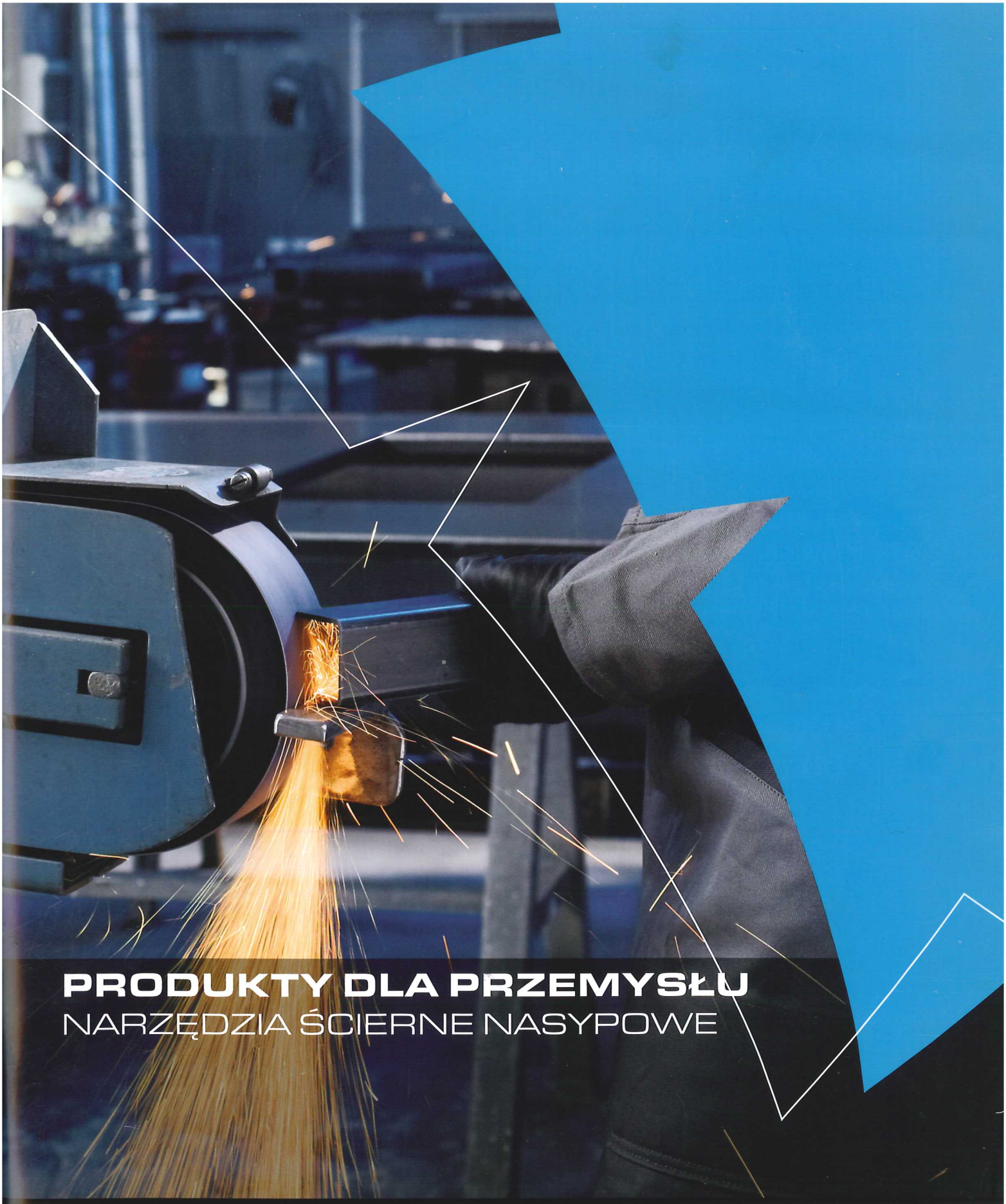


PRODUKTY DLA PRZEMYSŁU
NARZĘDZIA ŚCIERNE NASYPOWE

Spółka Grupy SWAROVSKI

TYROLIT

OGÓLNE INFORMACJE NA TEMAT SPÓŁKI TYROLIT

Rozwój spółki TYROLIT 4
Bezpieczeństwo 5
Zasady 6
Serie produktów 8
Informacje o katalogu 9

Informacje ogólne 61
Tabela zastosowań 62
Piktogramy 63
Informacje na temat bezpieczeństwa 65
Zalecenia | zakazy 66
Tabela Prędkości 67

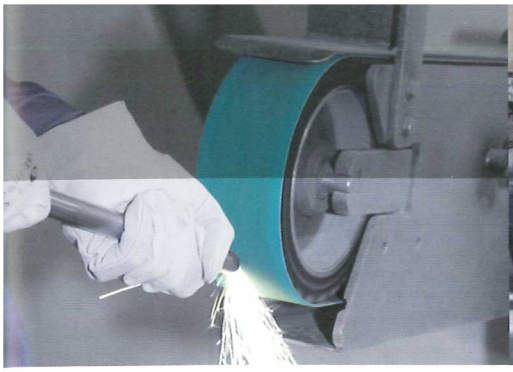
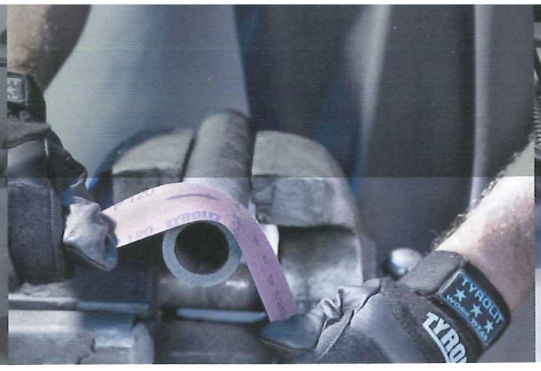
SZLIFIERKI KĄTOWE

Szlifierki kątowe 11
Fibra TYROLIT PIONEER 12
Krążki fibrowe 14
TYROLIT Fast Change 18
Tabela zastosowań 20

SZLIFIERKI PROSTE

Szlifierki proste 23
Tulejka ścierna 24
Tabela zastosowań 26

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TAŚMY SZLIFIERSKIE

Pasy bezkońcowe **29**
Małe szlifierki ręczne 30
Przenośne szlifierki taśmowe 32
Szlifierki kontaktowe 34
Tabela zastosowań 38

SZLIFIERKI RĘCZNE I ORBITALNE

Szlifowanie ręczne i orbitalne **41**
Płótna ścierne w rolkach 42
Papiery ścierne w rolkach 44
Płótna ścierne w arkuszach 46
Papiery ścierne w arkuszach 47
Tabela zastosowań 50

SZLIFIERKI PODWÓJNE

Szlifierki podwójne **53**
TYROLIT fast change 54
Tabela zastosowań 58

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

SZLIFIERKI KĄTOWE

W przypadku różnych operacji prowadzonych w przemyśle i rzemiośle, szlifierka kątowa jest najważniejszym narzędziem. Pozwala ona na szybkie wykonanie pracy na większości różnorodnych materiałów. Materiały te rozciągają się od stali nierdzewnej, stali hartowanej, metali nieżelaznych, aluminium, aż po kamień a nawet drewno. Szlifierka kątowa jest narzędziem, z którego można skorzystać zarówno, by bardzo szybko usunąć materiał, a także by wykonać obróbkę wykończeniową detali. Firma TYROLIT stosuje najwyższe standardy bezpieczeństwa także do swoich narzędzi nasypowych. Nowe, niepowtarzalne krążki fibrowe opracowano w celu zagwarantowania dużej prędkości usuwania materiału i zapewnienia im jak najdłuższej żywotności.

TYROLIT

FIBRA TYROLIT PIONEER

Fibra TYROLIT Pioneer, to nowatorskie i wyjątkowe narzędzie, które łączy w sobie długą żywotność oraz dużą prędkość usuwania materiału. Wykonany z włókna naturalnego dysk, stanowiący jeden zespół z powierzchnią ścierną, zapewnia bardzo stabilne i bezpieczne podparcie, co sprawia, że dysk mocujący, z którego trzeba korzystać w przypadku tarcz wykonanych z fibry wulkanizowanej jest już przestarzałym rozwiązaniem. W tej gamie produktowej zaprojektowano różne narzędzia dla konkretnych materiałów, takich jak stal nierdzewna, stal miękka i stal hartowana.

TYROLIT PIONEER

TYROLIT PIONEER oferuje nie tyko wysoki poziom komfortu pracy i ograniczenia ilości stanów magazynowych, ale również agresywny charakter krążka fibrowego. Jest to coś nowego. Coś unikalnego. Jest to właśnie PIONEER – który przesuwa granicę nowego standardu.

Nie potrzeba dysku wsporczego, ponieważ jest on integralną częścią produktu – dlatego problem przegrzania tego dysku tutaj nie występuje. Zyskując nieporównywalnie dłuższą żywotność, czas potrzebny na wymianę narzędzia jest tutaj zminimalizowany, wydajność wzrasta znacząco pod każdym względem.

Struktura PIONEER jest zrobiona z naturalnego włókna jutowego – dodatkowo chronimy nasze zasoby naturalne, produkt jest odporny na wilgotność a jego mocna, ale elastyczna struktura pozwala na obrabianie bardzo nierównych powierzchni.

PREMIUM★★★ TARCZA
ZA-P43 N

Fibry Pioneer zaprojektowano do szlifowania stali. Odporny cyrkon oraz substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych, w połączeniu ze zintegrowanym uchwytem tarczy zapewnia bardzo długą żywotność oraz równomierne, wysokowydajne usuwanie materiału. Fibrę tą można także stosować do aluminium i innych materiałów nieżelaznych.

Fibra TYROLIT Pioneer

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSYMALNE	PU
706125	115x22	36	ZA-P43	N	13'300	10
706126	125x22	36	ZA-P43	N	12'300	10
706127	180x22	36	ZA-P43	N	8'600	10

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★ TARCZA
ZA-P48 N

Połączenie cyrkonu oraz dodatkowej warstwy czynnych substancji chłodzących zamienia tą tarczę w bardzo skuteczną fibrę Pioneer o długiej żywotności, przeznaczoną dla stali nierdzewnej i stali hartowanej.

Fibra TYROLIT Pioneer

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSYMALNE	PU
706128	115x22	36	ZA-P48	N	13'300	10
706129	125x22	36	ZA-P48	N	12'300	10
706130	180x22	36	ZA-P48	N	8'600	10

PREMIUM★★★ FIBRA
CA-P93 N

Fibrę Pioneer zaprojektowano, aby zapewnić maksymalnie wydajną pracę na stali nierdzewnej, stali hartowanej oraz stali wysokostopowej. Ceramiczny tlenek glinu w połączeniu z dodatkową warstwą substancji chłodzących oraz technologią Pioneer zapewnia niezwykle długą żywotność oraz maksymalną szybkość usuwania materiału.

