

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pas-bezkoncowy-75x457mm-p40silicon-carbide-geko-g78452-p-20003.html>

Pas bezkońcowy 75x457mm P40" SILICON CARBIDE" GEKO G78452

Cena brutto	9,07 zł
Cena netto	7,37 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G78452
Kod producenta	G78452
Kod EAN	5901477119033
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Pas bezkońcowy 75×457 mm P40 Silicon Carbide GEKO G78452

Pas ścierny z ziarnami węgla krzemu przeznaczony do obróbki materiałów twardych i kruchych. Konstrukcja bezkońcowa eliminuje ryzyko rozejścia się złączenia podczas pracy przy wysokich obrotach.

Wymiary 75×457 mm

Gradacja P40

Materiał ścierny Silicon Carbide

Model G78452

Charakterystyka techniczna

Materiał ścierny Silicon Carbide

Węgiel krzemu (SiC) charakteryzuje się większą twardością niż tlenek glinu, co przekłada się na skuteczność przy szlifowaniu materiałów o twardości przewyższającej stal. Ziarna SiC mają ostrzejsze krawędzie, co zapewnia agresywne skrawanie przy obróbce kamienia i szkła.

Gradacja P40 - obróbka zgrubna

Ziarnistość P40 (425 µm) stosuje się do usuwania większych nierówności, zdzierania powłok lakierniczych oraz wstępnego kształtowania powierzchni. Pozostawia widoczne rysy, które wymagają dalszej obróbki drobniejszymi gradacjami.

Konstrukcja bezkońcowa

Pas wykonany bez widocznego złącza, co eliminuje nierównomierne zużycie i ryzyko rozerwania w miejscu połączenia. Wytrzymałość na rozciąganie pozwala na pracę przy standardowych prędkościach szlifierek taśmowych.

Wymiar 75×457 mm

Standard stosowany w popularnych szlifierniach taśmowych o mocy 500–900 W. Przed zakupem należy sprawdzić kompatybilność z rolkami prowadzącymi w posiadanym urządzeniu - długość pasa musi odpowiadać rozstawowi rolek.

Specyfikacja techniczna

Wymiary pasa	75 × 457 mm
Gradacja	P40 (425 µm)
Materiał ścierny	Silicon Carbide (SiC)
Typ konstrukcji	Bezkońcowy
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G78452

Zastosowanie

- Szlifowanie marmuru i granitu - usuwanie nierówności po cięciu
- Obróbka szkła i ceramiki technicznej
- Zdzieranie lakierów i powłok z karoserii samochodowej
- Wstępne kształtowanie betonu i kamienia sztucznego
- Usuwanie rdzy i zgorzeliny z powierzchni stalowych
- Obróbka kompozytów na bazie włókien szklanych
- Szlifowanie elementów z tworzyw sztucznych wzmocnianych

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i bezpieczeństwo

Przed założeniem pasa sprawdź stan rolek prowadzących i mechanizmu napinającego. Pas należy montować zgodnie z oznaczeniem

kierunku obrotów (jeśli występuje). Upewnij się, że pas jest odpowiednio napięty – zbyt luźny będzie ślizgał się, zbyt napięty może ulec uszkodzeniu. Podczas pracy stosuj okulary ochronne i maskę przeciwpyłową.

Wydajność i wymiana

Pas P40 z węgliku krzemu zużywa się szybciej przy obróbce materiałów miękkociennych (drewno, aluminium) niż przy pracy z kamieniem czy szkłem. Sygnałem do wymiany jest zmniejszenie skuteczności skrawania oraz lokalne wytarcie warstwy ścierniej. Nie należy stosować pasa do momentu całkowitego wyczerpania ziaren – zmniejsza to wydajność i zwiększa obciążenie silnika szlifierki.

Produkty powiązane

Do pełnej obróbki powierzchni zaleca się posiadanie pasów o różnych gradacjach: P40 do zgrubnej obróbki, P80–P120 do szlifowania pośredniego oraz P180–P240 do wykończenia. Dla materiałów metalicznych lepszym wyborem mogą być pasy z tlenkiem glinu (Al_2O_3).