

METAL

PolishStyl

MATERIAŁY I AKCESORIA ŚCIERNE



GRATOWANIE I ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

Elastyczne szczotki z płótnem ściernym idealnie sprawdzają się w procesie gratowania i zaokrąglania krawędzi. Szeroki wybór najwyższej jakości płócien na szczotki pozwala załamywać krawędzie blach różnego materiału: stali czarnej, stali nierdzewnej, aluminium, mosiądzu, itp. Dzięki zastosowaniu odpowiedniej granulacji oraz sztywności płótna można zwiększać lub zmniejszać agresywność szczotki na krawędziach. Poprzez dobór odpowiedniej wysokości szczotki czy szerokości jej nacięć możliwe jest obrabianie otworów, wnęk oraz innych trudnodostępnych miejsc nawet najbardziej skomplikowanych przestrzennie elementów.

Dzięki wymiennemu systemowi szczotek pozwalamy na wymianę tylko zużytego materiału ściernego podczas gdy korpus głowicy to inwestycja jednorazowa. Najczęściej stosowanym typem głowic w popularnych na rynku światowym maszynach gratujących są głowice talerzowe.

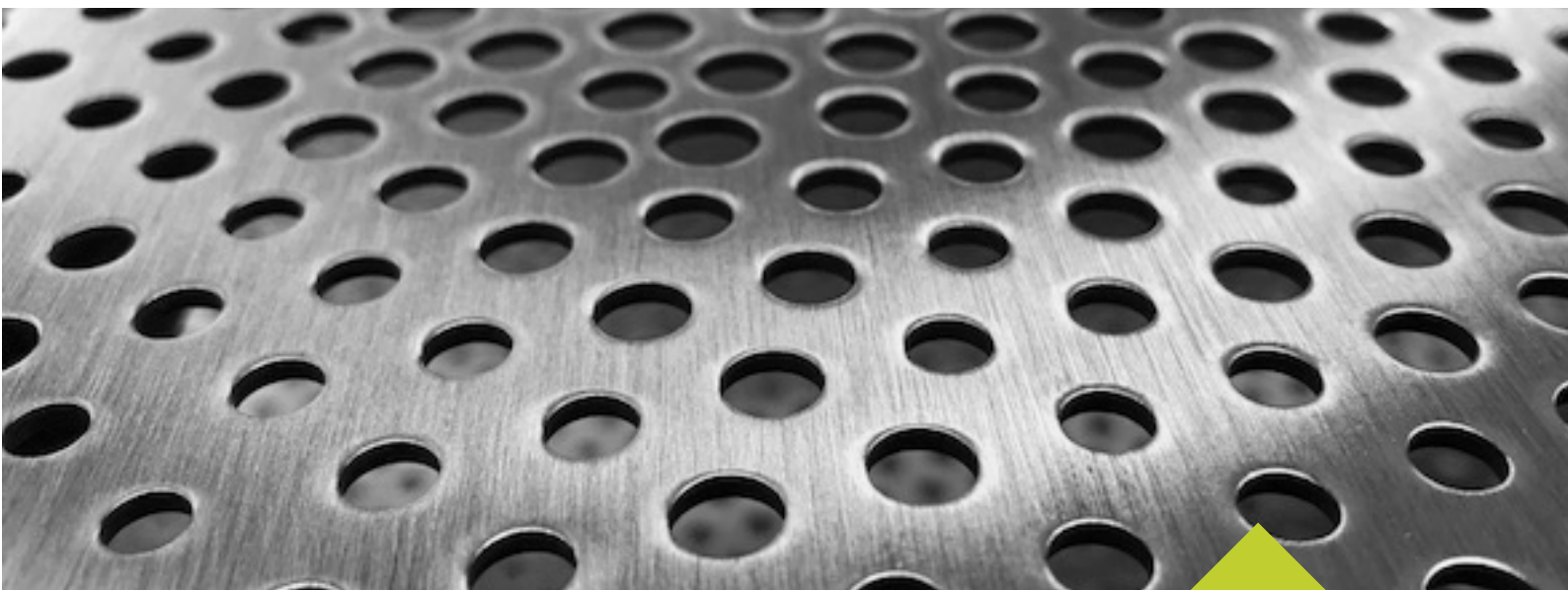
Opatentowany przez PolishStyl szybko-wymienny system głowic na zasadzie zatrasku magnesowego pozwala na bardzo szybkie przebrojenie głowic jak i samych szczotek.

