

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-polerska-listkowa-z-wlokniny-125mm-zgrubna-stplw-03-schmith-p-58372.html>



Tarcza polerska listkowa z włókniny 125mm zgrubna STPLW-03 SCHMITH

Cena brutto	22,58 zł
Cena netto	18,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	STPLW-03
Kod producenta	STPLW-03
Kod EAN	5902004749754
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Tarcza polerska listkowa z włókniny 125mm zgrubna STPLW-03 SCHMITH

Ściernica talerzowa z włókniny do obróbki wykańczającej metali. Konstrukcja listkowa zapewnia elastyczność materiału ściernego, co umożliwia dostosowanie do nieregularnych powierzchni przy jednoczesnym zachowaniu kontroli nad procesem szlifowania.

Średnica	125 mm
Gradacja	Zgrubna
Materiał ścierny	Włóknina
Model	STPLW-03

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja z włókniny ściernej

Włókna syntetyczne nasycone ziarnami ściernymi tworzą strukturę przestrzenną. Zapewnia to elastyczność tarczy i równomierne rozłożenie nacisku na obrabianą powierzchnię, minimalizując ryzyko przeszlifowania materiału.

Gradacja zgrubna

Większe ziarna ściernie skutecznie usuwają nierówności, zadziory i zgrubne ślady po obróbce mechanicznej. Stopień zgrubny stosuje się w pierwszym etapie wykańczania, przed przejściem do gradacji drobniejszych.

Kompatybilność ze szlifierkami 125 mm

Średnica 125 mm odpowiada standardowym szlifierkom kątowym z gwintem M14. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną prędkość obrotową narzędzia – nie może przekraczać wartości dopuszczalnej dla tarczy.

Przeznaczenie do metali

Struktura włókniny nadaje się do obróbki stali węglowej, nierdzewnej oraz innych stopów metali. Nie pozostawia głębokich rys, co ma znaczenie przy wykańczaniu powierzchni widocznych.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	STPLW-03
Średnica tarczy	125 mm
Typ konstrukcji	Listkowa talerzowa
Materiał ścierny	Włóknina
Gradacja	Zgrubna
Materiały obrabiane	Metale, stal nierdzewna
Typ mocowania	Standardowe (M14)

Zastosowanie

- Czyszczenie powierzchni metalowych z rdzy, nalotów i zanieczyszczeń
- Usuwanie lekkich zadziorów po cięciu, wierceniu lub toczeniu
- Obróbka spawów TIG na stali nierdzewnej – wygładzanie i wyrównywanie
- Przygotowanie powierzchni przed malowaniem lub powlekaniem
- Matowanie i satynowanie stali szlachetnej
- Usuwanie śladów po obróbce mechanicznej
- Wykańczanie elementów dekoracyjnych i konstrukcyjnych
- Naprawa i renowacja powierzchni metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i kontrola przed pracą

Przed zamontowaniem tarczy upewnij się, że szlifierka jest odłączona od zasilania. Sprawdź, czy gwint tarczy odpowiada gwintowi wrzeciona (standardowo M14). Dokręć tarczę ręcznie, a następnie użyj klucza montażowego. Skontroluj maksymalną prędkość obrotową – wartość podana na tarczy nie może być niższa niż prędkość biegu jałowego szlifierki.

Parametry pracy

Podczas obróbki utrzymuj kąt nachylenia tarczy względem powierzchni w zakresie 15-30 stopni. Zbyt duży docisk skraca żywotność tarczy i może prowadzić do przegrzania materiału. Pracuj z umiarkowanym naciskiem, pozwalając ścierniwie wykonywać pracę. W przypadku stali nierdzewnej unikaj zanieczyszczenia powierzchni cząstkami żelaza – stosuj tarcze dedykowane tylko do tego typu stali.

Bezpieczeństwo

Używaj środków ochrony indywidualnej: okulary ochronne, rękawice robocze, ochronniki słuchu. Podczas pracy mogą powstawać iskry i drobne cząstki metalu – zapewnij odpowiednią wentylację pomieszczenia. Nie pracuj tarczą uszkodzoną lub zdeformowaną. Po zakończeniu pracy odczekaj, aż tarcza całkowicie się zatrzyma przed odłożeniem narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki wykańczającej warto rozważyć tarcze o drobniejszej gradacji tego samego producenta. Po obróbce zgrubną tarczą włókninową, przejście na wersję średnią lub drobną pozwala uzyskać gładszą powierzchnię. W przypadku prac wymagających większej precyzji przydatne mogą być ręczne pady ścierne z włókniny w różnych gradacjach.

...