

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciernica-listkowa-trzpieniowa-80x50x6-p150-yt-83400-yato-p-1249.html>

Ściernica listkowa trzpieniowa 80x50x6 p150 YT-83400 YATO

Cena brutto	9,33 zł
Cena netto	7,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-83400
Kod producenta	YT-83400
Kod EAN	5906083834004
Producent	YATO
Nasyp	pełny
Kształt	wałek
Granulacja	150
Jednostka	SZT
Ścierniwo	tlenek aluminium
Spoiwo	żywica
Podkład	plótno

Opis produktu

Ściernica listkowa trzpieniowa 80x50x6 P150 YATO YT-83400

Ściernica listkowa trzpieniowa to narzędzie ściernie montowane na trzpieniu, przeznaczone do pracy z wiertarkami i szlifierkami prostymi. Listki płótna ściernego ułożone wachlarzowo umożliwiają szlifowanie powierzchni metalowych, drewnianych i z tworzyw sztucznych w miejscach trudnodostępnych.

Średnica **80 mm**

Wysokość robocza **50 mm**

Średnica trzpienia **6 mm**

Gradacja **P150**

Charakterystyka techniczna ściernicy listkowej trzpieniowej

Wymiary robocze 80x50 mm

Średnica 80 mm przy wysokości 50 mm zapewnia odpowiednią powierzchnię szlifowania do obróbki średnich elementów. Proporcje te umożliwiają stabilną pracę przy zachowaniu dostępu do wgłębień i krawędzi.

Gradacja P150 do wykańczania

Ziarnistość P150 (średnia wielkość ziarna około 100 mikrometrów) stosowana jest do szlifowania wykańczającego. Usuwa drobne rysy i nierówności, przygotowując powierzchnię pod malowanie lub lakierowanie bez pozostawiania głębokich śladów.

Trzpień 6 mm do standardowych uchwytów

Trzpień o średnicy 6 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarek i szlifierek prostych. Przed montażem należy sprawdzić zakres zacisku uchwytu – większość wiertarek akceptuje trzpień od 1,5 do 13 mm.

Konstrukcja listkowa do elastycznego szlifowania

Listki płótna ściernego zamocowane na stalowym trzpieniu pracują elastycznie, dopasowując się do nierówności powierzchni. Konstrukcja ta redukuje ryzyko podcięć i umożliwia obróbkę krawędzi oraz profili.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-83400
Producent	YATO
Średnica ściernicy	80 mm
Wysokość robocza	50 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Gradacja ziarna	P150
Typ konstrukcji	Listkowa
Materiał trzpienia	Stal
Kompatybilność	Wiertarki, szlifiarki proste

Zastosowanie ściernicy listkowej P150

-
- Szlifowanie wykańczające powierzchni stalowych przed malowaniem
 - Usuwanie drobnych śladów korozji z elementów metalowych
 - Wygładzanie spawów po wstępnym gratowaniu grubszymi ściernicami
 - Obróbka krawędzi i naroży w konstrukcjach spawanych
 - Szlifowanie powierzchni drewnianych w przygotowaniu pod lakierowanie
 - Usuwanie pozostałości farby z profili i trudnodostępnych miejsc
 - Wygładzanie powierzchni elementów z tworzyw sztucznych
 - Przygotowanie podłoża metalowego pod nakładanie powłok ochronnych

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i parametry pracy

Ściernicę należy zamocować w uchwycie wiertarki lub szlifierki prostej, dociskając trzpień na pełną głębokość zacisku. Zalecana prędkość obrotowa dla ściernicy o średnicy 80 mm wynosi 4000-8000 obr/min. Wyższe obroty zwiększają wydajność, ale skracają żywotność ściernicy i mogą powodować przegrzewanie materiału.

Technika szlifowania

Pracę należy prowadzić z umiarkowanym dociskiem, pozwalając ściernicom wykonywać pracę własnymi krawędziami. Zbyt duży nacisk powoduje przedwczesne zużycie listków i obniża jakość obróbki. Ściernicę należy prowadzić ruchem równoległym do powierzchni, unikając długotrwałego szlifowania w jednym miejscu.

Środki ochrony osobistej

Podczas pracy ze ściernicą trzpieniową obowiązuje stosowanie okularów ochronnych lub przyłbicy oraz maseczki przeciwpyłowej klasy FFP2. Przy szlifowaniu metali zaleca się noszenie rękawic ochronnych. Należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy lub stosować odsysanie pyłu.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki przydatne mogą być ściernice listkowe trzpieniowe o innych gradacjach: P80 do usuwania rdzy i gratowania, P120 do szlifowania pośredniego oraz P240 do wykańczania przed polerowania. Warto rozważyć również szczotki druciane trzpieniowe do usuwania silnych zanieczyszczeń przed szlifowaniem.