CZYSZCZENIE, USUWANIE RDZY

Głowice ze specjalnym drutem tzw. plecionką oraz rozplecione druty o różnych średnicach umożliwiają czyszczenie nawet najbardziej zabrudzonych blach. Dobór odpowiedniego drutu pozwala usuwać przebarwienia pojawiające się po procesach spawania czy też lutowania. Głowice z drutem plecionym idealnie nadają się do ściągania tlenków z krawędzi blach powstających podczas cięcia gazowego.



Jako producent głowic i szczotek jesteśmy w stanie dopasować się do praktycznie każdego typu maszyny w zależności od jej konfiguracji oraz wymagań klienta.

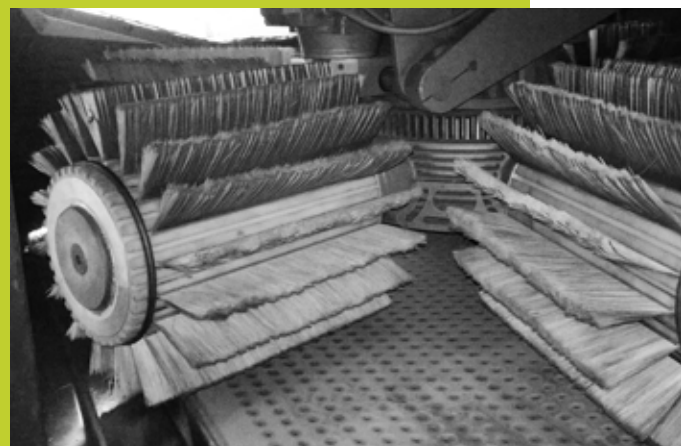


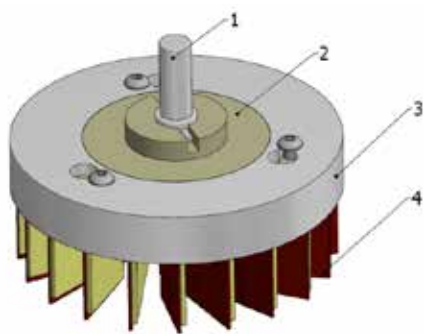
SZLIFOWANIE, MATOWIENIE, NADAWANIE RYS

Szczotki również znajdują zastosowanie podczas szlifowania czy szczotkowania stali. Odpowiednia granulacja płótna umożliwi uzyskać pożądaną rysę na elemencie co pozwala przygotować materiał pod procesy lakierowania, malowania czy galwanizacji.

Dzięki elastyczności szczotek możemy nadać rysę na elementach o najbardziej skomplikowanych kształtach w przeciwieństwie do standardowych narzędzi ściernych proponowanych przez rynek.

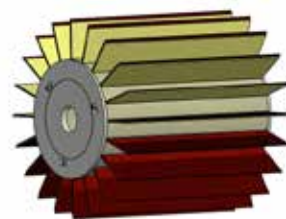
Odpowiedni dobór parametrów szczotek pozwala uzyskać unikalny efekt szczotkowanej stali jak również naprawić szlif po wcześniejszych procesach obróbki.





GRATOWANIE I ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

Trzpień z magnesem (1) na stałe mocowany do maszyny umożliwia szybką wymianę głowicy bez potrzeby używania żadnych narzędzi. Aluminiowy dekiel (3) zabezpiecza szczotki ściernie (4) przed wypadnięciem z plastikowego korpusu (2). Parametry takie jak: średnica zewnętrzna głowicy, ilość oraz wysokość i rodzaj szczotek są indywidualnie dobierane do potrzeb klienta.



