



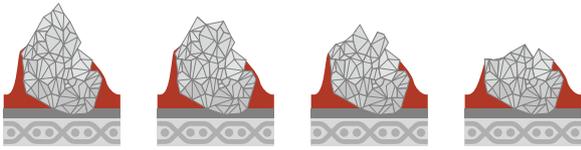
BISELADO

**Lijado para una óptima
preparación de cordones de soldadura**

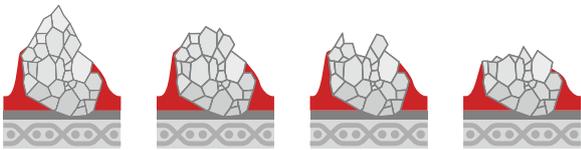
El concepto VSM del autoafilado

NEW

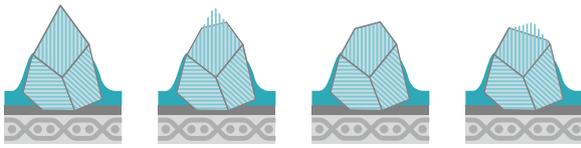
VSM CERAMICS Plus (CER Plus)



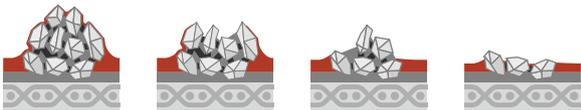
VSM CERAMICS (CER)



VSM ZIRCONIA ALUMINA (ZA)

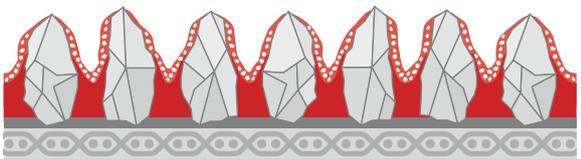


VSM COMPACTGRAIN (COM)

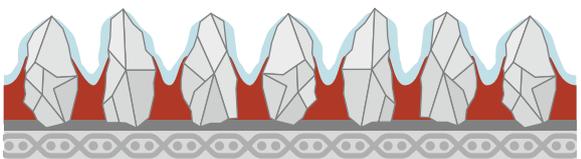


t=0 Tiempo de lijado

Capas activas adicionales de lijado VSM



VSM TOP SIZE



VSM STEARATE

Para una elevada tasa de arranque de material

Los abrasivos de VSM con grano cerámico y zirconio son ideales cuando se requiere arrancar material. El autoafilado continuo del grano asegura un alto rendimiento durante mucho más tiempo.

Los productos **VSM CERAMICS** se caracterizan por un amolado frío que permite prolongar el tiempo de abrasión, reduciendo considerablemente el riesgo de descoloración de la superficie.

El nuevo **VSM CERAMICS Plus** facilita el mecanizado de superficies muy duras. El comportamiento de rotura del grano abrasivo fue optimizado, lo que permitió mejorar vez más el rendimiento abrasivo.

Para superficies perfectas

VSM COMPACTGRAIN es un gránulo que contiene numerosos granos abrasivos. El **VSM COMPACTGRAIN** se distingue por una capacidad de arranque constante con una rugosidad superficial homogénea y una elevada vida útil.

Para el mecanizado en seco de aceros inoxidable, termo-resistentes y metales no ferrosos se recomienda utilizar el **VSM TOP SIZE**. Su capa adicional activa aumenta la capacidad de corte a la vez que disminuye la temperatura en la zona de lijado. Esto también incrementa considerablemente la durabilidad del abrasivo.

El **VSM STEARATE** optimiza la capacidad de arranque en los materiales blandos (aleaciones plásticas o metales no ferrosos) porque evita que el material se deposite en el grano abrasivo.

VSM, su especialista para la preparación de cordones de soldadura

Aproveche los abrasivos de altas prestaciones VSM:

- > Elevada capacidad de arranque por unidad de tiempo.
- > Prolongada durabilidad y, con ello, bajos costes de preparación.
- > Resultados constantes y acabados reproducibles.
- > Patrones de lijado, rugosidad superficial y grados de brillo definidos.
- > Ventajas de los productos **VSM TOP SIZE**:
 - > Mayor capacidad de desbaste.
 - > Menor temperatura en la zona de lijado, evitando así las decoloraciones.
- > Su capa adicional activa **VSM STEARATE** impide que se depositen sobre la lija las virutas desprendidas.

Pueden depositar su confianza en VSM:

- > Productos de altas prestaciones: Made in Germany.
- > Asesoramiento in situ enfocado a su aplicación.
- > Fiabilidad de suministro.
- > Análisis de problemas y pre-tests en el "VSM Technical Center".
- > Conocimientos prácticos obtenidos gracias a la colaboración con más de 60 fabricantes de maquinaria de todo el mundo.
- > Red comercial global con filiales y socios en más de 70 países.

