

ТВЕРДЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ ПАСТЫ И ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ ЭМУЛЬСИИ

Автоматизированная полировка может выполняться на полировальных станках с ЧПУ, делительно-поворотных столах, планшетных станках или при помощи роботизированных систем. Для подобных операций можно использовать как полировальные эмульсии, так и твердые полировальные пасты в брусках.

Единственное преимущество полировальных эмульсий перед твердыми полировальными составами - это то, что их можно подавать на рабочую линию непрерывно. По всем остальным характеристикам твердые полировальные составы имеют целый ряд преимуществ:

- Твердые полировальные составы работают быстрее, при этом обеспечивают такое же финальное качество поверхности, как и эмульсии.
- При одинаковом времени обработки твердые полировальные составы обеспечивают улучшенный финишный результат.
- Количество состава, необходимого для полировки одной детали, значительно ниже.
- При работе с твердыми составами количество отходов значительно уменьшается, а времени на очистку поверхности после полировки требуется гораздо меньше.

РАЗНООБРАЗИЕ ФОРМУЛ ТВЕРДЫХ ПОЛИРОВАЛЬНЫХ ПАСТ

По многим причинам не каждую твердую полировальную пасту, которая есть на рынке, можно использовать для автоматизированных процессов. Очень мягкие пасты для предварительной полировки могут настолько сильно размягчаться под воздействием высоких температур, что ломаются во время работы. Помимо этого существуют формулы, в которых слишком высокая концентрация абразивного порошка, отчего полировальные бруски становятся очень хрупкими и ломкими. И тем не менее, большое количество формул производится в форме брусков для автоматизированных процессов.

СУЩЕСТВУЮЩИЕ РАЗМЕРЫ БРУСКОВ

В зависимости от ширины комплекта кругов, необходимых для полировки, подбираются различные размеры брусков.

Бруски для автоматизированных процессов обычно имеют длину 500 мм, варьирующуюся от 40 до 150 мм ширину и высоту 40 мм. Различные стандартные продукты стандартных размеров также доступны со склада* при небольших минимальных объемах заказа. Заказ и производство более редких специализированных продуктов возможны только партиями от 500 кг.

ВОЗВРАТ ОСТАТКОВ ТВЕРДЫХ ПАСТ

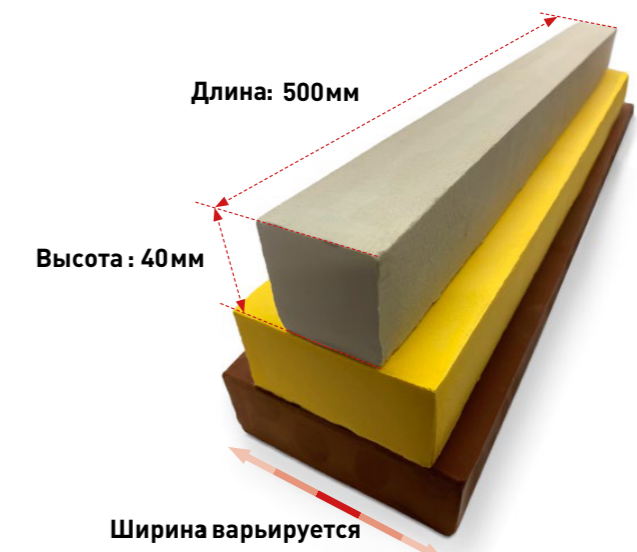
Из-за особенностей системы всегда остается небольшой неиспользованный сегмент бруска. Такие остатки можно снова расплавить и залить в формы, как "переплавленные товары". Обязательным требованием для возврата остатков является количество 500 кг. Для переплавки остатки твердых полировальных паст должны быть однородными и без мусора.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ПРОДУКТОВ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ АВТОМАТИЧЕСКИХ ПОДАЮЩИХ УСТРОЙСТВ

	Сталь/ Нержавеющая сталь	Медь/ Алюминий/ Замак	Окрашенные пов-сти Пластик
Heavy Cut	439S	113NG	
Medium Cut	P14F	P14F	
Finish	P126	480W	GW16
Super Finish	P175	P175	P175

БРУСКИ ДЛИНОЙ 500ММ, ВЫСОТОЙ 40ММ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ ШИРИНАХ:

Ширина [мм]	Номенклатурная позиция в запасе
40	
50	
60	X
70	
80	X
90	
100	X
110	
120	
130	
140	
150	



menzerna
polishing compounds

ТВЕРДЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ ПАСТЫ

для автоматизированных процессов

Instagram @menzerna.global

Facebook @menzerna.global

YouTube Menzerna

LinkedIn Menzerna Polishing Compounds

www.menzerna.com