Fibra TYROLIT Pioneer

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSY-MALNE	PU
712259	115x22	36	CA-P93	N	13'300	10
712268	125x22	36	CA-P93	N	12'300	10
712269	180x22	36	CA-P93	N	8'600	10

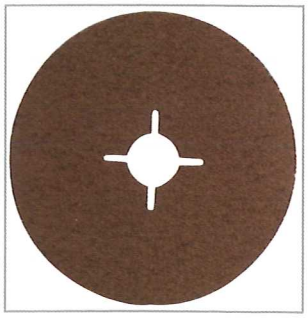
DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

KRĄŻKI FIBROWE

Krążki fibrowe zapewniają bardzo proste i szybkie usuwanie materiału obrabianej powierzchni. Niewielkie drgania umożliwiają użytkownikowi komfortowe wykonywanie prac. Różne gatunki tarcz gwarantują optymalne rozwiązania zarówno dla zastosowań ogólnego przeznaczenia, jak i dla bardzo wymagających zastosowań w przemyśle. Zastosowanie różnych minerałów, żywic oraz dodatkowych powłok zapewnia określone cechy, które zoptymalizowano dla tarcz przeznaczonych dla stali nierdzewnej, stali hartowanej, stali miękkiej, metali nieżelaznych oraz innych minerałów. Firma TYROLIT stosuje najwyższe standardy bezpieczeństwa także do swoich krążków fibrowych.

PREMIUM★★★
A-P02 V

Ten krążek fibrowy ogólnego przeznaczenia wykonany z włókien tlenku glinu, zawierający aktywne substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych, zapewnia bardzo dobry stosunek ceny do jakości przy pracy na różnych materiałach, takich jak stal miękka, aluminium oraz metale nieżelazne.



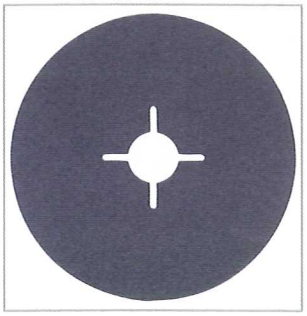
Krążek fibrowy V 4S

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	SZCZELINY	OBR. MAKS.	PU
706049	115x22	24	A-P02	V	S4	13'300	25
706050	115x22	36	A-P02	V	S4	13'300	25
706051	115x22	40	A-P02	V	S4	13'300	25
706052	115x22	60	A-P02	V	S4	13'300	25
706053	115x22	80	A-P02	V	S4	13'300	25
706054	115x22	120	A-P02	V	S4	13'300	25
706055	125x22	24	A-P02	V	S4	12'300	25
706056	125x22	36	A-P02	V	S4	12'300	25
706057	125x22	40	A-P02	V	S4	12'300	25
706058	125x22	60	A-P02	V	S4	12'300	25
706059	125x22	80	A-P02	V	S4	12'300	25
706060	125x22	120	A-P02	V	S4	12'300	25
706061	180x22	24	A-P02	V	S4	8'600	25
706063	180x22	36	A-P02	V	S4	8'600	25
706064	180x22	40	A-P02	V	S4	8'600	25
706065	180x22	60	A-P02	V	S4	8'600	25
706066	180x22	80	A-P02	V	S4	8'600	25
706067	180x22	120	A-P02	V	S4	8'600	25

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
ZA-P43 V

Krążek fibrowy z ziarnem cyrkonu przeznaczony do intensywnego, agresywnego szlifowania różnych stopów stali. Twardy cyrkon oraz aktywne substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych zapewniają długą żywotność tarcz do agresywnych prac.

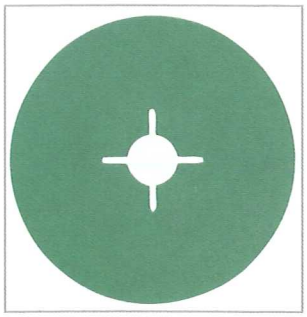


Krążek fibrowy V 4S

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	SZCZELINY	OBR. MAKS.	PU
706068	115x22	24	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706069	115x22	36	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706071	115x22	40	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706072	115x22	60	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706073	115x22	80	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706074	115x22	120	ZA-P43	V	S4	13'300	25
706075	125x22	24	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706076	125x22	36	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706077	125x22	40	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706078	125x22	60	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706079	125x22	80	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706082	125x22	120	ZA-P43	V	S4	12'300	25
706084	180x22	24	ZA-P43	V	S4	8'600	25
706088	180x22	36	ZA-P43	V	S4	8'600	25
706089	180x22	40	ZA-P43	V	S4	8'600	25
706090	180x22	60	ZA-P43	V	S4	8'600	25
706091	180x22	80	ZA-P43	V	S4	8'600	25
706092	180x22	120	ZA-P43	V	S4	8'600	25

PREMIUM★★★
ZA-P47 V

Jest to doskonała fibra wykonana z ziaren cyrkonu, przeznaczona do szlifowania stali nierdzewnej i stali hartowanej. Twardy cyrkon zapewnia agresywne szlifowanie. Dodatkowa warstwa zawierająca aktywne substancje chłodzące gwarantuje wydłużoną żywotność i szlifowanie z chłodzeniem na twardszych materiałach.



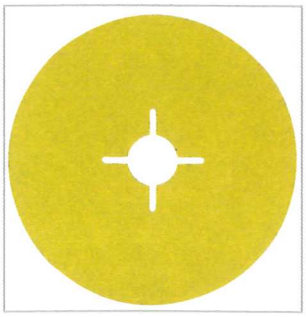
Krążek fibrowy V 4S

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	SZCZELINY	OBR. MAKS.	PU
706093	115x22	36	ZA-P47	V	S4	13'300	25
706094	115x22	60	ZA-P47	V	S4	13'300	25
706095	115x22	80	ZA-P47	V	S4	13'300	25
706096	115x22	120	ZA-P47	V	S4	13'300	25
706097	125x22	36	ZA-P47	V	S4	12'300	25
706098	125x22	60	ZA-P47	V	S4	12'300	25
706099	125x22	80	ZA-P47	V	S4	12'300	25
706100	125x22	120	ZA-P47	V	S4	12'300	25
706101	180x22	36	ZA-P47	V	S4	8'600	25
706102	180x22	60	ZA-P47	V	S4	8'600	25
706105	180x22	80	ZA-P47	V	S4	8'600	25
706106	180x22	120	ZA-P47	V	S4	8'600	25

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
CA-P93 V

Ceramiczny minerał w fibrze tej klasy zapewnia najskuteczniejsze szlifowanie stali nierdzewnej, stali hartowanej oraz stopów egzotycznych. Dodatkowa warstwa aktywnych składników wydłuża żywotność i zmniejsza powstawanie ciepła w trakcie szlifowania twardszych materiałów.

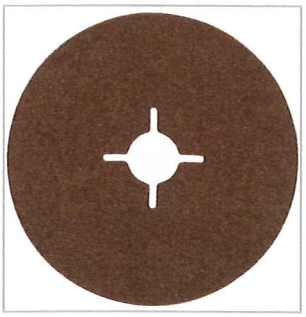


Krążek fibrowy V 4S

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	SZCZELINY	OBR. MAKS.	PU
706107	115x22	36	CA-P93	V	S4	13'300	25
706108	115x22	60	CA-P93	V	S4	13'300	25
706109	115x22	80	CA-P93	V	S4	13'300	25
706110	115x22	120	CA-P93	V	S4	13'300	25
706111	125x22	36	CA-P93	V	S4	12'300	25
706114	125x22	60	CA-P93	V	S4	12'300	25
706116	125x22	80	CA-P93	V	S4	12'300	25
706117	125x22	120	CA-P93	V	S4	12'300	25
706119	180x22	36	CA-P93	V	S4	8'600	25
706120	180x22	60	CA-P93	V	S4	8'600	25
706123	180x22	80	CA-P93	V	S4	8'600	25
706124	180x22	120	CA-P93	V	S4	8'600	25

BASIC★
A-B02 V

Fibrę ogólnego przeznaczenia wykonaną z ziaren tlenku glinu zaprojektowano do stosowania na szerokiej gamie materiałów, w tym na drewnie i aluminium. Zapewnia ona optymalny stosunek ceny do jakości.



Krążek fibrowy V 4S

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	SZCZELINY	OBR. MAKS.	PU
706024	115x22	24	A-B02	V	S4	13'300	25
706025	115x22	36	A-B02	V	S4	13'300	25
706026	115x22	40	A-B02	V	S4	13'300	25
706027	115x22	60	A-B02	V	S4	13'300	25
706028	115x22	80	A-B02	V	S4	13'300	25
706029	115x22	120	A-B02	V	S4	13'300	25
706030	125x22	24	A-B02	V	S4	12'300	25
706031	125x22	36	A-B02	V	S4	12'300	25
706032	125x22	40	A-B02	V	S4	12'300	25
706033	125x22	60	A-B02	V	S4	12'300	25
706034	125x22	80	A-B02	V	S4	12'300	25
706035	125x22	120	A-B02	V	S4	12'300	25
706036	180x22	24	A-B02	V	S4	8'600	25
706037	180x22	36	A-B02	V	S4	8'600	25
706038	180x22	40	A-B02	V	S4	8'600	25
706039	180x22	60	A-B02	V	S4	8'600	25
706047	180x22	80	A-B02	V	S4	8'600	25
706048	180x22	120	A-B02	V	S4	8'600	25

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

WYPOSAŻENIE DODATKOWE W KLASIE PREMIUM★★★

Dysk mocujący Premium przeznaczony do stali lub stali nierdzewnej zapewnia użytkownikowi największą skuteczność pracy. Twardy lub bardzo twardy dysk zwiększa szybkość usuwania materiału. Specjalny projekt zapewnia przepływ powietrza, który pomaga zmniejszyć powstawanie ciepła podczas szlifowania twardszych materiałów.

Dysk mocujący INOX

Dysk mocujący UNI

NR TYPU	WYMIARY	GWINT	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBR. MAKS.	PU	UWAGI
709989	115x22	M14	P	VERY HARD	13'300	5	INOX
709991	125x22	M14	P	VERY HARD	12'300	5	INOX
709992	115x22	M14	P	HARD	13'300	5	UNIVERSAL
709993	125x22	M14	P	HARD	12'300	5	UNIVERSAL
709994	180X22	M14	P	HARD	8'600	5	UNIVERSAL

WYPOSAŻENIE DODATKOWE W KLASIE BASIC★

Dyski mocujące Basic stanowią idealną podkładkę ogólnego przeznaczenia dla krążka fibrowego. Także w przypadku prac wykończeniowych dysk ten pomoże lepiej wykończyć obrabianą powierzchnię.