Su aplicación

Grúas



Máquinas de construcción



Palas excavadoras



Bastidores de maquinaria



Construcción naval



Puentes de acero



Ejemplo prácticos

Lijado de placas de acero estructural

VSM CERAMICS

XK888Z

Pieza de trabajo Placas de 15 mm de grosor

Material Acero estructural

Lijadora Máquina de Biselado

Polea de contacto > Diámetro: 400 mm
> Dureza: 95° Shore A
> Dentado: 1:1

Velocidad de corte 30 m/s

Avance 1,5 m/min

Medidas de la banda 120 × 2.500 mm

Granulometría 24, 36

Sustancias auxiliares Ninguna

Aplicación Biselar

Características:

- > Gran capacidad de corte gracias al
- > soporte robusto y la generación continua de nuevas aristas de corte en el grano.
- > Empalmes de la banda de alta resistencia para el sistema de herramientas.
- > El grano cerámico VSM y la capa activa **VSM TOP SIZE** logran un lijado en frío.



Lijado de componentes estructurales

VSM CERAMICS Plus XK885Y

Pieza de trabajo	Componentes estructurales
Material	Acero
Tipo de lijadora	Biseladora
Polea de contacto	> Diámetro: 400 mm > Dureza: 90° Shore A > Dentado: 2:1
Velocidad de corte	30 m/s
Avance	14 m/min
Medidas de la banda	100 × 3.200 mm
Granulometría	20, 24
Sustancias auxiliares	Ninguna
Aplicación	Biselar

Características:

- > Biselado de altas prestaciones, también con aceros duros de alta aleación.
- > Empalme de la banda optimizado.
- > El grano cerámico VSM y la capa activa **VSM TOP SIZE** logran un lijado en frío.



Biselado con abrasivos

En la preparación de cordones de soldadura, los abrasivos flexibles ofrecen muchas ventajas con respecto a otros métodos de biselar, como el cortar por láser o plasma, sierra, fresado o torneado.

Tecnología	Ventajas	Desventajas
Lijado	<ul style="list-style-type: none">> Apto para todas las clases de aceros y ángulos de biselado.> Apto para todos los anchos con una elevada calidad de bisel.> Insuperable precisión, rapidez y calidad.	
Oxicorte autógeno	<ul style="list-style-type: none">> Reducidos costes de inversión y desgaste.> Amplia cobertura de espesores de material.	<ul style="list-style-type: none">> Sólo sirve para acero estructural.> Cortes deficientes por debajo de 5 mm.> Deformaciones de material, se requieren retoques de alineación.> Elevado aporte térmico, gran zona afectada.> Escasa precisión de dimensiones.
Corte por plasma	<ul style="list-style-type: none">> Corte de aceros aleados y materiales de aluminio en gamas finas y medias.> Elevadas velocidades de corte.	<ul style="list-style-type: none">> Deformación térmica de las piezas.> Uso restringido hasta 30 mm.> Ancha línea de corte.
Corte por láser	<ul style="list-style-type: none">> Gran precisión de la pieza en la gama de chapas finas y medianas.> Reducido ancho de la línea de corte (0,2 – 0,4 mm).	<ul style="list-style-type: none">> Costes de inversión y de explotación muy elevados.> Rango limitado de anchos de chapa.
Chorro de agua	<ul style="list-style-type: none">> Sin alteraciones metalúrgicas en la superficie de corte.	<ul style="list-style-type: none">> Elevados costes de inversión y de explotación.
Serrado	<ul style="list-style-type: none">> Sin aporte térmico.	<ul style="list-style-type: none">> Utilización restringida hasta 10 mm.
Fresar / tornear	<ul style="list-style-type: none">> Superficies de corte limpias, exentas de rebabas y óxido.	<ul style="list-style-type: none">> Elevado desgaste con acero inoxidable.> Rango limitado de anchos de chapa.

