

ŚCIERNICE Z WŁÓKNINY

WŁÓKNINA ŚCIERNA

Włóknina ścierna jest narzędziem wykorzystywanym przy obróbce wykończeniowej. Przestrzenne umieszczenie ziarna ściernego oraz elastyczna struktura nadaje narzędziom sprężystość, dopasowując się do kształtu obrabianej powierzchni oraz umożliwia szlifowanie bez przegrzewania.



LISTKOWE

WYMIARY D x H [mm]	d [mm]	obr. zalecane [1/min]	obr. max [1/min]	GRANULACJE				
ø30 x 10 x 30	ø6	6.300 - 12.800	19.000	-	-	● FINE	● VERY FINE	-
	ø6	6.300 - 12.800	19.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	-
ø40 x 20 x 30	ø6	4.700 - 9.600	15.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	4.700 - 9.600	15.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø50 x 20 x 30 x 40	ø6	3.800 - 7.700	11.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	3.800 - 7.700	11.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	3.800 - 7.700	11.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø60 x 30 x 40 x 50	ø6	3.100 - 6.300	10.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	3.100 - 6.300	10.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	3.100 - 6.300	10.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø70 x 40	ø6	2.700 - 5.500	8.200	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø80 x 40 x 50	ø6	2.300 - 4.800	7.500	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
	ø6	2.300 - 4.800	7.500	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø100 x 50	ø6	2.000 - 3.800	5.700	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE

KOŁOWE

WYMIARY D x H [mm]	d [mm]	obr. zalecane [1/min]	obr. max [1/min]	GRANULACJE				
ø60 x 50	ø6	3.100 - 6.300	10.000	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE
ø80 x 50	ø6	2.300 - 4.800	7.500	● COARSE	● MEDIUM	● FINE	● VERY FINE	● ULTRA FINE

ZASTOSOWANIE

- do wszelkiego rodzaju czyszczenia (rdza, stare powłoki malarsko-lakiernicze)
- wygładzanie i wykańczanie ozdobnicze powierzchni metali, szkła, ceramiki, tworzyw sztucznych
- przygotowanie i szorstkowanie powierzchni przed procesami klejenia, spawania, malowania
- matowanie i satynowanie metali
- czyszczenie przebarwień i nalotu metali
- odpowiednia prędkość (optymalna **10 - 20 m/s**) oraz siła docisku wpływa korzystnie na redukcję temperatury oraz zużycie narzędzia przy szlifowaniu