Dysk mocujący BASIC

NR TYPU	WYMIARY	GWINT	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSYMALNE	PU
709995	115x22	M14	B	HARD	13'300	5
709997	125x22	M14	B	HARD	12'300	5
709998	180X22	M14	B	HARD	8'600	5
709999	115x22	5/8"	B	HARD	13'300	5
710002	125x22	5/8"	B	HARD	12'300	5
710005	180X22	5/8"	B	HARD	8'600	5

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TYROLIT FAST CHANGE KRĄŻKI ŚCIERNE SAMOPRZYCZEPNE

Uchwyt typu TYROLIT Fast Change, TFC, pozwala na bardzo szybką wymianęnarzędzia.
Pracując z wykorzystaniem szlifierki kątowej użytkownik będzie nieustannieczerpał korzyści płynące z zalet tego narzędzia.

PREMIUM★★★
ZA-P45 V | ZA-P45 PF

Krążek cyrkonowy, zawierający aktywne substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych, zaprojektowano do szlifowania i wykańczania elementów ze stali. Cienka podkładka z włókniny w warstwie grubych ziaren zamienia szybkowymienny krążek w optymalne narzędzie do usuwania małych spawów oraz zgrzewów

Krążek samo-przyczepny

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	TIP	OBR. MAKS.	PU	UWAGI
706135	115	40	ZA-P45	V	TFC	13'300	50	PODKŁAD Z WŁÓKNINY
706136	115	60	ZA-P45	P F	TFC	13'300	50	
706137	115	80	ZA-P45	P F	TFC	13'300	50	
706138	115	120	ZA-P45	P F	TFC	13'300	50	
706139	125	40	ZA-P45	V	TFC	12'300	50	PODKŁAD Z WŁÓKNINY
706141	125	60	ZA-P45	P F	TFC	12'300	50	
706142	125	80	ZA-P45	P F	TFC	12'300	50	
706143	125	120	ZA-P45	P F	TFC	12'300	50	

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

WYPOSAŻENIE DODATKOWE W KLASIE PREMIUM★★★

Dysk mocujący TFC zaprojektowano do stosowania wraz z krążkami na rzep, przeznaczonymi do szlifowania i wykończania elementów z twardszych materiałów. Dzięki projektowi dysku, można go wykorzystywać na bardzo szerokiej gamie materiałów, w tym na farbie lub drewnie.

Dysk mocujący TFC

NR TYPU	WYMIARY	GWINT	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	TIP	OBR. MAKS.	PU
710006	115	M14	P	HARD	TFC	13'300	5
710007	125	M14	P	HARD	TFC	12'300	5

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TABELA ZASTOSOWAŃ | SZLIFIERKA KĄTOWA

	Stal miękka | Stal węglowa | Stal hartowana	Stal nierdzewna | Stale wysokostopow	Aluminium | Metale nieżelazne	Farba	Kompozyty	Powłoka żelowa	Drewno	Usuwanie materiału	Żywotność	Nacisk	Substancje chłodzące	TFC
A-B02 V	●							1	2	4	2	
A-P02 V	●							2	3	4	3	
ZA-P43 V	●							4	3	4	4	
ZA-P43 N	●							4	5	5	4	
ZA-P45 V	●							1	2	2	2	●
ZA-P45 P F	●							1	2	2	2	●
CA-P93 V	●							5	4	4	5	
A-P02 V		●						1	2	4	3	
ZA-P47 V		●						3	3	4	5	
CA-P93 V		●						5	3	4	5	
ZA-P48 N		●						4	5	4	5	
CA-P93 N		●						5	5	4	5	
A-B02 V			●					2	2	3	2	
ZA-P43 V			●					3	4	3	3	
ZA-P45 V			●					2	2	2	3	●
ZA-P45 P F			●					2	2	2	3	●
A-B02 V				●			●	4	4	3	2	
A-B02 V					●	●		2	2	3	2	
ZA-P45 V					●	●		2	2	2	3	●
ZA-P45 P F					●	●		2	2	2	3	●

1 = bardzo mały/a/e | 2 = **m**ały/a/e | 3 = średni/a/e | 4 = duży/a/e| 5 = bardzo duży/a/e

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	Strona	
	●		●	●	●		●	●		●			16	A-B02 V
	●		●	●	●		●	●		●			14	A-P02 V
		●	●	●	●		●	●		●			15	ZA-P43 V
		●		●									12	ZA-P43 N
●					●								18	ZA-P45 V
●							●	●		●			18	ZA-P45 P F
		●		●			●	●		●			16	CA-P93 V
●			●	●	●		●	●		●			14	A-P02 V
		●		●			●	●		●			15	ZA-P47 V
		●		●			●	●		●			16	CA-P93 V
		●		●									13	ZA-P48 N
		●		●									13	CA-P93 N
	●		●	●	●		●	●		●			16	A-B02 V
		●	●	●	●		●	●		●			15	ZA-P43 V
●					●								18	ZA-P45 V
●							●	●		●			18	ZA-P45 P F
	●		●	●	●		●	●		●			16	A-B02 V
	●		●	●	●		●	●		●			16	A-B02 V
●					●								18	ZA-P45 V
●							●	●		●			18	ZA-P45 P F

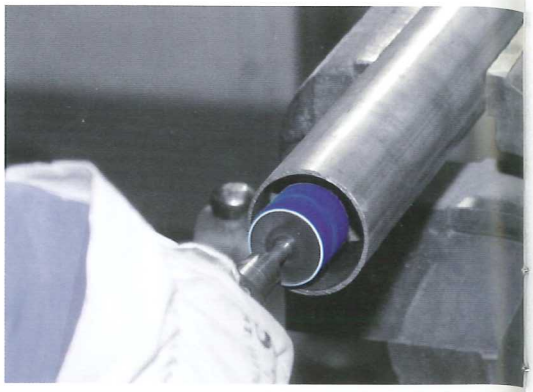
SZLIFIERKI PROSTE

Szlifierki proste wykorzystywane są do wszelkiego rodzaju prac wykończeniowych, do gradowania, szlifowania kształtowego oraz kształtowania złożonych detali i profili. Dzięki kształtowi urządzenia możliwe jest obrabianie części o skomplikowanych zarysach.

TYROLIT

TULEJKA ŚCIERNA

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl



PREMIUM★★★
ZA-P43 PC X

Tulejki ścierne mocuje się na standardowym lub rozkładanym trzpieniu. Wykorzystuje się je do prac wykończeniowych, gradowania i kształtowania części o skomplikowanych zarysach. Połączenie cyrkonu z polibawełnianą podkładką sprawia, że produkt ten idealnie nadaje się do wykorzystania w postaci tulejek ściernych. Dodatkowe substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych pozwalają stosować te narzędzia dla szerokiej gamy materiałów, w tym dla stali i stali nierdzewnej. Z uwagi na dostępność ściernic o różnych wymiarach ziaren agresywne usuwanie materiału oraz prace wykończeniowe także nie stanowią jakiegokolwiek problemu.

Tulejka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSYMALNE	PU
706514	10x20	50	ZA-P43	PC X	36'000	50
706515	10x20	60	ZA-P43	PC X	36'000	50
706516	10x20	80	ZA-P43	PC X	36'000	50
706517	10x20	120	ZA-P43	PC X	36'000	50
706519	13x25	50	ZA-P43	PC X	36'000	50
706520	13x25	60	ZA-P43	PC X	36'000	50
706521	13x25	80	ZA-P43	PC X	36'000	50
706523	13x25	120	ZA-P43	PC X	36'000	50
706524	15x30	36	ZA-P43	PC X	36'000	50
706525	15x30	50	ZA-P43	PC X	36'000	50
706526	15x30	60	ZA-P43	PC X	36'000	50
706527	15x30	80	ZA-P43	PC X	36'000	50
706528	15x30	120	ZA-P43	PC X	36'000	50
706529	19x25	36	ZA-P43	PC X	30'000	50
706530	19x25	50	ZA-P43	PC X	30'000	50
706531	19x25	60	ZA-P43	PC X	30'000	50
706533	19x25	80	ZA-P43	PC X	30'000	50
706534	19x25	120	ZA-P43	PC X	30'000	50
706535	22x20	36	ZA-P43	PC X	26'000	50
706536	22x20	50	ZA-P43	PC X	26'000	50
706537	22x20	60	ZA-P43	PC X	26'000	50
706538	22x20	80	ZA-P43	PC X	26'000	50
706539	22x20	120	ZA-P43	PC X	26'000	50
706540	25x25	36	ZA-P43	PC X	24'000	50
706541	25x25	50	ZA-P43	PC X	24'000	50
706542	25x25	60	ZA-P43	PC X	24'000	50
706543	25x25	80	ZA-P43	PC X	24'000	50
706544	25x25	120	ZA-P43	PC X	24'000	50
706545	30x30	36	ZA-P43	PC X	19'100	50
706546	30x30	50	ZA-P43	PC X	19'100	50
706547	30x30	60	ZA-P43	PC X	19'100	50
706548	30x30	80	ZA-P43	PC X	19'100	50
706550	30x30	120	ZA-P43	PC X	19'100	50

PREMIUM★★★
ZA-P43 PC X

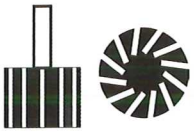
DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

Tulejka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁADKA	OBROTY MAKSYMALNE	PU
706551	38x25	36	ZA-P43	PC X	15'000	50
706552	38x25	50	ZA-P43	PC X	15'000	50
706553	38x25	60	ZA-P43	PC X	15'000	50
706555	38x25	80	ZA-P43	PC X	15'000	50
706557	38x25	120	ZA-P43	PC X	15'000	50
706558	45x30	36	ZA-P43	PC X	12'700	50
706559	45x30	50	ZA-P43	PC X	12'700	50
706560	45x30	60	ZA-P43	PC X	12'700	50
706561	45x30	80	ZA-P43	PC X	12'700	50
706562	45x30	120	ZA-P43	PC X	12'700	50
706563	51x25	36	ZA-P43	PC X	11'200	50
706564	51x25	50	ZA-P43	PC X	11'200	50
706565	51x25	60	ZA-P43	PC X	11'200	50
706566	51x25	80	ZA-P43	PC X	11'200	50
706567	51x25	120	ZA-P43	PC X	11'200	50
706568	60x30	36	ZA-P43	PC X	9'500	50
706569	60x30	50	ZA-P43	PC X	9'500	50
706570	60x30	60	ZA-P43	PC X	9'500	50
706571	60x30	80	ZA-P43	PC X	9'500	50
706573	60x30	120	ZA-P43	PC X	9'500	50
706574	75x30	36	ZA-P43	PC X	7'600	50
706575	75x30	50	ZA-P43	PC X	7'600	50
706576	75x30	60	ZA-P43	PC X	7'600	50
706577	75x30	80	ZA-P43	PC X	7'600	50
706578	75x30	120	ZA-P43	PC X	7'600	50

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Rozkładany trzpień został specjalnie zaprojektowany do stosowania z tulejkami ściernymi. Wydłużenie trzpienia zapewnia pewne mocowanie tulejki ściernej, dzięki czemu korzystanie z niej jest bezpieczne i proste.