GŁOWICA TALERZOWA DO OBRÓBKİ PŁASKICH POWIERZCHNI

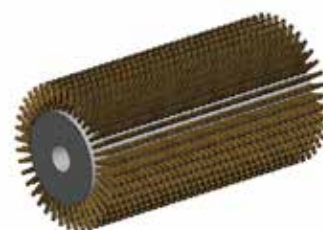
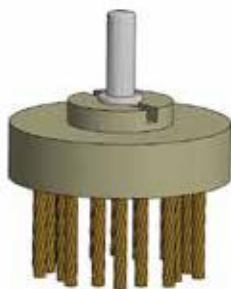
- duża ilość zagęszczonych rowków,
- krótka, sztywna szczotka,
- szerokie nacięcia płótna

GŁOWICA TALERZOWA DO OBRÓBKİ PRZESTRZENNYCH, SKOMPLIKOWANYCH ELEMENTÓW

- standardowy rozkład rowków,
- wysoka, elastyczna szczotka,
- drobne nacięcia płótna

GŁOWICA WALCOWA ZE SZCZOTKAMI

Może służyć zarówno do zaokrąglania krawędzi jak i do szlifowania/szczotkowania płaszczyzn.



GŁOWICE TALERZOWA Z DRUTEM STALOWYM

Specjalny drut w postaci plecionki bądź rozplecione druty zamocowane w dysku talerzowym.

GŁOWICA TALERZOWA Z DRUTEM TYNEX

Drut z tworzywa sztucznego w którym zatopione są ziarna ściernie to doskonałe rozwiązanie do zaokrąglania krawędzi, usuwania przebarwień z blach. Ścierność i elastyczność drutu tynex sprawia, że przy odpowiednim doborze granulacji można z powodzeniem obrabiać aluminium czy miedź bez obawy o powstawanie rys czy zniekształcenie elementu.

GŁOWICE WALCOWE Z DRUTEM STALOWYM I TYNEXEM

Służą do czyszczenia mocno zabrudzonych blach lub do gratowania ostrych krawędzi w przypadku odlewów czy odkuwek.

TF41 PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM DO RĘCZNEJ PRACY		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	elastyczna tkanina bawełniana – typ J	Do ręcznej obróbki metali żelaznych i nieżelaznych, a w szczególności odlewów, narzędzi, naczyń itp. Szlifowanie na sucho. Płótno uniwersalne.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	320-280-240-220-180-150-120-100-80- 60-50-40-36	

JF63 PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. elast. tkan. bawełniano-poliestrowa – typ FPC	Obróbka stali zwykłych i stopowych, stali nierdzewnych; polecane do obróbki elementów o skomplikowanych kształtach. Chłodny szlif, bez tlenków żelaza – niebieski kolor. Szlifowanie na sucho.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic z dodatkami	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	400-320-280-240-220-180-150-120-100-80-60	

JF4TOP PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. elast. tkan. bawełniano-poliestrowa – typ FPC (400 ÷ 150)	Obróbka metali nieżelaznych (aluminium, miedź, brąz, mosiądz, snal), stali nierdzewnych i węglowych, stopów tytanu. Zawiera dodatki redukujące zapychanie. Szlifowanie na sucho.
nośnik:	el. tkan. bawełniano-poliestrowa – typ JPC (120 ÷ 60)	
spoiwo:	podwójna warstwa żywic + trzecia warstwa aktywna	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	400-320-280-220-180-150-120-100-80-60	

TA31 PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	gruba tkanina bawełniana – typ X	Płótno ogólnego stosowania do obróbki metali żelaznych i nieżelaznych, drewna i skóry. Polecane na pasy bezkońcowe do urządzeń przenośnych, w tym cyklinarek. Szlifowanie na sucho.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	180-150-120-100-80-60-50-40-36	

TX52 PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	gruba tkanina bawełniana – typ X	Płótno ogólnego stosowania do obróbki metali, drewna i skóry. Szlifowanie na sucho. Polecane dla profesjonalistów.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	220-180-150-120-100-80-60-50-40-36-24	

HA66 PŁÓTNO O NASYPIE KORUNDOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. gruba tkan. poliestrowa – typ Y (gran. 40,36)	Płótno ogólnego stosowania do obróbki metali, drewna i skóry. Szlifowanie na sucho. Polecane dla profesjonalistów.
nośnik:	gruba tkan. poliestrowa – typ H (gran. 500 ÷ 50)	
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	korund	
granulacje:	500-400-320-240-220-180-150-120-100-80-60-50-40-36	

TZ32 PŁÓTNO O NASYPIE CYRKONOWYM		
Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	gruba tkanina bawełniana – typ X	Obróbka stali niestopowych, stali nierdzewnych, aluminium i żeliwa. Szlifowanie na sucho. Płótno ogólnego stosowania.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	cyrkonowe	
granulacje:	120-100-80-60-50-40-36	

