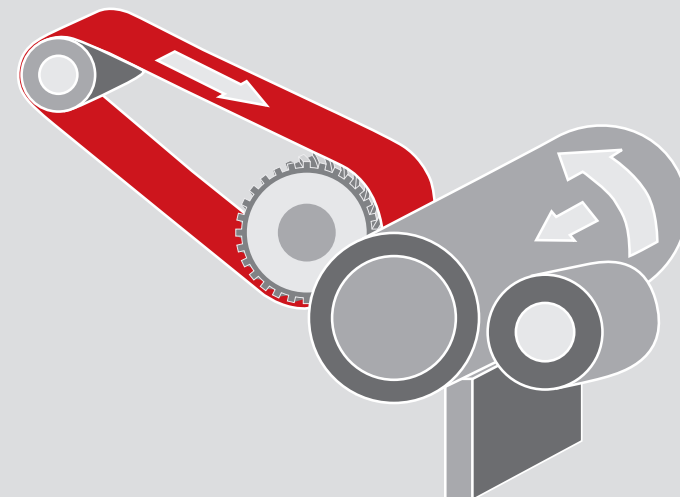
**Результат шлифования  
Бесцентровое шлифование  
гидравлических поршней**

Увеличение производительности на **167 %** и снижение шероховатости поверхности на **55 %** при использовании серий VSM LK719X, VSM KK718X и VSM SK918X

## Скорость шлифования, шероховатость и температура поверхности детали



Чем выше скорость шлифования, тем ниже шероховатость поверхности и тем выше температура детали в зоне резания.



Чем выше скорость подачи, тем выше шероховатость поверхности и тем ниже температура детали в зоне резания.

## Скорость подачи, шероховатость и температура поверхности детали

