

POLIRANJE



Ploča za poliranje, tvrda

Primjena:

Pretpoliranje neželjeznih metala, osobito mekih legurala kihmetala, poliranje čelika i nehrđajućeg čelika u svezi s odgovarajućom pastom za poliranje, odn. pastom za dobivanje sjaja.

Materijali za obradu:

Čelik, nehrđajući čelik i neželjezni metali.

Ploča za poliranje, meka

Primjena:

Poliranje za visoki sjaj, odn. dobivanje sjaja skoro svih materijala koji se mogu polirati pastom za sjaj.

Materijali za obradu:

Čelik, nehrđajući čelik, neželjezni metali te plastični i plastificirani dijelovi.



- Ploče za poliranje su od specijalnog, za polituru visokog sjaja, razvijenog, novog, fleksibilnog filca od isprepletenih, mehanički spojenih vlakana.
- Spremnik za čuvanje uputa za uporabu i ključa za pritezanje.

Prednosti:

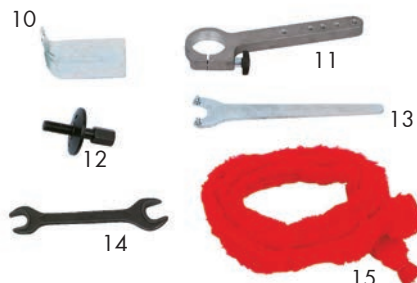
- Do 3 puta veća snaga skidanja materijala za kraće vrijeme obrade.
- Manja plošna težina olakšava rukovanje. Potrebno je manje snage za pritiskanje što omogućava lakši rad.
- Ušteda troškova zbog znatno manje potrošnje paste u odnosu na dosadašnje ploče od platna.
- Rad bez tragova zbog stalno promjenjive površinske strukture te zbog lamela.

Sl.	Opis	br. art. Ø 150 mm	br. art. Ø 200 mm	JP/ kom.	Nehrd. čelik	Čelik	Obojeni metali
5	Ploča za poliranje, tvrda, 10 slojeva	0673 03 150	0673 03 200	3	+	+	+
7	Pasta za poliranje, bijela, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 1		1	+	+	-
9	Pasta za sjaj, plava, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 3			-	-	+

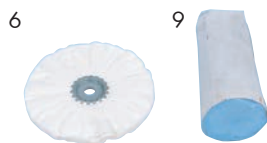
SJAJ



Ostali pribor



Sl.	Opis	br. art. Ø 150 mm	JP/ ko.
10	Zaštita za ruke	0702 489 906	1
11	Ručka	0702 451 015	
12	Trn za stezanje M14, područje stezanja 15 - 50 mm	0702 451 010	
13	Ključ za čeonu provrt za montažu pribora	0702 489 904	
14	Vličasti ključ za montažu pribora (otv. ključa 19)	0713 304 189	
15	Zaštita za kabel duljine 1,5 m	0585 210	



Sl.	Opis	br. art. Ø 150 mm	br. art. Ø 200 mm	JP/ kom.	Nehrd. čelik	Čelik	Obojeni metali
6	Ploča za poliranje, meka 10 slojeva	0673 04 150	0673 04 200	4	+	+	+
9	Pasta za poliranje, bijela, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 3		1	+	+	+

Opće upute za rad

- Što je predbrušenje bolje, to je poliranje jednostavnije i kraće.
- Metali bi trebali biti predbrušeni brusnim platnom zrna 280 ili zrna 320.
- Svaki idući radni korak trebao bi biti poprečan ili kosi u odnosu na prethodni.
- **Važno:** Ako se pojedini radni koraci ne izvedu pažljivo, pogreške na površini kod davanja sjaja biti će izraženije.

- Za svaku pastu bi se trebao koristiti drugi set ploča za poliranje. To sprečava miješanje različitih pasti i negativan utjecaj na krajnji rezultat.
- Korištene ploče za poliranje čistiti lagano žičanom četkom.
- Ostatke paste na površini ukloniti sredstvom za čišćenje npr. br. art. 890 108 7.
- Preporuke za primjenu opće važećeg su karaktera, već prema tome koliko je dobra početna površina, odn. koliko je zahtjevna konačna površina.

- Preporučena radna brzina: cca 25 m/ sek. (odgovara stupnju 4-6 kod PM 200-E).
- Ispravan postupak i broj okretaja određuju se individualno, od slučaja do slučaja.
- **Sami izvršite prethodnu probu!**



Pastu nanositi kod uključenog stroja!