SBH

NR TYPU	WYMIARY	SPECYFIKACJA	TYP	OBROTY MAKSYMALNE	PU
710011	10x20-6x40	P	SBH	44'000	5
710012	13x25-6x40	P	SBH	44'000	5
710013	15x30-6x40	P	SBH	36'000	5
710014	19x25-6x40	P	SBH	30'000	5
710015	22x20-6x40	P	SBH	26'000	5
710016	25x25-6x40	P	SBH	24'000	5
710017	30x30-6x40	P	SBH	19'100	5
710018	38x25-6x40	P	SBH	15'000	5
710022	45x30-6x40	P	SBH	12'700	5
710023	51x25-6x40	P	SBH	11'200	5
710025	60x30-6x40	P	SBH	9'500	5
710026	75x30-6x40	P	SBH	7'600	5

TABELA ZASTOSOWAŃ | SZLIFIERKA PROSTA

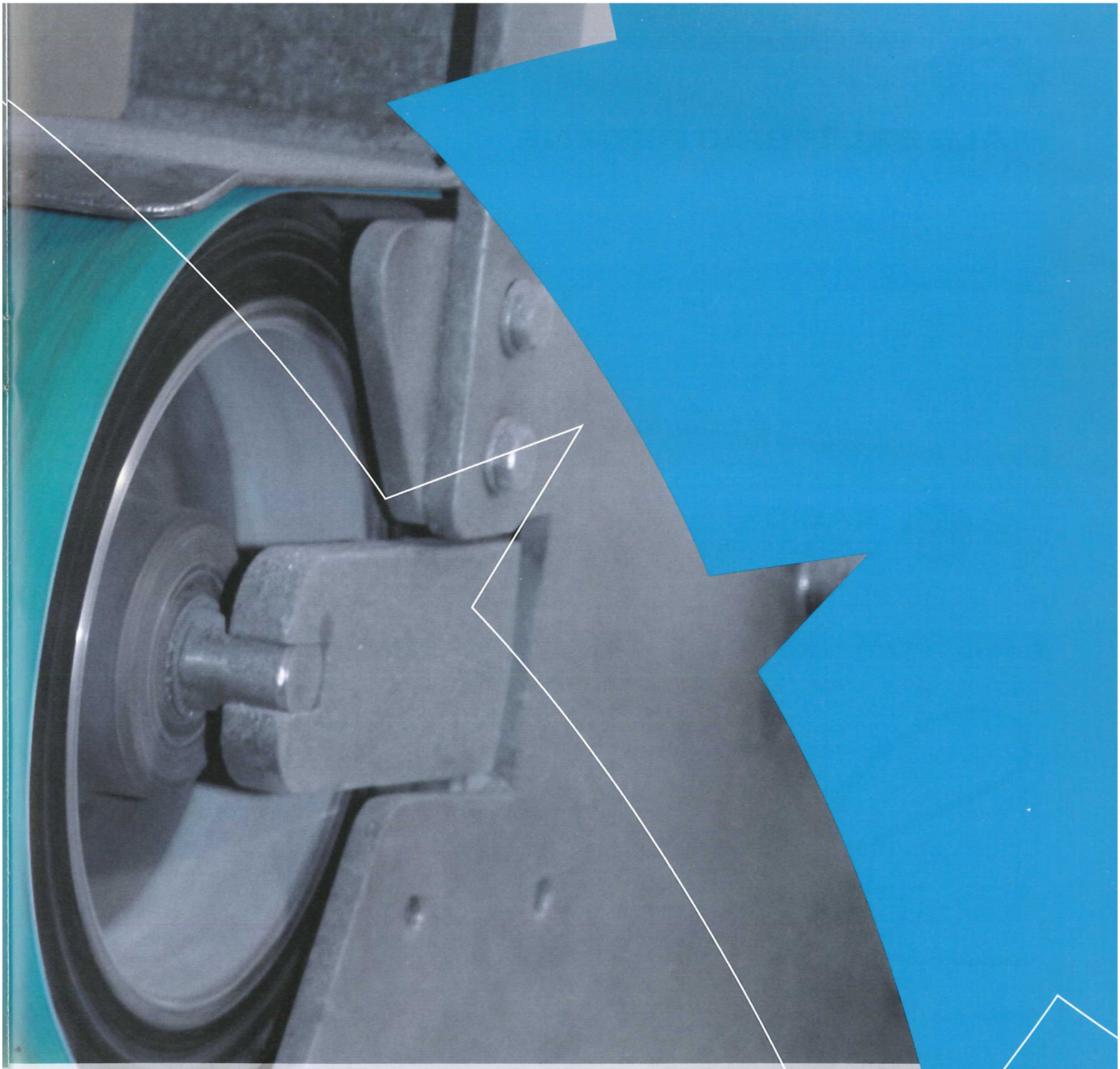
	Stal miękka | Stal węglowa | Stal hartowana	INOX | Alta aleación	Aluminium | Metale nieżelazne	Farba	Compuestos	Powłoka żelowa	Drewno	Usuwanie materiału	Żywotność	Nacisk	Topsize	Substancje chłodzące	Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
ZA-P43 PC X	●	●	●	●	●	●	●	3	4	3		3		●	●

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

1 = bardzo mały/a/e | 2 = **m**ały/a/e | 3 = średni/a/e | 4 = duży/a/e| 5 = bardzo duży/a/e

24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	600	Strona	
	●		●	●	●		●								24	ZA-P43 PC X

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl



PASY BEZKOŃCOWE

Produkty w formie pasów bezkońcowych pokrytych ścierniwem można wytwarzać w różnych rozmiarach zarówno dla małych szlifierek taśmowych, przenośnych szlifierek taśmowych oraz dużych szlifierek taśmowych. Zależnie od przeznaczenia taśmy, poszczególne procesy produkcyjne zapewniają produktowi optymalną żywotność, szybkość usuwania materiału i jakość wykańczania detali. Elastyczność podkładu można modyfikować; można stosować różne minerały i dodatkowe powłoki. Łącząc ze sobą te elementy, firma TYROLIT jest w stanie dostarczać produkty przeznaczone dla twardszych metali, takich jak stal nierdzewna oraz bardziej egzotyczne stopy, stal miękka, metale nieżelazne, a także dla bardziej miękkich materiałów, takich jak drewno żywiczne, twarde drewno i farba. Powlekane ścierniwa TYROLIT są przeznaczone dla konkretnych zastosowań, dzięki czemu zapewniają uzyskanie najlepszych wyników.

TYROLIT

MAŁE SZLIFIERKI RĘCZNE

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
ZA-B41 PC X

Twardy cyrkon na podkładzie z polibawełny zapewnia doskonałą wydajność pracy. Narzędzia w tym gatunku przeznaczone są dla elektrycznych szlifierek taśmowych. Dzięki zastosowaniu aktywnych substancji chłodzących w warstwie ścierniwa, stal nierdzewna oraz elementy stalowe nie stanowią dla tego produktu żadnego problemu.

Pas bezkońcowy 1

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706281	6x533	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706282	6x533	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706283	6x533	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706284	6x533	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706285	6x610	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706286	6x610	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706290	6x610	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706291	6x610	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706292	9x533	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706293	9x533	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706295	9x533	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706299	9x533	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706300	10x330	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706301	10x330	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706302	10x330	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706303	10x330	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706305	12x330	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706306	12x330	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706307	12x330	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706308	12x330	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706309	12x457	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706310	12x457	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706311	12x457	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706312	12x457	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706313	12x533	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706314	12x533	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706315	12x533	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706316	12x533	120	ZA-B41	PC X	JTS	20

Pasy bezkońcowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkońcowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

BASIC★
ZA-B41 PC X

Pas bezkończowy 1

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706317	13x455	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706318	13x455	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706320	13x455	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706323	13x455	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706324	13x610	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706325	13x610	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706327	13x610	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706328	13x610	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706329	15x475	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706330	15x475	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706331	15x475	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706333	15x475	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706336	20x480	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706337	20x480	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706338	20x480	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706340	20x480	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706341	20x520	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706342	20x520	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706343	20x520	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706344	20x520	120	ZA-B41	PC X	JTS	20
706345	29x533	40	ZA-B41	PC X	JTS	20
706346	29x533	60	ZA-B41	PC X	JTS	20
706347	29x533	80	ZA-B41	PC X	JTS	20
706348	29x533	120	ZA-B41	PC X	JTS	20

Pasy bezkończowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkończowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PRZENOŚNE SZLIFIERKI TAŚMOWE

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
A-B06 PC X

Produkt ten, zwierający tlenek glinu na polibawełnianym podkładzie zaprojektowano dla wszystkich rodzajów obróbki drewna. Dzięki zastosowaniu aktywnych substancji chłodzących można go także stosować dla materiałów kompozytowych, powłok żelowych oraz stali miękkiej. W połowie odsłonięta powłoka ścierniwa zapobiega obciążaniu pasa przy pracach na bardziej miękkich materiałach, jak np. drewno żywiczne lub farba.