HZ72 PŁÓTNO O NASYPIE CYRKONOWYM

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. gruba tkan. poliestrowa – typ Y (gr. 40,36,24)	Obróbka stali nierdzewnych, stali stopowych, aluminium. Szlifowanie na sucho lub mokro.
nośnik:	gruba tkan. poliestrowa – typ H (gran. 80,60,50)	
spoiwo:	podwójna warstwa żywic z dodatkami	
ścierniwo:	cyrkonowe	
granulacje:	120-100-80-60-40-36-24	

HZ8TOP PŁÓTNO O NASYPIE CYRKONOWYM

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. gruba tkan. poliestrowa - typ Y (gran. 40,36)	Obróbka stali nierdzewnych, stali stopowych, stopów tytanu. Specjalna warstwa umożliwia chłodny szlif także przy intensywnej pracy. Szlifowanie na sucho.
nośnik:	gruba tkan. poliestrowa – typ H (gran. 80,60,50)	
spoiwo:	podwójna warstwa żywic + 3 aktywne	
ścierniwo:	podwójna warstwa żywic + 3 aktywne	
granulacje:	80-60-50-40-36	

JG9TOP PŁÓTNO O NASYPIE CERAMICZNYM

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	elastyczna tkanina bawełnianio-poliestrowa JPC	Obróbka twardych spieków, stali nierdzewnych, tytanu i specjalnym materiałów Specjalna warstwa umożliwia chłodny szlif także przy intensywnej pracy. Szlifowanie na sucho.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic + 3 aktywne	
ścierniwo:	ceramiczne	
granulacje:	220-180-150-120-100-80-60	

HG49TOP PŁÓTNO O NASYPIE CERAMICZNYM

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	b. gruba tkan. poliestrowa – typ Y (gran. 40,36)	Do szlifowania stali stopowych, tytanowych, nierdzewnych, spieków. Wierzchnia warstwa zapewnia chłodny szlif. Szlifowanie na sucho.
nośnik:	gruba tkanina poliestrowa - typ H (gran. 80,60,50)	
spoiwo:	podwójna warstwa żywic + 3 aktywne	
ścierniwo:	ceramiczne	
granulacje:	80-60-50-40-36	

CJ91 PŁÓTNO O NASYPIE WĘGLIKA KRZEMU

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	elastyczna tkanina bawełniana – typ J	Polecane do obróbki metali nieżelaznych jak miedź, mosiądzu, itp. Nadaje się do marmuru i tworzyw sztucznych. Dobrze dopasowuje się do krzywizn powierzchni. Szlifowanie na sucho.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	węgiel krzemowy	
granulacje:	400-320-280-240-220	

CJ83 PŁÓTNO O NASYPIE WĘGLIKA KRZEMU

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	półelastyczna gruba tkanina bawełniana – typ XF	Obróbka metali nieżelaznych i ich stopów, tworzyw sztucznych, kamienia. Dość elastyczne płótno ogólnego stosowania. Do pracy na sucho.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	węgiel krzemowy	
granulacje:	180-150-120-100-80-60	

WC44 PŁÓTNO O NASYPIE WĘGLIKA KRZEMU

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	wodoodporna gruba tkanina bawełniana – typ W	Szlifowanie szkła, szkła kryształowego, marmuru, tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych. Szlifowanie na sucho lub na mokro.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	węgiel krzemowy	
granulacje:	400-320-280-220-180-150-120-100-80-60-50-40	

HC25 PŁÓTNO O NASYPIE WĘGLIKA KRZEMU

Charakterystyka techniczna:		Zastosowania:
nośnik:	gruba tkanina poliestrowa – typ H	Obróbka metali nieżelaznych, ceramiki budowlanej, tworzyw sztucznych i szkła. Szlifowanie na sucho lub mokro.
spoiwo:	podwójna warstwa żywic	
ścierniwo:	węgiel krzemu	
granulacje:	220-180-150-120-100-80-60-40-36-24	

ZOOM CYRKON

Tanie ściernice o dobrych parametrach i wydajnej pracy. Polecane do obróbki stali niestopowych i aluminium. Płótno o podłożu bawełnianym, talerzyki wykonane z włókna szklanego.



