

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/dysk-polerski-na-rzep-125mm-m14-g78901-geko-p-33999.html>

Dysk polerski na rzep 125mm M14 G78901 GEKO

Cena brutto	5,15 zł
Cena netto	4,19 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78901
Kod producenta	G78901
Kod EAN	5901477164736
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Dysk polerski na rzep 125mm M14 GEKO G78901

Piankowy talerz podkładowy do montażu tarcz ściernych i polerskich w szlifierkach kątowych. Elastyczna konstrukcja umożliwia obróbkę zakrzywionych i profilowanych powierzchni.

Srednica 125 mm

Mocowanie dysku Gwint M14

Mocowanie tarcz Rzep (velcro)

Typ konstrukcji Piankowy

Charakterystyka techniczna

Piankowy podkład

Elastyczna warstwa pianki dopasowuje się do kształtu obrabianej powierzchni, co umożliwia równomierne dociskanie krążków ściernych również na nierównych i zakrzywionych elementach. Redukuje ryzyko przeszlifowania krawędzi.

System rzepowy

Mocowanie typu velcro pozwala na szybką wymianę krążków ściernych bez użycia narzędzi. Tarcze przytrzymywane są stabilnie podczas pracy, a ich demontaż zajmuje kilka sekund.

Gwint M14

Standardowy gwint stosowany w większości szlifierek kątowych o mocy 500-1500 W. Przed zakupem warto sprawdzić typ gwintu w posiadanej szlifierce - starsze modele mogą wymagać adaptera.

Średnica 125 mm

Rozmiar dopasowany do szlifierek kątowych 125 mm (5 cali). Współpracuje z krążkami ściernymi o średnicy 125 mm dostępnymi w różnych gradacjach - od grubego szlifowania po finiszowe polerowanie.

Specyfikacja techniczna

Model	G78901
Producent	GEKO
Średnica dysku	125 mm
Typ mocowania dysku	Gwint M14
Typ mocowania tarcz	Rzep (velcro)
Materiał podkładu	Pianka elastyczna
Zastosowanie	Szlifierki kątowe 125 mm

Zastosowanie

- Szlifowanie i polerowanie zakrzywionych elementów karoserii samochodowej
- Obróbka profilowanych powierzchni mebli i stolarki
- Polerowanie felg aluminiowych i chromowanych detali
- Szlifowanie wypukłych i wklęsłych powierzchni metalowych
- Przygotowanie powierzchni pod lakierowanie (usuwanie rys, matowienie)
- Polerowanie elementów ze stali nierdzewnej
- Finiszowa obróbka drewna i kompozytów

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i demontaż

Przed zamontowaniem dysku należy odłączyć szlifierkę od zasilania. Dysk nakręca się ręcznie na wrzeciono M14, dokręcając go do oporu. Przy demontażu warto przytrzymać wrzeciono kluczem blokującym, aby uniknąć uszkodzenia mechanizmu.

Prędkość obrotowa

Maksymalna prędkość obrotowa zależy od konstrukcji dysku - zazwyczaj wynosi 8000-12000 obr/min. Podczas polerowania zaleca się stosowanie niższych obrotów (2000-4000 obr/min), co zapobiega przegrzewaniu powierzchni i nadmiernemu zużyciu krążków.

Czyszczenie

Po zakończeniu pracy warto oczyścić powierzchnię rzepa z pyłu i resztek materiału za pomocą szczotki lub sprężonego powietrza. Zanieczyszczona powierzchnia rzepowa traci przyczepność, co może prowadzić do oderwania się krążka podczas pracy.

Produkty powiązane

Do pracy z dyskiem polerskim zaleca się stosowanie krążków ściernych na rzep o średnicy 125 mm w gradacjach od P80 (grube szlifowanie) do P3000 (polerowanie lustrzane). Do polerowania przydatne są również pasty polerskie i gąbki polerskie montowane na rzep.