



В зависимости от назначения фибра должна изготавливаться (ТУ 5458-835-0248643-92) следующих марок:

ФТ — фибра техническая для изготовления конструкционных и изолирующих деталей машин, приборов и других изделий машиностроения;

ФЭ — фибра электротехническая для изготовления электроизоляционных деталей и для общего промышленного применения;

Размеры: Толщина фибры от 0,6 мм до 5 мм — монолитная, свыше 5 мм до 30 мм — склеенная.

Толщина фибрового слоистого пластика от 3 до 70 мм.

Длина листов — до 2300 мм, ширина — до 1400.

Цвета: естественного волокна, красный, черный, зеленый, коричневый.

Поверхность: некаландрированная, каландрированная (более гладкая).

Может изготавливаться также в виде трубок.

Основные размеры: диаметр от 10 до 101 мм (наружный), от 6 до 78 мм (внутренний), максимальная длина - 640 мм.

Характеристика фибры:

Низкая плотность, высокие механические показатели, включая высокую прочность, эластичность, хорошую ударопрочность, нераскалываемость, стойкость к стиранию, высокие электро- и теплоизоляционные свойства, устойчивость к действию бензина, бензола, масел, нефти, спирта, эфира и органических растворителей, негорючесть.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Экологически чистый продукт.

Фибра может работать в диапазоне температур от -40 до +120 С. Выдерживает длительное охлаждение до -80 С, восстанавливая свои свойства после нагрева до комнатной температуры.

Обработка фибры:

Опиловка, полировка, пиление, тиснение, клепка, резка, токарная обработка, строгание, фрезерование, вырубка, расточка, глубокая вытяжка, прессование, штамповка, гнутье, нарезание резьбы, склеивание, шлифование, лакирование.

Особенности механической обработки:

Фибра может обрабатываться на деревообрабатывающих или металлообрабатывающих станках. Ввиду низкого сопротивления срезу можно использовать высокие скорости резания и подачи (даже на станках легкой конструкции). Наличие упругой деформации в фибре требует острых режущих инструментов с большим задним углом и меньшим передним углом наклона.

Сверление и пробивка отверстий должна выполняться инструментами большого диаметра, чем диаметр отверстий. В связи с низкой теплопроводностью фибры требуется большее охлаждение, чем для металлообработки.

Любые операции (сверление, нарезка резьбы, прошивка) следует проводить перпендикулярно слоям. В случае необходимости обработки фибры параллельно слоям нужно применить ограничивающие зажимы.

По вопросам приобретения **Фибра ФЭ, ФТ** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов