

Link do produktu: <https://termix24.pl/tarcza-diamentowa-glodka-do-glazury-alfa-200mm-p-15504.html>



## TARCZA DIAMENTOWA GŁADKA DO GLAZURY ALFA 200MM

Cena	<b>118,81 zł</b>
Numer katalogowy	<b>TD-200 ALFA</b>
Kod producenta	<b>CERAMIKA</b>
Kod EAN	<b>5907234140401</b>
Producent	<b>IN CORPORE</b>

### Opis produktu

Opis:

- do cięcia glazury i twardej terakoty
- z obwodem zamkniętym, gładka
- średnice 115 - 125 mm - do szlifierek kątowych
- średnice 150 - 350 mm spawane laserowo - do maszyn ręcznych, stołowych i jezdnych

Dane techniczne:

- Średnica tarczy 200 mm
- Średnica otworu - 25,4/22,2 mm
- warunki pracy - na sucho i na mokro

Zasady użytkowania:

1. Dobrać typ tarczy odpowiednio do ciętego materiału i parametrów maszyny (ilość obrotów/min., średnica wałka, moc).
2. Nie powiększać otworu mocującego tarczy.
3. Dokładnie i pewnie zamocować tarczę na maszynie zgodnie ze strzałkami kierunku obrotów. Przed montażem oczyścić wałek i dyski dociskające tarczę.
4. Dbać o należyty stan techniczny łożysk, wałka napędowego, dysków dociskowych i pierścieni redukcyjnych maszyny.
5. Cięcie rozpoczynać i kontynuować płynnie i powoli, nie naciskając na maszynę. Całkowicie wystarczający jest nacisk wynikający z ciężaru maszyny. Zbyt duży nacisk powoduje przyspieszone zużycie tarczy.

- 
6. Ciąć tylko w linii prostej, nie przekrzywiać tarczy w stosunku do powierzchni cięcia, nie dopuszczać do zakleszczenia i do niekontrolowanego przemieszczania się materiału względem tarczy, pewnie zamocować cięty materiał.
  7. Nie przekraczać dopuszczalnych prędkości i zalecanych głębokości cięcia. Głębsze cięcia wykonywać w kilku przejściach.
  8. Zabrania się szlifowania bocznymi powierzchniami segmentów diamentowych tarcz.
  9. Podczas cięcia na sucho tarcza musi być okresowo, łagodnie wycofywana w szczelinie, aby mogła bez obciążenia nabrać odpowiednich obrotów i samoczynnie schłodzić się.
  10. Stosowanie tarcz do materiałów trących znacznie zmniejsza ich trwałość.
  11. Stosowanie tarcz uniwersalnych do cięcia materiałów trących może powodować ich szybsze zużycie, natomiast do cięcia materiałów twardych może prowadzić do ich "stępienia" i przegrzania.
  12. Przy cięciu materiału właściwego dla danej tarczy następuje samoistne "ostrzenie" się segmentów. W przypadku "stępienia" się tarczy (objawy: silne iskrzenie) należy tarczę "naostrzyć" poprzez przecięcie krótkiego odcinka w ściernym materiale (np. w piaskowcu).
  13. Tarcze przeznaczone do pracy na sucho mogą być chłodzone w sposób ciągły wodą. Niedopuszczalne jest okresowe, krótkotrwałe schładzanie tych tarcz wodą podczas lub zaraz po zakończeniu ich pracy.
  14. Przy stosowaniu tarcz przeznaczonych wyłącznie do pracy na mokro niedopuszczalna jest ich praca na sucho.
  15. Przy cięciu na mokro stosować równomierny, niezbyt silny nacisk przy możliwie stałym posuwie i równomiernym, obfitym schładzaniu wodą; używać wyłącznie maszyn z transformatorem bezpieczeństwa.
  16. Nie dopuszczać do cięcia luźnego podłoża lub podłoża wykonanego z materiału o innych własnościach niż materiał cięty.
  17. Niedopuszczalna jest praca tarczą uszkodzoną, z rysami na dysku stalowym, nierównomiernie zużytą, z wykruszonymi segmentami.
  18. Pracować wyłącznie w kasku, okularach ochronnych i ubraniu ochronnym, przestrzegać przepisów BHP.
  19. Stosować wyłącznie maszyny z zalecanymi przez ich producentów osłonami tarcz.