

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przyrzad-do-wyrownywania-tarcz-szlifierskich-08900-vorel-p-46977.html>

PRZYRZĄD DO WYRÓWNYWANIA TARCZ SZLIFIERSKICH 08900 Vorel

Cena brutto	14,33 zł
Cena netto	11,65 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	08900
Kod producenta	08900
Kod EAN	5906083085260
Producent	Vorel

Opis produktu

Przyrząd do Wyrównywania Tarcz Szlifierskich Vorel 08900

Narzędzie do odnawiania i profilowania ceramicznych tarcz szlifierskich w szlifierkach stołowych. Konstrukcja z kótkami ściernymi typu koronkowego usuwa zanieczyszczenia i nierówności z powierzchni czynnej tarczy, przywracając jej właściwości ściernie.

Liczba kótek ściernych **6 szt.**

Średnica kótek **ok. 27 mm**

Szerokość robocza **ok. 7 mm**

Materiał korpusu **Odlew żeliwny**

Charakterystyka techniczna przyrządu

Kółka ściernie typu koronkowego

6 kótek o średnicy 27 mm z twardego materiału ściernego usuwa zatarte powierzchnie i zanieczyszczenia z tarczy. Konstrukcja koronkowa zapewnia skuteczne docieranie do profilu tarczy bez nadmiernego zużycia narzędzia.

Korpus z odlewu żeliwnego

Żeliwna konstrukcja korpusu i uchwytu eliminuje drgania podczas pracy i zapewnia stabilność podczas dociskania do obracającej się tarczy. Materiał odporny na uszkodzenia mechaniczne podczas intensywnej eksploatacji.

Szerokość robocza 7 mm

Parametr określający zakres kontaktu kółek z powierzchnią tarczy podczas pojedynczego przejścia. Przy standardowych tarczach o szerokości 20-40 mm umożliwia wyrównanie całej powierzchni w 3-6 przejściach.

Przeznaczenie dla tarcz ceramicznych

Twardość kółek dostosowana do pracy z tarczami ceramicznymi (elektrokorund, węgiel krzemu). Nie nadaje się do tarcz diamentowych ani CBN, które wymagają specjalistycznych oprawek diamentowych.

Specyfikacja techniczna

Producent	Vorel
Model	08900
Liczba kółek ściernych	6 sztuk
Średnica kółek	ok. 27 mm
Szerokość robocza	ok. 7 mm
Materiał korpusu	Odlew żeliwny
Materiał uchwytu	Odlew żeliwny
Typ tarcz	Ceramiczne (elektrokorund, węgiel krzemu)

Zastosowanie w praktyce

- Usuwanie zanieczyszczeń metalowych wbitych w powierzchnię tarczy podczas szlifowania
- Wyrównywanie powierzchni tarczy po nierównomiernym zużyciu
- Przywracanie ostrości tarczy po zatarciu spoiwem
- Profilowanie tarczy do kształtów specjalnych (promienie, fazowania)
- Konserwacja tarcz w szlifierkach stołowych warsztatowych
- Przygotowanie tarczy przed precyzyjnym szlifowaniem narzędzi
- Usuwanie wgłębień powstałych przez zbyt duży docisk materiału
- Odnawianie tarcz w zakładach obróbki metali i drewna

Użytkowanie i konserwacja

Sposób użycia

Przyrząd dociska się do obracającej się tarczy szlifierskiej, przesuwając stopniowo wzdłuż jej szerokości. Należy pracować przy wyłączonym obrabiarku — tarczę obraca się ręcznie lub przy minimalnych obrotach. Po wyrównaniu tarczy należy oczyścić obszar roboczy z pyłu ściernego.

Sprawdzanie efektu wyrównania

Prawidłowo wyrównana tarcza ma jednolitą, matową powierzchnię bez błyszczących plam (zatartych obszarów). Można sprawdzić płaskość przykładając do niej linijkę lub kątownik — luz nie powinien przekraczać 0,1 mm na szerokości tarczy.

Częstotliwość wyrównywania

Tarczę należy wyrównywać gdy zauważy się pogorszenie jakości szlifowania, nadmierne iskrzenie, wibracje lub nierównomierne zużycie materiału. W warunkach intensywnej pracy może to być co kilka godzin, w warsztacie hobbystycznym — co kilka miesięcy.