

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarnik-polkulsty-do-drewna-50mm-m14-p-60472.html>

## TARNIK PÓŁKULSTY DO DREWNA 50MM, M14

Cena brutto	<b>27,18 zł</b>
Cena netto	<b>22,10 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-61769</b>
Kod producenta	<b>YT-61769</b>
Kod EAN	<b>5906083122569</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Tarnik półkulisty do drewna 50mm YATO YT-61769

Narzędzie ściernie do szlifierek kątowych, przeznaczone do zdzierania, kształtowania i wygładzania powierzchni drewnianych. Konstrukcja półkulista umożliwia obróbkę wklęsłych i wypukłych form.

Średnica robocza 50 mm

Gwint mocujący M14

Maks. prędkość obrotowa 12 500 obr./min

Materiał Stal węglowa HRC 40-50

### Charakterystyka techniczna tarnika półkulistego

#### Stal węglowa o twardości HRC 40-50

Hartowana stal węglowa w zakresie 40-50 HRC zapewnia odporność na ścieranie przy zachowaniu elastyczności. Twardość w tym przedziale pozwala na wielokrotne ostrzenie bez utraty właściwości roboczych, co wydłuża okres użytkowania narzędzia w intensywnej pracy.

## Gwint M14 - kompatybilność ze szlifierkami

Standardowy gwint M14 to najpopularniejszy rozmiar w szlifierkach kątowych o mocy 750-2000W. Zapewnia stabilne połączenie z wrzecionem maszyny bez konieczności stosowania przejściówek. Przed zakupem należy sprawdzić gwint wrzeciona w specyfikacji szlifierki.

## Średnica 50mm dla średnich powierzchni

Średnica robocza 50mm stanowi kompromis między wydajnością a precyzją. Pozwala na obróbkę powierzchni o umiarkowanej wielkości przy zachowaniu kontroli nad narzędziem. Mniejsza średnica ułatwia pracę w trudno dostępnych miejscach i przy detalach wymagających dokładności.

## Lakierowana powierzchnia zabezpieczająca

Hartowana i lakierowana powierzchnia stanowi barierę przed wilgocią i korozją podczas przechowywania. Lakier chroni stal węglową przed utlenianiem, szczególnie istotnym w środowisku warsztatowym z obecnością pyłu drzewnego absorbującego wilgoć.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-61769
Producent	YATO
Średnica robocza	50 mm
Gwint mocujący	M14
Maksymalna prędkość obrotowa	12 500 obr./min
Materiał	Stal węglowa
Twardość materiału	HRC 40-50
Wykończenie powierzchni	Hartowane, lakierowane
Przeznaczenie	Drewno
Kształt	Półkulisty

## Zastosowanie tarnika półkulistego w obróbce drewna

- Zdzieranie starych powłok malarskich i lakierniczych z powierzchni drewnianych
- Kształtowanie wypukłych i wklęsłych form w drewnie miękkim i twardym
- Usuwanie nadmiaru materiału przy ręcznej obróbce rzeźbiarskiej
- Wygładzanie nierówności po cięciu piłą lub dłutem
- Przygotowanie powierzchni drewna pod dalszą obróbkę wykończeniową
- Renowacja mebli - usuwanie uszkodzeń, pęknięć i zanieczyszczeń
- Obróbka belek, desek i elementów konstrukcyjnych
- Modelarstwo i tworzenie prototypów z drewna

---

## Użytkowanie i bezpieczeństwo pracy

---

### **Montaż w szlifierce kątovej**

Przed zamontowaniem należy odłączyć szlifierkę od zasilania. Tarnik nakręca się ręcznie na gwint M14 wrzeciona, a następnie dokręca kluczem w kierunku przeciwnym do obrotu wrzeciona. Należy sprawdzić stabilność mocowania przed uruchomieniem maszyny.

### **Prędkość obrotowa i kontrola pracy**

Maksymalna prędkość 12 500 obr./min nie powinna być przekraczana – wyższe obroty mogą prowadzić do przegrzania narzędzia i materiału. Przy pracy z drewnem twardym zaleca się niższe obroty (8000-10000 obr./min) dla lepszej kontroli i mniejszego ryzyka nadmiernego zdzierania.

### **Środki ochrony osobistej**

Obróbka drewna tarnikiem generuje dużą ilość pyłu i wiórów. Obowiązkowe jest stosowanie okularów ochronnych, maski przeciwpyłowej klasy FFP2 lub FFP3, rękawic roboczych oraz ochrony słuchu. Zaleca się pracę w wentylowanym pomieszczeniu lub z systemem odsysania pyłu.

### **Konserwacja i przechowywanie**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić tarnik z pyłu drewna szczotką lub sprężonym powietrzem. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Okresowo warto sprawdzać stan zębów i ostrości – zużyte narzędzie generuje więcej ciepła i wymaga większego nacisku.