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
75Z	płatki	115	22	100-80-60-40	13200
77Z	płatki	125	22	100-80-60-40	12000
76Z1	wypukły	115	22	100-80-60-40	13200
78Z1	wypukły	125	22	100-80-60-40	12000

**INDUSTRIAL CYRKON**

Poniższa grupa ściernic jest filarem światowego sukcesu rynkowego firmy TAF. Idealne do szlifowania stali nierdzewnej. Dzięki zastosowaniu w nich płócien o podłożu bawełnianym pozwalają szlifować z mniejszym naciskiem co znacznie zmniejsza generowanie ciepła

nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
LVZ34	płatki	115	22	120-80-60-40	13200
LVZ42	płatki	125	22	120-80-60-40	12000
LVZ66	płatki	180	22	120-80-60-40	8500
LVZ38	wypukły	115	22	120-80-60-40	12000
LVZ44	wypukły	125	22	120-80-60-40	12000
LVZ69	wypukły	180	22	120-80-60-40	8500



PROFESSIONAL CYRKON

Grupa ściernic o wysokich parametrach, produkowana z płótna ściernego o nasypie 100% tlenku cyrkonu na tkaninie poliestrowo-bawełnianej. Charakteryzują się dużą odpornością na temperaturę i długą żywotnością, mogą pracować przy dużym nacisku. Idealne do obróbki stali nierdzewnych i różnych specjalnych metali. Ściernice są wolne od związków żelaza, chloru i siarki.

nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
LPZ1	płaski	115	22	80-60-40	13200
LPZ5	płaski	125	22	80-60-40	12000
LPZ2	wypukły	115	22	80-60-40	13200
LPZ6	wypukły	125	22	80-60-40	12000



PREMIUM CYRKON-CERAMIKA

Tarcze listkowe wykonane z płótna o nasypie cyrkonowo ceramicznym zawierającego dodatkową warstwę chłodzącą. Dzięki temu charakteryzują się dużą odpornością na wysoką temperaturę oraz naciski podczas pracy. Zapewniają bardzo szybkie usuwanie nadmiaru oraz długą żywotność. Przystosowane do obróbki stali nierdzewnej, stali czarnej oraz metali specjalnych. Płótno nie zawiera związków żelaza, siarki oraz chloru.

nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
LPT3	płaski	115	22	120-80-60-40	13200
LPT7	płaski	125	22	120-80-60-40	12000
LPT4I	wypukły	115	22	120-80-60-40	13200
LPT8I	wypukły	125	22	120-80-60-40	12000

PREMIUM PLUS CERAMIKA

Ściernice listkowe wytwarzane ze specjalnego płótna o nasypie ceramicznym. Dodatkowa warstwa chłodząca jak i skład samego ścierniwa gwarantuje odporność na przegrzewanie i wydajną pracę pod dużym obciążeniem. Ściernice są przeznaczone do intensywnej obróbki takiej jak wygładzanie krawędzi, fazowanie czy szybkie wyrównywanie spoin. Szczególnie polecane do obróbki spieków, stopów specjalnych i innych trudnych w obróbce, twardych metali. Ściernice wolne od tlenków żelaza, jak i innych, szkodliwych dla stali nierdzewnych, zanieczyszczeń



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
LPG13	płatki	115	22	120-80-60-40	13200
LPG16	płatki	125	22	120-80-60-40	12000
LPG14I	wypukły	115	22	120-80-60-40	13200
LPG17I	wypukły	125	22	120-80-60-40	12000

EOLO CYRKON

Ściernice lamelkowe o dużej ilości płót na do intensywnej pracy przy pomocy szlifierek ręcznych dużej mocy. Zastępują tradycyjne tarcze do szlifowania, przy czym oferują szereg korzyści:

- 40% mniej hałasu
- zdzieranie szybsze o 20%
- niewielkie drgania
- chłodzenie szlifowanej powierzchni
- wysoka jakość szlif



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
87Z	płatki	115	22	P40	13200
85Z	płatki	125	22	P40	12000
86Z	płatki	180	22	P40	10000

QUICK CHANGE EOLO CYRKON

Wentylowane ściernice mocowane na gwint M14, który znacznie przyspiesza wymianę tarczy. Otwory wokół gwintu powodują efekt stroboskopowy podczas pracy dzięki czemu można z łatwością obserwować obrabiany element. Płótno cyrkonowe pozwala z powodzeniem pracować ze stalą nierdzewną.



