

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-listkowa-silikon-125mm-p80-geko-g78413-p-19995.html>

Tarcza listkowa "SILIKON" 125mm P80 GEKO G78413

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 33,64 zł |
| Cena netto | 27,35 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G78413 |
| Kod producenta | G78413 |
| Kod EAN | 5901477118531 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Tarcza listkowa wachlarzowa 125mm P80 z węglikiem krzemu GEKO G78413

Tarcza listkowa klasy premium z ziarnem węglika krzemu do obróbki metali kolorowych, tworzyw sztucznych, szkła i kamienia. Konstrukcja z listkami osadzonymi na podłożu z włókna szklanego zapewnia równomierne szlifowanie przez cały okres eksploatacji.

Średnica 125 mm

Granulacja P80

Ziarno ściernie Węglik krzemu

Prędkość max 12 200 obr./min

Charakterystyka techniczna

Węglik krzemu jako materiał ścierny

Ziarno z węglika krzemu charakteryzuje się większą twardością i ostrością krawędzi w porównaniu do tlenku glinu. Sprawdza się przy obróbce materiałów o niższej twardości i wysokiej ciągliwości, takich jak aluminium, tworzywa sztuczne czy szkło, gdzie nie dochodzi do szybkiego wykruszania ziarna.

Podłoże z włókna szklanego

Włókno szklane stanowiące podstawę tarczy zapewnia stabilność wymiarową podczas pracy przy wysokich prędkościach obrotowych. Materiał ten nie odkształca się pod wpływem temperatury generowanej podczas szlifowania, co przekłada się na równomierny nacisk listków na obrabiany materiał.

Granulacja P80

Gradacja P80 oznacza średnią wielkość ziarna około 201 µm. Parametr ten określa zgrubność obróbki - P80 stosuje się do wstępnego szlifowania, usuwania grubszych nierówności, śladów po obróbce mechanicznej oraz przygotowania powierzchni przed wykończeniem drobniejszymi gradacjami.

Konstrukcja wachlarzowa

Listki ściernie ułożone promieniowo zapewniają elastyczny kontakt z obrabianą powierzchnią. W miarę zużycia odstaniają się kolejne warstwy ziarna, co wydłuża żywotność tarczy. Konstrukcja ta umożliwia również obróbkę profili zakrzywionych i trudno dostępnych miejsc.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------------|----------------------|
| Model | G78413 |
| Typ tarczy | Listkowa wachlarzowa |
| Rodzaj ziarna ściernego | Węglik krzemu (SiC) |
| Średnica zewnętrzna | 125 mm |
| Średnica otworu montażowego | 22,2 mm |
| Granulacja | P80 |
| Maksymalna prędkość obrotowa | 12 200 obr./min |
| Maksymalna prędkość liniowa | 80 m/s |
| Klasa produktu | Premium |

Zastosowanie

- Szlifowanie aluminium i stopów aluminium - usuwanie śladów obróbki, przygotowanie pod spawanie
- Obróbka tytanu - materiał o wysokiej ciągliwości wymagający ostrego ziarna
- Metale kolorowe (miedź, mosiądz, brąz) - usuwanie zadziorów, wyrównywanie powierzchni
- Włókno szklane i kompozyty - przycinanie, kształtowanie krawędzi
- Tworzywa sztuczne - obróbka detali z PVC, poliwęglanów, akrylu

-
- Kamieniarstwo – wstępne szlifowanie marmuru, granitu, piaskowca
 - Szkło – korekta krawędzi, usuwanie nierówności po cięciu
 - Przygotowanie powierzchni pod malowanie lub lakierowanie

Kompatybilność i montaż

Dopasowanie do narzędzia

Tarcza pasuje do szlifierek kątowych z otworem montażowym 22,2 mm (standard dla szlifierek 115-125 mm). Przed montażem należy sprawdzić, czy maksymalna prędkość obrotowa narzędzia nie przekracza 12 200 obr./min. Przekroczenie tego parametru może prowadzić do uszkodzenia tarczy i zagrożenia bezpieczeństwa.

Weryfikacja prędkości narzędzia

Prędkość obrotowa szlifiereki jest podana na tabliczce znamionowej urządzenia. Dla tarczy 125 mm przy 12 200 obr./min prędkość liniowa wynosi 80 m/s. Użycie tarczy na narzędziu o wyższej prędkości może skutkować rozerwaniem podłoża z włókna szklanego.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy należy utrzymywać kąt nachylenia tarczy względem powierzchni w zakresie 10-30 stopni. Zbyt płaski kąt zmniejsza efektywność szlifowania, natomiast zbyt stromy może prowadzić do nadmiernego zużycia listków i przegrzania materiału.

Węglik krzemu generuje mniej ciepła niż tlenek glinu podczas obróbki materiałów miękkich, co zmniejsza ryzyko nadtopienia tworzyw sztucznych lub przypalenia powierzchni aluminium. Niemniej zaleca się pracę z przerwami, szczególnie przy intensywnej obróbce.

Tarcze listkowe nie wymagają specjalnej konserwacji poza regularnym usuwaniem zanieczyszczeń. W przypadku obróbki tworzyw sztucznych lub żywic może dochodzić do zatykania przestrzeni między listkami – wówczas należy oczyścić tarczę szczotką drucianą lub sprężonym powietrzem.

Przechowywanie

Tarczę należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł wilgoci. Wilgoć może osłabić właściwości kleju łączącego listki z podłożem oraz wpłynąć na strukturę włókna szklanego. Zaleca się przechowywanie w oryginalnym opakowaniu lub w dedykowanym pojemniku zabezpieczającym przed uszkodzeniami mechanicznymi.