Pas bezkończowy 2

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706353	60x400	40	A-B06	PC X	JOT	10
706354	60x400	60	A-B06	PC X	JOT	10
706356	60x400	80	A-B06	PC X	JOT	10
706361	60x400	100	A-B06	PC X	JOT	10
706362	60x400	120	A-B06	PC X	JOT	10
706363	65x410	40	A-B06	PC X	JOT	10
706364	65x410	60	A-B06	PC X	JOT	10
706365	65x410	80	A-B06	PC X	JOT	10
706366	65x410	100	A-B06	PC X	JOT	10
706367	65x410	120	A-B06	PC X	JOT	10
706368	75x457	40	A-B06	PC X	JOT	10
706369	75x457	60	A-B06	PC X	JOT	10
706370	75x457	80	A-B06	PC X	JOT	10
706371	75x457	100	A-B06	PC X	JOT	10
706372	75x457	120	A-B06	PC X	JOT	10
706375	75x480	40	A-B06	PC X	JOT	10
706376	75x480	60	A-B06	PC X	JOT	10
706377	75x480	80	A-B06	PC X	JOT	10
706380	75x480	100	A-B06	PC X	JOT	10
706381	75x480	120	A-B06	PC X	JOT	10
706383	75x533	40	A-B06	PC X	JOT	10
706384	75x533	60	A-B06	PC X	JOT	10
706385	75x533	80	A-B06	PC X	JOT	10
706386	75x533	100	A-B06	PC X	JOT	10
706387	75x533	120	A-B06	PC X	JOT	10
706388	100x552	40	A-B06	PC X	JOT	10
706393	100x552	60	A-B06	PC X	JOT	10
706394	100x552	80	A-B06	PC X	JOT	10
706395	100x552	100	A-B06	PC X	JOT	10
706397	100x552	120	A-B06	PC X	JOT	10
706349	40x305	40	A-B06	PC X	JOT	20
706350	40x305	60	A-B06	PC X	JOT	20
706351	40x305	80	A-B06	PC X	JOT	20
706352	40x305	120	A-B06	PC X	JOT	20

Pasy bezkończowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkończowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

BASIC★
A-B06 PC X

Pas bezkończowy 2

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706415	110x620	40	A-B06	PC X	JOT	10
706416	110x620	60	A-B06	PC X	JOT	10
706417	110x620	80	A-B06	PC X	JOT	10
706418	110x620	100	A-B06	PC X	JOT	10
706419	110x620	120	A-B06	PC X	JOT	10
706404	100x610	40	A-B06	PC X	JOT	10
706405	100x610	60	A-B06	PC X	JOT	10
706406	100x610	80	A-B06	PC X	JOT	10
706407	100x610	100	A-B06	PC X	JOT	10
706408	100x610	120	A-B06	PC X	JOT	10
706409	100x620	40	A-B06	PC X	JOT	10
706410	100x620	60	A-B06	PC X	JOT	10
706411	100x620	80	A-B06	PC X	JOT	10
706413	100x620	100	A-B06	PC X	JOT	10
706414	100x620	120	A-B06	PC X	JOT	10
706398	100x560	40	A-B06	PC X	JOT	10
706399	100x560	60	A-B06	PC X	JOT	10
706401	100x560	80	A-B06	PC X	JOT	10
706402	100x560	100	A-B06	PC X	JOT	10
706403	100x560	120	A-B06	PC X	JOT	10

Pasy bezkończowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkończowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

SZLIFIERKI KONTAKTOWE

PREMIUM★★★
ZA-P43 PE Y

Dzięki zastosowaniu wysokowytrzymałego podkładu poliestrowego, pasy bezkońcowe przeznaczone są dla bardzo wymagających zastosowań. Twardy cyrkon w połączeniu z wysokowytrzymałym podkładem sprawia, że produkt ten jest idealny dla zastosowań związanych z bardzo dużym naciskiem i bardzo dużą ilością usuwanego materiału. Aktywne substancje chłodzące w warstwie ziaren ściernych zmniejszają powstawanie ciepła w trakcie procesu szlifowania. Narzędzia w tym gatunku można także wykorzystywać dla zastosowań obejmujących obecność oleju, emulsji i wody. Produkt opracowano dla różnych materiałów stalowych, a także dla metali nieżelaznych i aluminium.

Pas bezkońcowy 3

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706432	50x2000	36	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706433	50x2000	40	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706434	50x2000	60	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706435	50x2000	80	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706436	50x2000	120	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706467	75x2000	36	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706469	75x2000	40	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706470	75x2000	60	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706471	75x2000	80	ZA-P43	PE Y	JTS	10
706472	75x2000	120	ZA-P43	PE Y	JTS	10

Pasy bezkońcowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkońcowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
ZA-P47 PC Y

Dzięki zastosowaniu wysokowytrzymałego podkładu z polibawełny, produkt ten jest przeznaczony dla bardzo wymagających zastosowań. Twardy cyrkon w połączeniuz wysokowytrzymałym podkładem, sprawia, że produkt ten jest idealny dla zastosowań związanych z bardzo dużym naciskiem i bardzo dużą ilością usuwanego materiału. Dodatkowa warstwa zawierająca aktywne substancje chłodzące zmniejsza powstawanie ciepła w trakcie szlifowania twardszych materiałów, takich jak stal nierdzewnai stal wysokostopowa. Produkt ten nadaje się także do prowadzenia prac wykończeniowych na stali hartowanej i metalach nieżelaznych.

Pas bezkońcowy 3

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706437	50x2000	36	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706438	50x2000	60	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706441	50x2000	80	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706442	50x2000	120	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706473	75x2000	36	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706474	75x2000	60	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706475	75x2000	80	ZA-P47	PC Y	JTS	10
706477	75x2000	120	ZA-P47	PC Y	JTS	10

Pasy bezkońcowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkońcowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
ZA-B41 PC X

Twardy cyrkon na polibawełnianym podkładzie zapewnia doskonałą sprawność narzędzia. Dzięki zastosowaniu aktywnych substancji chłodzących w warstwie ziaren ściernych, produkt ten można wykorzystywać do szlifowania na mokro i sucho większości materiałów, w tym stali nierdzewnej.

Pas bezkońcowy 3

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706420	50x1000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706421	50x1000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706422	50x1000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706424	50x1000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706426	50x2000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706428	50x2000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706429	50x2000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706430	50x2000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706443	50x2500	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706444	50x2500	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706446	50x2500	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706447	50x2500	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706449	50x3000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706450	50x3000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706451	50x3000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706452	50x3000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706453	50x3500	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706454	50x3500	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706455	50x3500	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706456	50x3500	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706457	50x4000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706459	50x4000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706460	50x4000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706461	50x4000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706463	75x2000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706464	75x2000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706465	75x2000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706466	75x2000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706478	75x2250	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706480	75x2250	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706481	75x2250	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706482	75x2250	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706483	75x2500	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706484	75x2500	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706489	75x2500	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706492	75x2500	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706493	100x915	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706494	100x915	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706497	100x915	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706499	100x915	120	ZA-B41	PC X	JTS	10

Pasy bezkońcowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkońcowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
ZA-B41 PC X

Pas bezkończowy 3

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
706500	100x1000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706501	100x1000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706502	100x1000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706503	100x1000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706504	150x2000	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706506	150x2000	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706507	150x2000	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706508	150x2000	120	ZA-B41	PC X	JTS	10
706509	150x2500	40	ZA-B41	PC X	JTS	10
706511	150x2500	60	ZA-B41	PC X	JTS	10
706512	150x2500	80	ZA-B41	PC X	JTS	10
706513	150x2500	120	ZA-B41	PC X	JTS	10

Pasy bezkończowe o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama pasób bezkończowych dostępnych na magazynie będzie się powiększać zależnie od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TABELA ZASTOSOWAŃ | PASY BEZKOŃCOWE

	Stal miękka | Stal węglowa | Stal hartowana	Stal nierdzewna | Stale wysokostopow	Aluminium | Metale nieżelazne	Farba	Kompozyty	Powłoka żelowa	Drewno	Usuwanie materiału	Żywotność	W połowie odsłoniętapowłoka ścierniwa	Nacisk	Prace wykończeniowe	Substancje chłodzące	Obróbka na mokro	Obróbka na sucho
SZLIFIERKI PRZENOŚNE															
A-B06 PC X	●	●	●	●	●	●	●	3	4	●			2		
SZLIFIERKI MAŁE															
ZA-B41 PC X	●	●	●					3	4		3		3		
SZLIFOWANIE PROFILI															
A-B01 CJ	●	●	●	●	●	●	●	2	3		2	4	0		
SZLIFOWANIE KONTAKTOWE															
A-B06 PC X	●							2	3		3		2		●
ZA-B41 PC X	●							3	4		4		2	●	●
ZA-P43 PE Y	●							5	4		5		3	●	●
ZA-P47 PC Y		●						5	4		5		5		●
A-B06 PC X			●					2	3		3		2		●
ZA-B41 PC X			●					3	4		3		2	●	●
ZA-P43 PE Y			●					4	4		4		3	●	●
A-B06 PC X							●	3	4		3		2		●

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

1 = bardzo mały/a/e | 2 = mały/a/e | 3 = średni/a/e | 4 = duży/a/e | 5 = bardzo duży/a/e

Obróbka lekka	Średni ciężar	Moc	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	Strona	
	●				●		●	●	●	●			32	A-B06 PC X
●	●				●		●	●		●			30	ZA-B41 PC X
●														A-B01 CJ
	●				●		●	●	●	●				A-B06 PC X
	●				●		●	●		●			36	ZA-B41 PC X
	●	●		●	●		●	●		●			34	ZA-P43 PE Y
				●			●	●		●			35	ZA-P47 PC Y
●	●				●		●	●	●	●				A-B06 PC X
	●				●		●	●		●			36	ZA-B41 PC X
	●	●		●	●		●	●		●			34	ZA-P43 PE Y
	●				●		●	●	●	●				A-B06 PC X

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

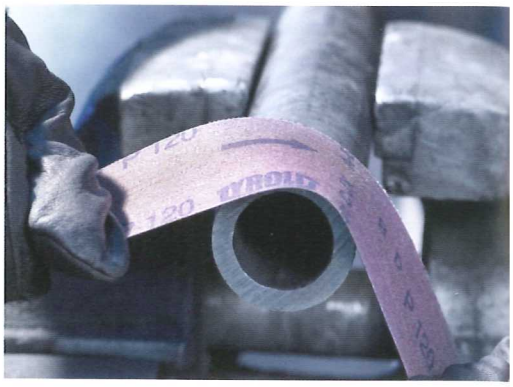
SZLIFOWANIE RĘCZNE I ORBITALNE

Obróbka wykańczająca powierzchni wymaga ich przygotowania. Czynność tą można wykonać przy pomocy szlifierki ręcznej lub orbitalnej. Większość prac z wykorzystaniem szlifierki ręcznej wykonuje się na drewnie, farbie lub lakierze. Szlifierka ręczna nadaje się także do dokładnych prac wykończeniowych i gradowania elementów stalowych. Natomiast szlifierka orbitalna jest doskonała do szlifowania pośredniego i wykańczania powłok. Można nią także wygładzać i oczyszczać elementy metalowe i kompozytowe.

TYROLIT

PŁÓTNA ŚCIERNE W ROLKACH

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl



BASIC★
A-B01 C JX

Ziarna tlenku glinu zapewniają, że materiał ścierny charakteryzuje ostre i szybkie cięcie podczas polerowania, prac wykończeniowych, szlifowania i gradowania we wszystkich działach utrzymania ruchu, narzędziowniach i spawalniach. Dzięki zastosowaniu elastycznego podkładu, bezpośrednio z rolki można oddzierać pożądane długości materiału. Cecha ta sprawia, że płótna ścierne idealnie nadają się do wygładzania krawędzi oraz do stosowania do detali obracających się na tokarkach. Każda rolka dostarczana jest wraz z podajnikiem kartonowym.

