

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-listkowacyrkon-125mm-p60-geko-premium-g78512-p-20021.html>

Tarcza listkowa "CYRKON" 125mm P60 GEKO PREMIUM G78512

Cena brutto	25,03 zł
Cena netto	20,35 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G78512
Kod producenta	G78512
Kod EAN	5901477118586
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza listkowa cyrkonowa 125mm P60 GEKO PREMIUM G78512

Tarcza listkowa wachlarzowa klasy premium z ziarnami tlenku cyrkonu, przeznaczona do profesjonalnej obróbki stali nierdzewnej, stopowych i narzędziowych. Konstrukcja z włókna szklanego zapewnia równomierne szlifowanie przez cały okres użytkowania.

Średnica tarczy 125 mm

Granulacja P60

Ziarno ściernie Tlenek cyrkonu

Maks. prędkość 12 200 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ziarno z tlenku cyrkonu

Tlenek cyrkonu charakteryzuje się zdolnością do samoostrzenia podczas pracy. W przeciwieństwie do standardowego korundu, ziarna cyrkonowe pękają podczas obróbki, odsłaniając nowe ostre krawędzie. Zapewnia to stabilną wydajność szlifowania przez cały okres użytkowania tarczy, szczególnie przy obróbce twardych materiałów.

Granulacja P60

Gradacja 60 oznacza średnią wielkość ziarna około 250 mikrometrów. Taka granulacja stanowi kompromis pomiędzy wydajnością usuwania materiału a jakością uzyskanej powierzchni. Stosowana do szlifowania zgrubnego i wykańczającego, pozostawia powierzchnię wymagającą minimalnej dodatkowej obróbki.

Konstrukcja wachlarzowa

Listki ścierne ułożone radialnie na tarczy nośnej z włókna szklanego pracują stopniowo, zużywając się równomiernie. Konstrukcja ta zapewnia stałą wysokość roboczą tarczy i przewidywalną agresywność szlifowania. Elastyczne listki dopasowują się do profilu obrabianej powierzchni.

Parametry prędkościowe

Maksymalna prędkość obrotowa 12 200 obr./min odpowiada prędkości liniowej 80 m/s na obwodzie tarczy. Parametry te określają bezpieczne warunki pracy i są dostosowane do standardowych szlifierek kątowych 125 mm. Przekroczenie tych wartości może prowadzić do uszkodzenia tarczy.

Specyfikacja techniczna

Model	G78512
Typ tarczy	Listkowa wachlarzowa
Rodzaj ziarna ściernego	Tlenek cyrkonu (ZrO ₂)
Średnica zewnętrzna	125 mm
Średnica otworu montażowego	22,2 mm
Granulacja	P60
Maksymalna prędkość obrotowa	12 200 obr./min
Maksymalna prędkość liniowa	80 m/s
Materiał tarczy nośnej	Włókno szklane
Klasa produktu	Premium

Zastosowanie

- Szlifowanie stali nierdzewnej (kwasoodpornej) — usuwanie śladów spawania, wyrównywanie powierzchni
- Obróbka stali stopowych — przygotowanie powierzchni pod spawanie, usuwanie zadziorów
- Szlifowanie stali węglowych — wyrównywanie blach, czyszczenie powierzchni spawanych
- Obróbka stali narzędziowych — przygotowanie powierzchni przed obróbką cieplną
- Szlifowanie żeliwa — usuwanie nierówności odlewów, czyszczenie powierzchni
- Obróbka metali kolorowych — aluminium, miedź, mosiądz (z zachowaniem ostrożności przy miękkich materiałach)
- Wykańczanie blach metalowych — przygotowanie pod malowanie lub powlekanie
- Czyszczenie stali obrabianej cieplnie — usuwanie zgorzeliny, wyrównywanie powierzchni

Kompatybilność narzędzi

Tarcza pasuje do szlifierek kątowych 125 mm z gwintem wrzeciona M14 lub z tuleją redukcyjną. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną prędkość obrotową szlifiarki — nie może przekraczać 12 200 obr./min. Standardowe szlifiarki 125 mm pracują w zakresie 10 000-12 000 obr./min, co mieści się w normie bezpieczeństwa.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy należy utrzymywać kąt nachylenia tarczy względem obrabianej powierzchni w zakresie 10-15 stopni. Zbyt duży kąt powoduje przedwczesne zużycie lisków, zbyt mały — zmniejsza efektywność szlifowania. Tarcza pracuje optymalnie przy średnim docisku — nadmierny nacisk skraca żywotność, a zbyt słaby wydłuża czas obróbki bez poprawy jakości.

Przy szlifowaniu stali nierdzewnej zaleca się prowadzenie tarczy w jednym kierunku, co zapobiega zanieczyszczeniu materiału cząstkami żelaza. Regularne zmiany kierunku ruchu przy obróbce stali węglowych wydłużają żywotność tarczy. Należy unikać szlifowania w tym samym miejscu przez dłuższy czas — powoduje to lokalne przegrzanie materiału.

Przechowywanie

Tarcze listkowe należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w pozycji płaskiej lub zawieszone. Wilgoć osłabia spoiwo łączące ziarna ściernie z podłożem. Unikać przechowywania w miejscach narażonych na bezpośrednie działanie promieni słonecznych — degradacja włókna szklanego może obniżyć wytrzymałość tarczy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć tarcze o innych gradacjach: P40 do szlifowania zgrubnego z szybkim usuwaniem materiału, P80 do wykańczania z gładszą powierzchnią końcową, P120 do szlifowania finiszowego przed poleraniem. Przy intensywnej pracy przydatne są tarcze diamentowe do cięcia oraz szczotki druciane do czyszczenia spawów.