

Link do produktu: <https://www.hurt-sruby.pl/tarcza-klingspor-a60-extra-125-x-1-0-x-22-2-inox-p-1807.html>



TARCZA [KLINGSPOR] A60 EXTRA 125x1,0x22,2 INOX

Nr kat	A60-125
Opak	25 szt

Opis produktu



Właściwości

Klasa	Extra
Spoivo	Żywica syntetyczna wzmocniona włóknem
Ziarno	elektrokorund
Agresywność	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Żywotność	■ ■ ■ ■ ■ □ □
Twardość	■ ■ ■ ■ ■ □ □

Materiały

Stal szlachetna	●
Metal uniwersalnie	●

Obszary zastosowań

Budowa aparatury i zbiorników
Budowa urządzeń
Obróbka stali nierdzewnej
Produkcja balustrad
Produkcja metalowa
Ślusarstwo

Tarcze do cięcia Kronenflex A 60 Extra

Tarcze do cięcia Kronenflex A 60 Extra charakteryzują się bardzo korzystnym stosunkiem ceny do jakości. Tarcze są przeznaczone do używania na **szlifierkach kątowych**. Ich użytkownikami są głównie

- ślusarze,
- producenci maszyn,
- wykonawcy konstrukcji stalowych oraz
- wykonawcy napraw

Ich grubość wynosi **1,0 mm**, a więc są bardzo cienkie. Dlatego idealnie nadają się do cięcia cienkich rur oraz blach i kształtowników. Przy niewielkim docisku, za pomocą tych **tarcz do cięcia Kronenflex** można uzyskać dużą prędkość roboczą. Produkty te są zoptymalizowane pod kątem obróbki **stali szlachetnej** i innych metali.

Właściwości tarcz do cięcia Kronenflex A 60 Extra

Te stosunkowo twarde tarcze do cięcia cechują się wysoką agresywnością i żywotnością. Dzięki małej grubości tarcz, wnoszącej **1,0 mm**, powstające zadziory są niewielkie. Dzięki temu również obciążenia termiczne obrabianego elementu i tarczy są minimalne. W celu nadania **tarczom do cięcia Kronenflex** niezbędnej stabilności, są one wzmocnione siatką z włókna szklanego. Ziarno ściernie z tlenku glinu jest osadzone między poszczególnymi warstwami siatek z włókna szklanego. Tlenek glinu, tak zwany elektrokorund, tworzy blokowe ziarno zbudowane z nieregularnych kryształów. Elektrokorund jest twardy i wytrzymały. Ponieważ stosowany jest tylko elektrokorund pochodzenia syntetycznego, Klingspor zapewnia jednolitą jakość wszystkich tarcz.

Na co należy zwracać uwagę podczas używania tarcz A 60 Extra

Dla uzyskania optymalnego efektu szlifowania decydujące znaczenie mają zastosowana prędkość obrotowa **szlifierki kątovej** i docisk wywierany podczas pracy. Dla każdej **tarczy do cięcia Kronenflex** firma Klingspor podaje maksymalną

dopuszczalną prędkość obrotową. Ze względów bezpieczeństwa nie wolno jej przekraczać. Użytkownicy uzyskują najlepszy efekt szlifowania przy prędkości obrotowej nieco poniżej maksymalnej dopuszczalnej wartości. Jeśli prędkość obrotowa jest za niska, tarcza może podskakiwać podczas cięcia. W rezultacie krawędź tnąca tarczy jest nierównomiernie zużywana, co może pogorszyć efekt pracy, a nawet uniemożliwić dalsze używanie tarczy. Docisk należy dobrać tak, aby tarcza szybko przechodziła przez materiał. Zbyt słaby docisk powoduje wydłużenie czasu cięcia co prowadzi do szybkiego wzrostu temperatury. Jeśli przestrzegane są wymagania dotyczące docisku i maksymalnej prędkości obrotowej, profesjonaliści i majsterkowicze mogą osiągnąć optymalne wyniki pracy za pomocą tarcz A 60 Extra.