Rolka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
705824	25x50M	40	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705825	25x50M	60	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705826	25x50M	80	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705828	25x50M	100	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705830	25x50M	120	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705831	25x50M	150	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705832	25x50M	180	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705833	25x50M	220	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705834	25x50M	240	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705836	25x50M	320	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705837	25x50M	400	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705839	40x25M	40	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705840	40x25M	60	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705841	40x25M	80	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705842	40x25M	100	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705843	40x25M	120	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705844	40x25M	150	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705845	40x25M	180	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705846	40x25M	220	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705850	40x25M	240	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705851	40x25M	320	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705852	40x25M	400	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705853	40x25M	600	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705854	40x50M	40	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705855	40x50M	60	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705856	40x50M	80	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705857	40x50M	100	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705858	40x50M	120	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705859	40x50M	150	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705860	40x50M	180	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705861	40x50M	220	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705862	40x50M	240	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705863	40x50M	320	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705864	40x50M	400	A-B01	C JX	ECONOMY	1

BASIC★
A-B01 C JX

Półelastyczny podkład oraz ziarna tlenku glinu zapewniają, że materiał ten idealnie nadaje się na rolki „ekonomiczne" lub rolki przeznaczone do sprzedaży płótna ściernego w sklepach. Właściwości płótna ściernego pozwalają łatwo odedrzeć pożądaną jego długość i szerokość, a można je stosować do wszystkich materiałów, w tym do stali, stali nierdzewnej, drewna...

Rolka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
705873	50x25M	40	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705874	50x25M	60	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705875	50x25M	80	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705876	50x25M	100	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705877	50x25M	120	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705878	50x25M	150	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705879	50x25M	180	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705880	50x25M	220	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705881	50x25M	240	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705882	50x25M	320	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705883	50x25M	400	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705884	50x25M	600	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705885	50x50M	40	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705886	50x50M	60	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705887	50x50M	80	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705888	50x50M	100	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705889	50x50M	120	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705891	50x50M	150	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705892	50x50M	180	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705894	50x50M	220	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705895	50x50M	240	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705896	50x50M	320	A-B01	C JX	ECONOMY	1
705898	50x50M	400	A-B01	C JX	ECONOMY	1

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
A-B01 C J

Bardzo elastyczny podkład oraz ziarna tlenku glinu tworzą idealną kombinację właściwości, dzięki którym te płótna ścierne nadają się do szlifierek orbitalnychoraz do szlifowania ręcznego. Ponadto, można je wykorzystywać do szlifowania większości elementów o złożonych kształtach, wykonanych z metalu, drewna i innych materiałów

Rolka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
705901	100x50M	60	A-B01	C J		1
705902	100x50M	80	A-B01	C J		1
705904	100x50M	120	A-B01	C J		1
705906	100x50M	180	A-B01	C J		1
705907	115x50M	60	A-B01	C J		1
705908	115x50M	80	A-B01	C J		1
705910	115x50M	120	A-B01	C J		1
705913	115x50M	180	A-B01	C J		1

Rolki o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta.
Gama rolek dostępnych na magazynie będzie zależna od potrzeb rynku.

PAPIER ŚCIERNE W ROLKACH

PREMIUM★★★
A-P07 P C

Delikatny papier ścierny na podkładzie lateksowym przeznaczony do prac wykończeniowych na mokro i na sucho. Jest to doskonały materiał ścierny stosowany podczas przygotowywania i wykańczania elementów z metalu, drewna oraz farb i lakierów. Można go także stosować na materiałach kompozytowych. Lateks sprawia, że ten materiał ścierny jest odpowiednim narzędziem do szlifowania ręcznego na mokro.

Rolka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
705945	100x50M	60	A-P07	P C	WET & DRY	1
705946	100x50M	80	A-P07	P C	WET & DRY	1
705947	100x50M	100	A-P07	P C	WET & DRY	1
705948	100x50M	120	A-P07	P C	WET & DRY	1
705959	100x50M	150	A-P07	P C	WET & DRY	1
705960	100x50M	180	A-P07	P C	WET & DRY	1
705962	100x50M	240	A-P07	P C	WET & DRY	1
705965	115x50M	60	A-P07	P C	WET & DRY	1
705966	115x50M	80	A-P07	P C	WET & DRY	1
705967	115x50M	100	A-P07	P C	WET & DRY	1
705968	115x50M	120	A-P07	P C	WET & DRY	1
705969	115x50M	150	A-P07	P C	WET & DRY	1
705970	115x50M	180	A-P07	P C	WET & DRY	1
705972	115x50M	240	A-P07	P C	WET & DRY	1

Rolki o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama rolek dostępnych na magazynie będzie zależna od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
A-B35 P C | A-B35 P A

Rozkład ziaren na podkładzie papierowym o niskiej gramaturze sprawia, że właściwości tego produktu są optymalne dla szlifowania na sucho różnych gatunków drewna, drewna żywicznego, mebli oraz farb. Odsłonięta powłoka zapobiega nadmiernemu obciążaniu narzędzia, a jednocześnie zapewnia doskonałe wykończenie powierzchni.

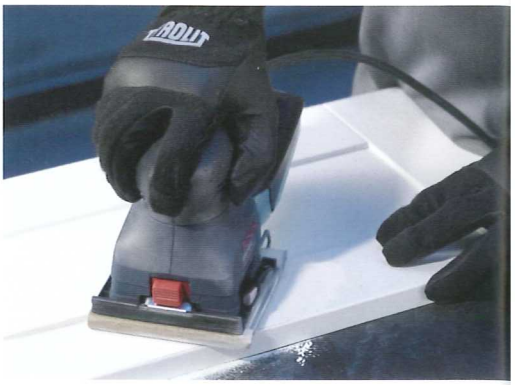
Rolka

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	POŁACZENIE	PU
705975	100x50M	60	A-B35	P C		1
705976	100x50M	80	A-B35	P C		1
705977	100x50M	100	A-B35	P C		1
705978	100x50M	120	A-B35	P C		1
705979	100x50M	150	A-B35	P C		1
705980	100x50M	180	A-B35	P A		1
705981	100x50M	240	A-B35	P A		1
705982	115x50M	60	A-B35	P C		1
705983	115x50M	80	A-B35	P C		1
705984	115x50M	100	A-B35	P C		1
705985	115x50M	120	A-B35	P C		1
705986	115x50M	150	A-B35	P C		1
705987	115x50M	180	A-B35	P A		1
705988	115x50M	240	A-B35	P A		1

Rolki o wielkościach, których nie podano w katalogu możemy wykonać na specjalne zamówienie klienta. Gama rolek dostępnych na magazynie będzie zależna od potrzeb rynku.

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PŁÓTNA ŚCIERNE W ARKUSZACH



BASIC★
A-B01 C JX

Półelastyczny podkład oraz ziarna tlenku glinu zapewniają, że materiał ten idealnie nadaje się na płótna ścierne w arkuszach. Właściwości płótna ściernego pozwalają łatwo odedrzeć pożądaną jego długość i szerokość, a można go stosować dla wszystkich materiałów, w tym dla stali, stali nierdzewnej, drewna...

Arkusz

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU
705989	230x280	40	A-B01	C JX			50
705990	230x280	60	A-B01	C JX			50
705991	230x280	80	A-B01	C JX			50
705992	230x280	100	A-B01	C JX			50
705993	230x280	120	A-B01	C JX			50
705994	230x280	150	A-B01	C JX			50
705995	230x280	180	A-B01	C JX			50
705996	230x280	220	A-B01	C JX			50
705997	230x280	240	A-B01	C JX			50
705998	230x280	320	A-B01	C JX			50
705999	230x280	400	A-B01	C JX			50
706000	230x280	600	A-B01	C JX			50

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PAPIERY ŚCIERNE W ARKUSZACH

PREMIUM★★★
A-P07 P C

Delikatny papier ścierny na podkładzie lateksowym przeznaczony do prac wykończeniowych na mokro i na sucho. Jest to doskonały materiał ścierny stosowany podczas przygotowywania i wykańczania elementów z metalu, drewna oraz farb i lakierów. Można go także stosować na materiałach kompozytowych. Lateks sprawia, że ten materiał ścierny jest odpowiednim narzędziem do szlifowania ręcznego na mokro.

Arkusz

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	PU
706001	230x280	60	A-P07	P C	WET & DRY	50
706002	230x280	80	A-P07	P C	WET & DRY	50
706003	230x280	100	A-P07	P C	WET & DRY	50
706004	230x280	120	A-P07	P C	WET & DRY	50
706005	230x280	150	A-P07	P C	WET & DRY	50
706006	230x280	180	A-P07	P C	WET & DRY	50
706007	230x280	220	A-P07	P C	WET & DRY	50
706008	230x280	240	A-P07	P C	WET & DRY	50
706009	230x280	320	A-P07	P C	WET & DRY	50
706010	230x280	400	A-P07	P C	WET & DRY	50
706011	230x280	600	A-P07	P C	WET & DRY	50
706012	230x280	800	A-P07	P C	WET & DRY	50
706013	230x280	1000	A-P07	P C	WET & DRY	50
706014	230x280	1200	A-P07	P C	WET & DRY	50

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
C-P68 P C | C-P68 P A

Delikatny papier ścierny na podkładzie lateksowym przeznaczony do prac wykończeniowych na mokro i na sucho. Jest to doskonały materiał ścierny stosowany podczas przygotowywania i wykańczania elementów z metalu, drewna oraz farb i lakierów. Można go także stosować na materiałach kompozytowych. Lateks sprawia, że ten materiał ścierny jest odpowiednim narzędziem do szlifowania ręcznego na mokro.

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU
724257	230x280	80	C-P68	P C	WET & DRY		50
724264	230x280	100	C-P68	P C	WET & DRY		50
724267	230x280	120	C-P68	P C	WET & DRY		50
724268	230x280	150	C-P68	P C	WET & DRY		50
724271	230x280	180	C-P68	P A	WET & DRY		50
724272	230x280	220	C-P68	P A	WET & DRY		50
724273	230x280	240	C-P68	P A	WET & DRY		50
724275	230x280	320	C-P68	P A	WET & DRY		50
724276	230x280	400	C-P68	P A	WET & DRY		50
724281	230x280	600	C-P68	P A	WET & DRY		50
724283	230x280	800	C-P68	P A	WET & DRY		50
724284	230x280	1000	C-P68	P A	WET & DRY		50
724285	230x280	1200	C-P68	P A	WET & DRY		50

Arkusz

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

BASIC★
A-B35 P C | A-B35 P A

Rozkład ziaren na podkładzie papierowym o niskiej gramaturze sprawia, że właściwości tego produktu są optymalne dla szlifowania na sucho różnych gatunków drewna, drewna żywicznego, mebli oraz farb. Odsłonięta powłoka zapobiega jej nadmiernemu obciążaniu, a jednocześnie zapewnia doskonałe wykończenie powierzchni.