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
EF92Z	płatki	115	M14	120-80-60-40	13200
EF94Z	płatki	125	M14	120-80-60-40	12000
EF93ZI	wypukły	115	M14	120-80-60-40	13200
EF95ZI	wypukły	125	M14	120-80-60-40	12000

ŚCIERNICA LISTKOWA COMBI

Ściernice lamelkowe z naprzemiennie ułożonymi listkami płótna ściernego i włókny polerskiej. To opatentowane rozwiązanie umożliwia usunięcie nadatków materiału oraz wypolerowanie powierzchni w jednej operacji, bez potrzeby zmian narzędzi. Zalecane do obróbki stali nierdzewnej, aluminium, stopów specjalnych, karoserii, drewna. Płótno ściernie jest wolne od żelaza (szlifowanie stali nierdzewnej) i posiada dodatki ułatwiające odprowadzanie ciepła



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	zalecane [obr/min]	maks. [obr/min]
DAM123-B	wypukły	115	22	150(AVF)-80(AM)-60(AC)	6000	11000
DAM123-C	wypukły	125	22	150(AVF)-80(AM)-60(AC)	5500	10000

DYSK WŁÓKNINOWY POLITAF DARK

Dysk z impregnowanej włókny do odrdzewiania, usuwania zabrudzeń, czyszczenia spoin, odlewów, wyprasek, także z tworzyw sztucznych. Idealna do usuwania farb z karoserii, powierzchni metalowych i drewnianych. Charakteryzuje się dużą elastycznością, dostosowuje się do kształtu obrabianej powierzchni. Dzięki temu gwarantuje dokładne oczyszczenie bez uszkodzeń przedmiotów.



nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	zalecane [obr/min]	maks. [obr/min]
DV121-B	płaski	115	22	8000	11000
DV121-C	płaski	125	22	7000	10000



DYSK POLERUJĄCY Z WŁOKNINY SPRASOWANEJ

Tarcze wytworzone z warstw sprasowanej włókny polerskiej zmieszanej z żywicą. Służą do prac wykończeniowych po ściernicach lamelkowych lub krążkach fibrowych. Lekko szlifują i przede wszystkim polerują powierzchnie na wysoki połysk. Można stosować zarówno na wszystkie rodzaje stali, jak i aluminium i inne metale nieżelazne, tytan, tworzywa sztuczne.

nazwa	typ	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	zalecane [obr/min]	maks. [obr/min]
DUP122-B	płaski	115	22	CF/CM/AC	6000	11000
DUP122-C	płaski	125	22	CF/CM/AC	5800	10000

ŚCIERNICE WACHLARZYKOWE NA TRZPIENIU

Ściernice używane w celu szlifowania, wygładzania i wykańczania przedmiotów metalowych. Szczególnie przydatne są do szlifowania powierzchni wklęsłych, brzegów i wewnątrz rur, drobnych detali i różnych trudno dostępnych miejsc. Ściernice wykonane są z mocnego płótna bawełnianego (typ X), lub z płótna półelastycznego bawełnianego (typ XF). W obydwu przypadkach zastosowane jest ziarno tlenku aluminium, który zapewnia szybką i skuteczną obróbkę materiału. Ściernice z włókniny przekładanej płótnem ściernym, czy też samej włókniny polerskiej są idealne do lekkiego oczyszczania, wygładzania i polerowania.



średnica [mm]	szerokość [mm]	trzcień Ø [mm]	rodzaj	granulacje	maks. [obr/min]
40	20	6	Włóknina	120/AM - 80/AM - 60/AC	14 000
60	30	6	Włóknina	120/AM - 80/AM - 60/AC	9 500
80	50	6	Włóknina	120/AM - 80/AM - 60/AC	7 000
40	20	6	Włóknina + Płótno ścierne	A/VF - A/F - A/M - A/C	14 000
60	30	6	Włóknina + Płótno ścierne	A/VF - A/F - A/M - A/C	9 500
80	50	6	Włóknina + Płótno ścierne	A/VF - A/F - A/M - A/C	7000
30	10 - 20	6	Płótno ścierne	220-120-80-60-40	25 500
40	15 - 20	6	Płótno ścierne	220-120-80-60-40	19 100
50	20 - 30	6	Płótno ścierne	220-120-80-60-40	15 300
60	20 - 40	6	Płótno ścierne	220-120-80-60-40	12 750
80	30 - 50	6	Płótno ścierne	220-120-80-60-40	9 550

