Dane aktualne na dzień: 16-11-2026 19:03

Link do produktu: https://www.technus.pl/sciernica-listkowa-nasadzana-wsm617-125-40-p-18418.html



Ściernica listkowa nasadzana WSM617 125/40

Cena brutto	**73,95 zł**
Cena netto	**60,12 zł**
Dostępność	**Zapytaj o dostępność**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Numer katalogowy	**UNI-277018**
Kod EAN	**4014855104659**

Opis produktu

WSM 617: ściernice listkowe nasadzane do szlifowania stali, stali szlachetnej, farb, tworzyw sztucznych i drewna

Ściernice listkowe nasadzane tego typu mogą być stosowane we wszystkich standardowych szlifierkach kątowych do **szlifowania doczołowego i obwodowego**. Za pomocą tych **ściernic listkowych kątowych** można szlifować

- **stal**,
- stal szlachetną,
- farby,
- tworzywa sztuczne i
- drewno.

Montaż **ściernic listkowych kątowych** w szlifierkach kątowych jest łatwy i szybki. Nie są potrzebne żadne dodatkowe narzędzia.

Różne możliwości szlifowania

Są to ściernice listkowe nasadzane oferowane w szerokiej palecie różnych wersji ziarnistości. Dzięki temu można je wykorzystywać zarówno do szlifowania zgrubnego powierzchni ze **stali** i innych materiałów, jak i do szlifowania dokładnego. Grubsze ziarno oznacza większą ilość usuwanego materiału. Skutkiem jest większa chropowatość powierzchni.
Takie **ściernice listkowe kątowe** z grubym ziarnem idealnie nadają się na przykład do szybkiego szlifowania spawów i usuwania warstw farb. Do szlifowania dokładnego powierzchni tworzyw sztucznych i drewna zalecane są ściernice listkowe nasadzane z drobniejszym ziarnem.

Optymalne efekty z odpowiednią prędkością szlifowania

Efekt szlifowania za pomocą **szlifierek kątowych** zależy od kilku czynników. Ziarnistość to tylko jeden z nich. Kolejnym czynnikiem jest prędkość skrawania. Wynika ona z prędkości obrotowej, z jaką pracuje **szlifierka kątowa**. Każda **ściernica listkowa kątowa** ma swoją optymalną prędkość obrotową. Jeśli prędkość ta jest zachowana podczas szlifowania, siła odśrodkowa zapewnia promieniowe podnoszenie listków ściernicy. Materiał jest wtedy usuwany tylko brzegami listków ściernych. Brzegi się wtedy zużywają i udostępniana jest stale nowa część listka ze świeżym ziarnem ściernym.

Zawsze ostre ziarno ścierne do szlifowania

Dzięki temu powstaje bardzo równomierny obraz szlifowania, który nie zmienia się wraz z upływem czasu. W przypadku ściernic do **szlifowania doczołowego i obwodowego** należy pamiętać o jednym: ze względów konstrukcyjnych szlif za pomocą tych ściernic listkowych jest dokładniejszy niż szlif za pomocą pasów bezkońcowych. Dlatego w celu uzyskania takiego samego obrazu szlifowania należy wybierać ziarnistość grubszą o dwa – trzy stopnie granulacji. Dotyczy to zarówno **stali**, jak i innych materiałów.

Pokaż mniej