Arkusz

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU
706015	230x280	60	A-B35	P C			50
706016	230x280	80	A-B35	P C			50
706018	230x280	100	A-B35	P C			50
706020	230x280	120	A-B35	P C			50
706021	230x280	150	A-B35	P C			50
706022	230x280	180	A-B35	P A			50
706023	230x280	240	A-B35	P A			50

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TABELA ZASTOSOWAŃ
SZLIFOWANIE RĘCZNE I ORBITALNE

	Stal miękka | Stal węglowa | Stal hartowana	Farba | lakier	Meble drewniane	Kamień	Usuwanie materiału	Obróbka wykańczająca	Elastyczność	Powłoka stearynowa	Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka na mokro	Obróbka na sucho
SZLIFOWANIE RĘCZNE												
A-B01 CJ X	●				3	3	5			●		●
A-P07 P C	●				2	5	3		●		●	●
A-P07 P C		●			2	5	3		●		●	●
C-P68 P A		●		●	2	5	3		●		●	●
C-P68 P C		●		●	3	4	3		●		●	●
A-B35 P A		●			2	4	3	●	●			●
A-B35 P C		●			3	3	3	●	●			●
A-B01 CJ X			●		3	3	5			●		●
A-B35 P A			●		2	4	3	●	●			●
A-B35 P C			●		2	4	3	●	●			●
RĘCZNA SZLIFIERKA ORBITALNA												
A-P07 P C		●			2	5	3		●		●	●
A-B35 P A		●			2	4	4	●	●			●
A-B35 P C		●			2	3	3	●	●			●
A-B01 C J			●		3	3	5			●		●
A-B35 P A			●		2	4	4	●	●			●
A-B35 P C			●		2	3	3	●	●			●

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

1 = bardzo mały/a/e | 2 = mały/a/e | 3 = średni/a/e | 4 = duży/a/e | 5 = bardzo duży/a/e

40	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	600	800	1000	1200	Strona	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				42	A-B01 C JX
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					44	A-P07 P C
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	47	A-P07 P C
						●	●	●	●	●	●	●	●	●	48	C-P68 P A
		●	●	●	●										48	C-P68 P C
						●	●								49	A-B35 P A
	●	●	●	●	●										49	A-B35 P C
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				46	A-B01 C JX
						●	●								49	A-B35 P A
	●	●	●	●	●										49	A-B35 P C
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					44	A-P07 P C
						●	●								45	A-B35 P A
	●	●	●	●	●										45	A-B35 P C
	●	●		●		●									43	A-B01 C J
						●	●								45	A-B35 P A
	●	●	●	●	●										45	A-B35 P C

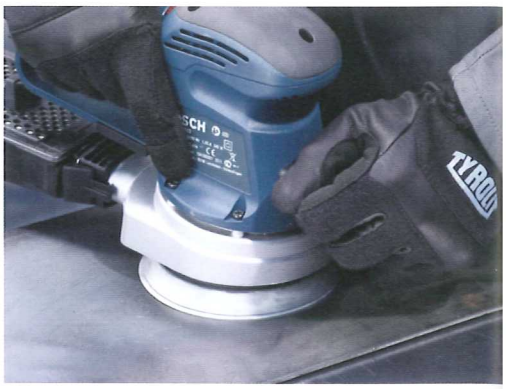
DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

SZLIFIERKI PODWÓJNE

Szlifierki podwójne łączą w sobie agresywne działanie oraz prędkość szlifierki taśmowej, oferując możliwość uzyskania dokładniejszego wykończenia niż w przypadku standardowej szlifierki orbitalnej. Szlifierka podwójna eliminuje nierówne ślady i zarysowania powstające podczas szlifowania. Jest to doskonałe narzędzie do przygotowywania i wykańczania powierzchni drewnianych, kompozytowych i mebli. Szlifierka podwójna jest także bardzo powszechnie stosowana w branży motoryzacyjnej, gdzie służy do przygotowywania powierzchni metalowych i lakierowanych. Przy pomocy szlifierki podwójnej można także usuwać pył. Zastosowanie systemu TYROLIT Fast Change (TFC) lub rzepów pozwala na szybką i czystą wymianę tarcz.

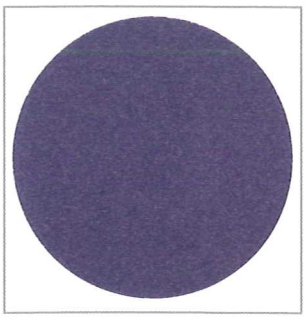
TYROLIT

TYROLIT FAST CHANGE PAPIER ŚCIERNY SAMOPRZYCZEPNY



PREMIUM★★★
ZA-P45 V | ZA-P45 P F

Ten wyjątkowy papier o wysokiej gramaturze i o dużym ziarnie na podkładzie z włókniny w połączeniu z twardym cyrkonem tworzy tarczę o bardzo agresywnym działaniu i długiej żywotności. Jest ona w stanie usuwać materiał z różnych metalowych części, a dzięki zastosowaniu aktywnych substancji chłodzących w warstwie ziaren ściernych nie powoduje nadmiernego grzania. Papier ścierny samoprzyczepny wykorzystuje się powszechnie do szlifowania materiałów kompozytowych i powłok żelowych.



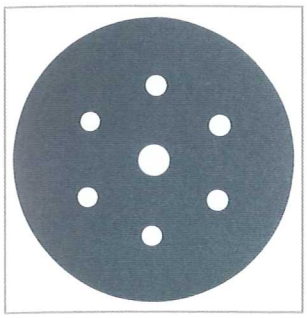
Papier ścierny samoprzyczepny

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU	UWAGI
706139	125	40	ZA-P45	V	TFC		50	PODKŁAD Z WŁÓKNINY
706141	125	60	ZA-P45	P F	TFC		50	
706142	125	80	ZA-P45	P F	TFC		50	
706143	125	120	ZA-P45	P F	TFC		50	
706144	150	60	ZA-P45	P F	TFC		50	
706145	150	80	ZA-P45	P F	TFC		50	
706146	150	120	ZA-P45	P F	TFC		50	

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
A-P22 FI

Dzięki zastosowaniu warstwy specjalnego podkładu, ten szybkowymienny papier charakteryzuje bardzo duża odporność i elastyczność, a przy tym doskonała stabilność krawędzi i agresywność działania. Papier ścierny ze specjalnym podkładem zapewnia bardzo równomierne wykończenie powierzchni lakierowanych, malowanych i wykonanych z kompozytów. Powłoka stearynowa zmniejsza zapychanie lub obciążanie tarczy.



Papier ścierny 7h

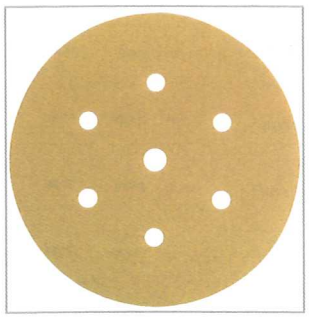
Papier ścierny 9h

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU
706191	150x12	40	A-P22	FI	TFC	7	50
706192	150x12	60	A-P22	FI	TFC	7	50
706193	150x12	80	A-P22	FI	TFC	7	50
706194	150x12	100	A-P22	FI	TFC	7	50
706195	150x12	120	A-P22	FI	TFC	7	50
706199	150x12	150	A-P22	FI	TFC	7	50
706200	150x12	180	A-P22	FI	TFC	7	50
706201	150x12	240	A-P22	FI	TFC	7	50
706202	150x12	320	A-P22	FI	TFC	7	50
706203	150x12	400	A-P22	FI	TFC	7	50
706205	150x18	40	A-P22	FI	TFC	9	50
706206	150x18	60	A-P22	FI	TFC	9	50
706207	150x18	80	A-P22	FI	TFC	9	50
706209	150x18	100	A-P22	FI	TFC	9	50
706210	150x18	120	A-P22	FI	TFC	9	50
706211	150x18	150	A-P22	FI	TFC	9	50
706213	150x18	180	A-P22	FI	TFC	9	50
706214	150x18	240	A-P22	FI	TFC	9	50
706216	150x18	320	A-P22	FI	TFC	9	50
706217	150x18	400	A-P22	FI	TFC	9	50

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

PREMIUM★★★
A-P21 P C | A-P21 P B

Podkład z cienkiego papieru sprawia, że krążek ten jest idealny dla dokładnych prac wykończeniowych różnych powierzchni drewnianych. Ponadto ten papier ścierny wykorzystuje się do przygotowywania powierzchni przed położeniem farby, lakieru i wosku. Stearynowa warstwa zapobiegająca nadmiernemu obciążaniu lub zapychaniu papieru ściernego zapewnia dobrą ochronę podczas prac na farbie, lakierze i miękkim drewnie żywicznym.