Productos VSM recomendados para la preparación de cordones de soldadura



Desbaste ← → Acabado

Lijado de contacto	Biseladora	Amolado	Soporte	Clase de grano	Característica	20	24	36	40	50	60	80	100	120	Serie VSM
●	●		Tela	VSM CERAMICS Plus	▼ TOP SIZE, ∅	■	■	■	■	■	■	■	■	■	XK885Y
●	●		Tela	VSM CERAMICS Plus	▼ TOP SIZE, ∅	■	■	■	■	■	■	■	■	■	XK880Y
●	●		Tela	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE, ∅		■	■							XK888Z
●	●		Tela	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE, ∅	■	■	■	■	■					XK877Z
●	●		Tela	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE, ∅		■	■	■	■	■	■	■	■	XK870X
●	●		Tela	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE, ∅			■	■	■	■	■		■	XK850X
●	●		Tela	VSM CERAMICS	∅		■	■	■	■	■	■	■	■	XK760X
●	●		Tela	VSM ZIRCONIA ALUMINA	▼ TOP SIZE, ∅			■	■	■	■	■	■		KK815Y
●	●		Tela	VSM ZIRCONIA ALUMINA	▼ TOP SIZE, ∅			■	■	■	■	■			ZK744X
●	●		Tela	VSM ZIRCONIA ALUMINA	∅		■	■	■	■	■				KK715X
●	●		Tela	VSM ZIRCONIA ALUMINA	∅		■								KK717
●	●		Tela	VSM ZIRCONIA ALUMINA	∅		■	■	■	■	■				KK716
		●	Fibra	VSM CERAMICS Plus	▼ TOP SIZE	■	■	■	■	■	■	■	■	■	XF885
		●	Fibra	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE		■	■	■	■	■	■	■	■	XF870
		●	Fibra	VSM CERAMICS	▼ TOP SIZE			■	■	■	■	■			XF850
		●	Fibra	VSM CERAMICS			■	■	■	■	■		■		XF760
		●	Fibra	VSM ZIRCONIA ALUMINA			■	■	■	■	■	■	■	■	ZF713

Legende:

- para presión de contacto baja o media
- ⊙ para presión de contacto media
- para presión de contacto media o alta
- ∅ apto para aplicaciones en húmedo

▼ TOP SIZE capa adicional activa

Última modificación en: 04/2017



Lider mundial en abrasivos.



Europa

Alemania (Casa matriz)

VSM · Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken AG
Siegmundstraße 17
30165 Hannover
T +49 511 3526 0

España

Vitex Abrasivos, S.A. Unip. VSM · España
Ctra. de Molins de Rei,
Nº 79A - Nave 8
08191 RUBÍ (Barcelona)
T +34 93 697 3411

Francia

VSM Impavide S.A.S.
52 Avenue Marcel Paul
93297 Tremblay en France
T +33 1 4151 0300

Gran Bretaña

VSM Abrasives Ltd.
Unit 5, Joplin Court Sovereign
Business Park, Crownhill
Milton Keynes, MK8 0JP
T +44 19 0831 0207

Hungría

VSM-VITEX Magyarország Kereskedelmi Kft.
Nagytétényi út 72
1222 Budapest
T +36 1 424 06 87

Polonia

PFERD-VSM Sp. z o.o.
Ul. Polna 1A
62-025 Kostrzyn Wielkopolski
T +48 61 8970 480

Rusia

VSM AG · Russian Representative Office
141006, Moscow region
c. Mytishchi Volkovskoe
roadway vl. 5a, str. 1, of. 208
T +7 499 346 35 27

Suecia

PFERD-VSM AB
Radiövägen 3B
18155 Lidingö
T +46 8 5647 2300

Suiza

PFERD-VITEX (Schweiz) AG
Zürichstr. 38 B
8306 Brüttisellen
T +41 44 805 2828

Turquía

STARCKE VSM VITEX Zimpara Teknolojisi Sanayi ve Dis Ticaret Ltd. Sti.
Yan Sanayi Sitesi
Nubuk Cad. No: 8, Kat 1 – 4
34953 Istanbul/Tuzla
T +90 216 591 07 01

Americas

Canadá

VSM Abrasives Canada Inc.
2425 Wycroft Road Unit #1
Oakville, Ontario
L6L 6R5
T +1 905 827 0005

América Latina

VSM Latinoamérica S.A.S.
Carrera 9 No. 115-06
Edificio Tierra Firme Piso 17
Bogotá D.C., Colombia
T +57 1 639 8489
M +57 316 8311705

EE. UU.

VSM Abrasives Corp.
1012 East Wabash St.
O'Fallon
Mo. 63366
T +1 636 272 7432

VSM en Brasil

T +55 41 3071 8222
M +55 41 98837 9993

Asia

China

VSM AG · Shanghai Representative Office
Rm. 5I, Zhao Feng Univ. Bldg.
No. 1800, Zhong Shan Xi Rd.
Shanghai 200235
T +86 21 6270 2642

Tailandia

VSM AG · Thailand Representative Office
444 Olympia Thai Tower
13th Floor Ratchadaphisek
Road, Samsennok
Huay Kwang, Bangkok 10310
T +66 2 513 7441



Visite nuestro website
www.vsmabrasives.com