WALCE DO SATYNOWANIA

Walce z włókniny przekładanej półelastycznym płótnem bawełnianym (typ XF) o nasypie korundowym oprócz lekkiego satynowania zapewniają usunięcie niewielkiej ilości nadmiaru obrabianego materiału. Walce z samej włókniny satynują oraz wstępnie polerują obrabianą powierzchnię.



średnica [mm]	szerokość [mm]	otwór [mm]	rodzaj	granulacje	maks. [obr/min]
105	50	19	Włóknina + Płótno Ścierne	180/AF - 120/AM - 80/AM - 60/AC	5 730
105	100	19	Włóknina + Płótno Ścierne	180/AF - 120/AM - 80/AM - 60/AC	5 730
105	50	19	Włóknina	A/VF - A/F - A/M - A/C	5 730
105	100	19	Włóknina	A/VF - A/F - A/M - A/C	5 730

CYRKON

Te krążki cechują się doskonałymi rezultatami szlifowania. Ziarna cyrkonowe pozwalają na szybkie szlifowanie bez przegrzewania, nawet przy dużym docisku. Nadają się do obróbki różnych metali żelaznych i nieżelaznych, stali niestopowych, aluminium, itp.



nazwa	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
DZ73T-A	115	22 +	80-60-40-36-24	13200
DZ73T-B	125	22 +	80-60-40-36-24	12000
DZ73T-C	180	22 +	80-60-40-36-24	8500

CERAMIKA

Krążki fibrowe z nasypem ceramicznym. Bardzo wysoka wydajność. Stosowane do ciężkiej pracy w obróbce stali żelaznych, stali o podwyższonej wytrzymałości, odkuwek.



nazwa	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
DG65-A	115	22 +	80-60-50-36	13200
DG65-B	125	22 +	80-60-50-36	12000
DG65-C	180	22 0	80-60-50-36	8500

CERAMIKA PREMIUM

Nasyp ceramiczny z dodatkową warstwą chłodzącą, co znacznie wydłuża żywotność krążka fibrowego. Przeznaczone do najbardziej profesjonalnego użycia, szlifowania stali nierdzewnej, twardych spieków



nazwa	średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	maks. [obr/min]
DG67TOP-A	115	22 +	120-100-80-60-50-36	13200
DG67TOP-B	125	22 +	120-100-80-60-50-36	12000
DG67TOP-C	180	22 0	120-100-80-60-50-36	8500

TARCZE DO CIĘCIA- ZOOM

Tarcze Zoom pozwalają uzyskać szybkie cięcie w możliwie najniższych cenach. Przystosowane do obróbki stali nierdzewnej jak i czarnej.



nazwa	średnica [mm]	grubość [mm]	otwór [mm]	maks. [obr/min]
ZOOM75-B	115	1	22	13300
ZOOM75-C	125	1	22	12200
ZOOM80-B	115	1,6	22	13300
ZOOM80-C	125	1,6	22	12200
BIT50	230	2	22	6600

TARCZE DO CIĘCIA - PREMIUM

Tarcze premium, dzięki którym możliwe jest szybkie i wygodne cięcie przy bardzo małym generowaniu ciepła. Zalecana do profesjonalnego użycia w przemyśle lotniczym, chemicznym czy spożywczym. Idealne do pracy ze stalą nierdzewną, gdyż tarcze MT9, MT10, MT16 są wolne od tlenków żelaza, siarki i chloru.



nazwa	średnica [mm]	grubość [mm]	otwór [mm]	maks. [obr/min]
MT9-B	115	1,6	22	13300
MT9-C	125	1,6	22	12200
MT10-B	115	1,2	22	13300
MT10-C	125	1,2	22	12200
MT16-B	115	1	22	13300
MT16-C	125	1	22	12200
MT11	230	2	22	6600

