

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szlifierka-pneumatyczna-150mm-odpyl-wlasny-geko-g03140-p-18703.html>

## Szlifierka pneumatyczna 150mm /odpył własny/ GEKO G03140

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto      | <b>81,48 zł</b>         |
| Cena netto       | <b>66,24 zł</b>         |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>G03140</b>           |
| Kod producenta   | <b>G03140</b>           |
| Kod EAN          | <b>5901477122101</b>    |
| Producent        | <b>Narzędzia GEKO</b>   |

### Opis produktu

#### Szlifierka pneumatyczna oscylacyjna GEKO G03140 – 150 mm

Pneumatyczna szlifierka oscylacyjna z tarczą 152 mm, przeznaczona do profesjonalnego przygotowania powierzchni pod lakierowanie. Mimośrodowy ruch tarczy zapewnia równomierne szlifowanie bez rys okrężnych, a zintegrowany system odpyłu zwiększa komfort pracy.

Średnica tarczy 152 mm

Prędkość obrotowa 9000 obr/min

Ciśnienie robocze 6.3 bar

Poziom hałasu 77 dB

### Charakterystyka techniczna

#### Ruch oscylacyjny tarczy

Mimośrodowy ruch tarczy roboczej eliminuje ryzyko powstawania rys okrężnych na powierzchni. Zapewnia równomierne szlifowanie i naturalnie przenosi pył w kierunku krawędzi tarczy, co ułatwia jego odprowadzanie.

---

### Zintegrowany odpył własny

Wbudowany system odpyłu usuwa pył bezpośrednio podczas pracy, bez konieczności podłączania zewnętrznego odkurzacza. Zwiększa widoczność obrabianej powierzchni i zmniejsza zapylenie stanowiska pracy.

### Wydajność 9000 obr/min

Prędkość obrotowa 9000 rpm zapewnia efektywne szlifowanie zarówno przy usuwaniu powłok lakierniczych, jak i przy wykańczaniu powierzchni. Wystarczająca do profesjonalnych zastosowań w warsztatach lakierniczych.

### Zasilanie pneumatyczne

Napęd sprężonym powietrzem eliminuje ryzyko iskrzenia i przegrzania narzędzia. Wymaga sprężarki o wydajności min. 127 l/min przy ciśnieniu 6.3 bar – standardowe wyposażenie warsztatów mechanicznych i lakierniczych.

## Specyfikacja techniczna

|                          |                       |
|--------------------------|-----------------------|
| Model                    | GEKO G03140           |
| Średnica tarczy roboczej | 152 mm (6")           |
| Prędkość obrotowa        | 9000 obr/min          |
| Ciśnienie robocze        | 6.3 bar               |
| Zużycie powietrza        | 127 l/min             |
| Poziom hałasu            | 77 dB                 |
| Typ odpyłu               | Własny (zintegrowany) |
| Przeznaczenie            | Praca na sucho        |

## Zastosowanie

- Przygotowanie powierzchni lakierniczych w warsztatach blacharsko-lakierniczych
- Usuwanie starych powłok lakierniczych z karoserii pojazdów
- Szlifowanie szpachli i wypełniaczy przed lakierowaniem
- Matowanie powierzchni metalowych przed malowaniem
- Wykańczanie powierzchni drewnianych w stolarniach
- Obróbka elementów kompozytowych i GRP
- Szlifowanie powierzchni płaskich w przemyśle meblarskim
- Renowacja i naprawa elementów metalowych i tworzyw sztucznych

## Wymagania dotyczące instalacji pneumatycznej

---

---

## Parametry sprężarki

Narzędzie wymaga sprężarki o wydajności minimum 127 litrów na minutę przy ciśnieniu roboczym 6.3 bara. Zaleca się stosowanie filtra powietrza i olejownicy w linii zasilającej – zanieczyszczenia i brak smarowania skracają żywotność silnika pneumatycznego. Średnica węża powinna wynosić minimum 8 mm wewnętrznego, a jego długość nie powinna przekraczać 10 metrów ze względu na spadki ciśnienia.

## Dobór papieru ściernego

Tarcza 152 mm współpracuje ze standardowymi krążkami ściernymi na rzep. Gradacja papieru: P80-P120 do usuwania powłok i grubego szlifowania, P180-P240 do szlifowania szpachli, P320-P400 do wykańczania przed lakierowaniem. Należy stosować papier z otworami odpylającymi dopasowanymi do systemu odpyłu tarczy.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że ciśnienie w instalacji pneumatycznej wynosi 6.3 bara – zbyt niskie ciśnienie zmniejsza moc narzędzia, zbyt wysokie przyspiesza zużycie elementów wewnętrznych. Regularnie smarować silnik pneumatyczny olejem do narzędzi pneumatycznych – kilka kropli przed rozpoczęciem pracy i po zakończeniu dłuższej sesji.

Krążki ścierne należy wymieniać po zauważalnym spadku efektywności szlifowania – zużyte papiery mogą powodować przegrzewanie się powierzchni obrabianej. System odpyłu wymaga okresowego czyszczenia z nagromadzonego pyłu – zablokowane kanały zmniejszają skuteczność odprowadzania zanieczyszczeń.

Poziom hałas 77 dB wymaga stosowania ochrony słuchu przy pracy dłuższej niż kilka minut. Zaleca się używanie rękawic antywibracyjnych przy długotrwałej pracy – ograniczają zmęczenie dłoni i chronią przed skutkami wibracji.