TARCZE DO SZLIFOWANIA

Uniwersalne tarcze do szlifowania z obniżonym środkiem o grubościach 6,5 oraz 3,2 mm. Idealne do szlifowania wszystkich gatunków stali w tym stali nierdzewnej.



nazwa	średnica [mm]	grubość [mm]	otwór [mm]	maks. [obr/min]
BIS60-B	115	6,5	22	13300
BIS60-C	125	6,5	22	12200
BIS60-D	180	6,5	22	8500
BIS60-E	230	6,5	22	6600
BIT55-B	115	3,2	22	13300
BIT55-C	125	3,2	22	12200
BIT55-D	180	3,2	22	8500
BIT55-E	230	3,2	22	6600

W OFERCIE RÓWNIEŻ:

OPASKI CYLINDRYCZNE

Opaski są wykonywane ze wzmocnionego, klejonego żywicami, płótna o nasypie cyrkonowym. Zakładane na cylindryczne, specjalnie nacinane, gumowe korpusy o trzpieniu 6 mm. Idealne do szlifowania odlewów, spoin, rur itp. Oferowane opaski oraz korpusy występują w średnicach 10 – 60 mm i szerokościach 10 – 30 mm. Dostępne w granulacjach P40 – P60 – P80 – P150



WŁÓKNINA POLERSKA

Włóknina stosowana do czyszczenia i wykańczania powierzchni metalowych. Elastyczność włókniny oraz jej stosunkowo mała agresywność zapewnia dokładne wypolerowanie powierzchni bez uszkodzania czy zmieniania kształtów obrabianego przedmiotu. Otwarta struktura włókniny nadaje jej wysoką odporność na zanieczyszczenia czy zjawisko zapychania się. Włóknina dostępna w pociętych arkuszach, krążkach, rolkach o różnej szerokości i długości czy ściernicach nasadzanych. Występuję również w całym zakresie granulacji.

WŁÓKNINOWE DYSKI DSC



Materiał ten można stosować przy wykańczaniu wszystkich rodzajów metalu. W przypadku stali nierdzewnej wyeliminowane jest ryzyko przegrzania powierzchni przy jednoczesnym usunięciu przebarwień. Po wstępnej obróbce materiałami nasypowymi krążki DSC wygładzają i przygotowują powierzchnie do polerowania. Krążki należy stosować na szlifierkach kątowych.

średnica [mm]	otwór [mm]	granulacje	rekomendowane [obr/min]	maks. [obr/min]
115	brak	AVF - AM - AC	3 300	6 000
125	brak	AVF - AM - AC	3 000	5 500

KRĄŻKI ORAZ ARKUSZE ŚCIERNE

Krążki oraz arkusze ściernie dostępne we wszystkich wymiarach oraz konfiguracjach otworów. Krążki na podkładzie papierowym (TYP C) to tani i bardzo wydajny materiał. Idealny do szlifowania każdego rodzaju powierzchni. TYP F – produkt na podkładzie foliowym to rozwiązanie dla bardziej wymagających, tam gdzie potrzebna jest większa wytrzymałość krążka – szlifowanie ostrych krawędzi, odlewów czy spoin. Dodatkowa warstwa stearyny zapobiega przed przegrzewaniem obrabianego elementu oraz zwiększa żywotność materiału ściernego.



MASZYNKI PNEUMATYCZNE DO SZCZOTKOWANIA

Jednoręczna i dwuręczna maszyna pneumatyczna to idealne rozwiązanie do ręcznego wykorzystania szczotek ściernych. Większa maszyna pozwala szczotkować duże powierzchnie, w przypadku gdy maszyna jednoręczna świetnie sprawdza się w szczotkowaniu trudnodostępnych miejsc. Obydwie maszyny napędzane silnikiem pneumatycznym oraz wyposażone w ostony i głowice ze szczotkami.



The logo for PolishStyl features the brand name in a white, sans-serif font centered within a bright yellow horizontal bar. This bar is superimposed on a background of vertical grey bars of varying heights, creating a barcode-like effect. The entire graphic is set against a dark grey background with a repeating pattern of small circular perforations.

PolishStyl

www.polishstyl.com.pl

PolishStyl

Agata Szkutnik

ul. Dzieci Warszawy 27b/4

02-495 Warszawa

tel./fax: 22/40-727-40

polishstyl@polishstyl.com.pl