Papier ścierny 8h

Papier ścierny

Papier ścierny 7h

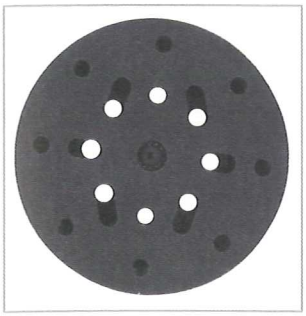
Papier ścierny 9h

NR TYPU	WYMIARY	WIELKOŚĆ ZIARNA	SPECYFIKACJA	PODKŁAD	TYP	OTWORY	PU
706219	125	40	A-P21	P C	TFC	8	50
706221	125	60	A-P21	P C	TFC	8	50
706222	125	80	A-P21	P C	TFC	8	50
706223	125	100	A-P21	P C	TFC	8	50
706224	125	120	A-P21	P B	TFC	8	50
706225	125	150	A-P21	P B	TFC	8	50
706226	125	180	A-P21	P B	TFC	8	50
706227	125	240	A-P21	P B	TFC	8	50
706228	125	320	A-P21	P B	TFC	8	50
706229	125	400	A-P21	P B	TFC	8	50
706244	150	40	A-P21	P C	TFC		50
706245	150	60	A-P21	P C	TFC		50
706246	150	80	A-P21	P C	TFC		50
706248	150	120	A-P21	P B	TFC		50
706250	150	180	A-P21	P B	TFC		50
706251	150	240	A-P21	P B	TFC		50
706255	150x12	40	A-P21	P C	TFC	7	50
706258	150x12	60	A-P21	P C	TFC	7	50
706259	150x12	80	A-P21	P C	TFC	7	50
706260	150x12	100	A-P21	P C	TFC	7	50
706261	150x12	120	A-P21	P B	TFC	7	50
706262	150x12	150	A-P21	P B	TFC	7	50
706264	150x12	180	A-P21	P B	TFC	7	50
706265	150x12	240	A-P21	P B	TFC	7	50
706266	150x12	320	A-P21	P B	TFC	7	50
706267	150x12	400	A-P21	P B	TFC	7	50
706268	150x18	40	A-P21	P C	TFC	9	50
706269	150x18	60	A-P21	P C	TFC	9	50
706270	150x18	80	A-P21	P C	TFC	9	50
706272	150x18	100	A-P21	P C	TFC	9	50
706273	150x18	120	A-P21	P B	TFC	9	50
706274	150x18	150	A-P21	P B	TFC	9	50
706276	150x18	180	A-P21	P B	TFC	9	50
706277	150x18	240	A-P21	P B	TFC	9	50
706278	150x18	320	A-P21	P B	TFC	9	50
706280	150x18	400	A-P21	P B	TFC	9	50

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

WYPOSAŻENIE DODATKOWE W KLASIE PREMIUM★★★

Nasze dyski mocujące krążków pasują do większości szlifierek podwójnych, a dzięki średniej gęstości zapewniają doskonałe podparcie przy dokładnych pracach wykończeniowych oraz przygotowywaniu większości różnych powierzchni. Specjalny system odprowadzania pyłu pozwala doskonale odprowadzić pył, a ponadto na nasze dyski można zakładać niemalże wszystkie typy krążków samoprzyczepnych.



Dysk mocujący
TFC 23

NR TYPU	WYMIARY	GWINT	SPECYFIKACJA	WIELKOŚĆ ZIARNA	TYP	OTWORY	PU	UWAGI
710008	150	5/16-M8	P	HARD	TFC	23	1	Pasuje do krążków z otworem 0, 6, 7, 9, 15
710009	150	5/16-M8	P	MEDIUM	TFC	23	1	

Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

TABELA ZASTOSOWAŃ | SZLIFIERKI PODWÓJNE

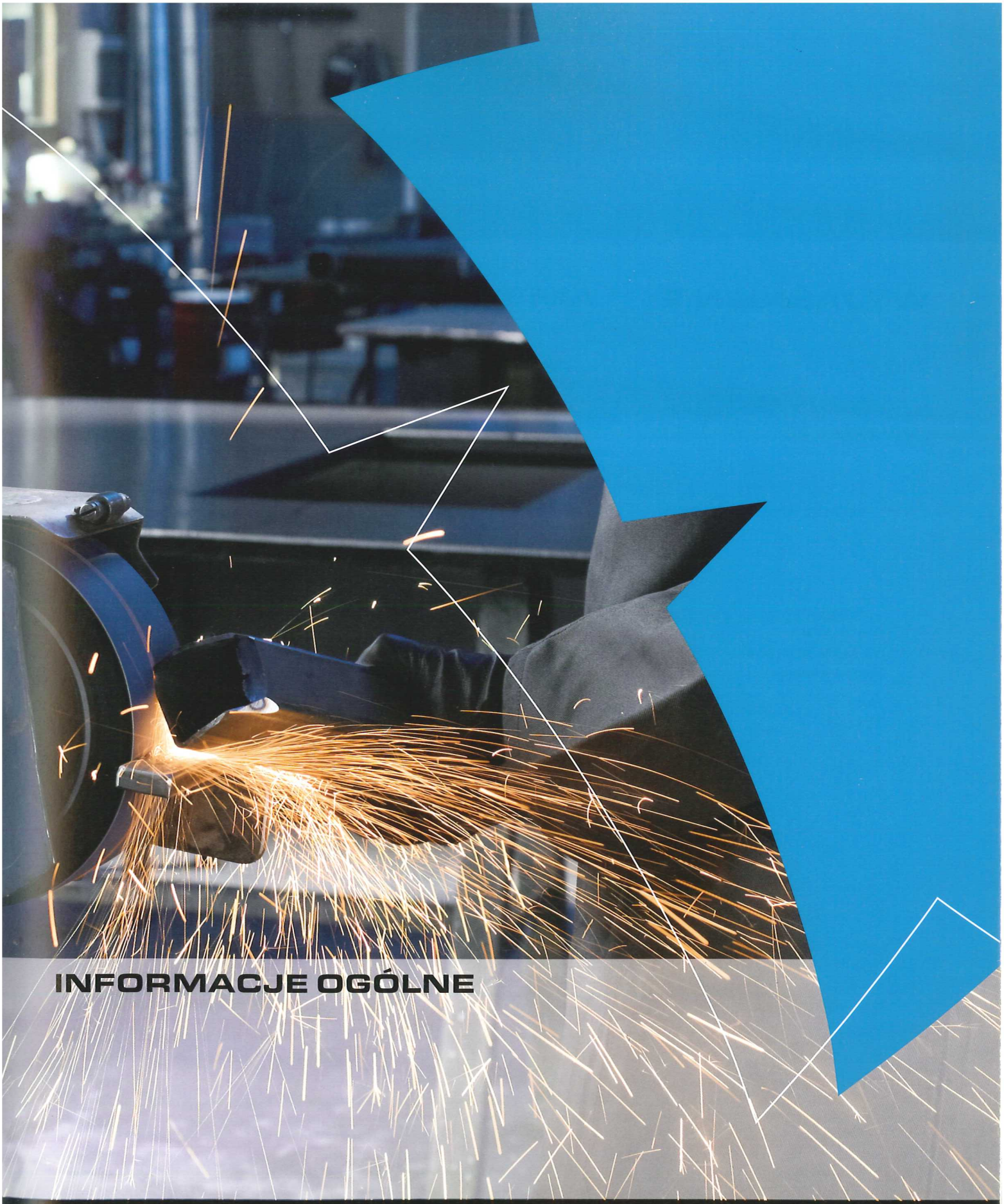
	Farba | Lakier	Kompozyty	Powłoka żelowa	Usuwanie materiału	Prace wykończeniowe	Elastyczność	Powłoka stearynowa	Mocowanie na rzep	Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
A-P22 FI	●			4	3	5	●	●			●
A-P21 P C	●			3	4	3	●	●	●		
A-P21 P B	●			2	5	3	●	●	●		
A-P22 FI		●	●	3	3	4	●	●		●	
A-P21 P C		●	●	2	4	3	●	●	●		
A-P21 P B		●	●	2	5	3	●	●	●		
ZA-P45 V		●	●	5	2	5		●			●

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl

1 = bardzo mały/a/e | 2 = **m**ały/a/e | 3 = średni/a/e | 4 = duży/a/e | 5 = bardzo duży/a/e

24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	600	Strona	
		●		●	●	●	●	●	●		●	●	●		55	A-P22 FI
		●		●	●	●									56	A-P21 P C
							●	●	●		●	●	●		56	A-P21 P B
		●		●	●	●	●	●	●		●	●	●		55	A-P22 FI
		●		●	●	●									56	A-P21 P C
							●	●	●		●	●	●		56	A-P21 P B
		●													54	ZA-P45 V

DELTA
Technika Diamentowa
Niezależny Dystrybutor Maszyn i Narzędzi
Toruń, Szosa Chełmińska 155A
tel / fax (+48 56) 659 63 02
biuro@diamentowe.torun.pl
www.diamentowe.torun.pl



INFORMACJE OGÓLNE

TYROLIT

WYJAŚNIENIE

PREMIUM ★★★

Wysokiej jakości narzędzia, zapewniające maksymalną wydajność:
Maksymalna wydajność i żywotność, szeroka gama oferowanych produktów

BASIC ★

Wysokiej jakości narzędzia ogólnego przeznaczenia:
Dobra wydajność i żywotność, uniwersalność

OBRÓBKA CIĘŻKA
Usuwanie dużej ilości materiału, praca pod dużym naciskiem

OBRÓBKA LEKKA
Prace wykończeniowe, Usuwanie niewielkiej ilości materiału, praca pod niewielkim naciskiem

ZA-P43 N

ZA: Cyrkon
A: Tlenek glinu
CA: Spiekany tlenek glinu
C: węglika krzemu

B: Basic
P: Premium

N:	Podkład z włókniny naturalnej
V:	Podkład z włókniny wulkanizowanej
A-B-C-F:	Gramatura papieru
C J:	Elastyczne płótno
C JX:	Półelastyczne płótno
PC-X:	Sztywne płótno polibawełniane
PC-Y:	Bardzo sztywne płótno polibawełniane
PE-Y:	Bardzo sztywne płótno poliestrowe
FI:	Warstwa specjalna
01	Stal miękka, stal węglowa, aluminium, metale nieżelazne i inne
02	Stal miękka, stal węglowa, aluminium, metale nieżelazne i inne, aktywne substancje chłodzące
06	Stal miękka, stal węglowa, aluminium, metale nieżelazne, drewno i inne W połowie odsłonięta powłoka ścierniwa, aktywne substancje chłodzące
07	Szlifowanie na mokro wszystkich metali, oraz ogólne szlifowanie na sucho
21	Farba, lakier, kompozyty, powłoka żelowa, ogólna lekka obróbka, zawiera powłokę stearynową
22	Farba, lakier, kompozyty, powłoka żelowa, ogólna agresywna obróbka, zawiera powłokę stearynową
35	Drewno, lakier, farba, ogólnego przeznaczenia
41	Stal miękka, stal węglowa, aluminium i inne, praca pod małym naciskiem do średniego, aktywne substancje chłodzące
43	Stal, stal węglowa, aluminium i inne, praca pod średnim naciskiem do dużego, aktywne substancje chłodzące
45	Stal, stal węglowa, inox i inne, praca pod małym naciskiem, aktywne substancje chłodzące
47	Stal nierdzewna, wysokostopowa, hartowana, praca pod średnim naciskiem do dużego, aktywne substancje chłodzące i powłoka topsize
48	Stal nierdzewna, wysokostopowa, hartowana, praca pod średnim naciskiem do dużego, aktywne substancje chłodzące i powłoka topsize
68	Kamień, szlifowanie na mokro, ogólne zastosowanie, szlifowanie na sucho
93	Stal nierdzewna, wysokostopowa, hartowana, praca pod średnim naciskiem do dużego, aktywne substancje chłodzące i powłoka topsize

SKŁADNIKI AKTYWNE:	Zapewniają chłodzenie podczas szlifowania stali
POWŁOKA TOPSIZE:	Zapewnia chłodzenie podczas szlifowania stali nierdzewnej i stali wysokostopowej
POWŁOKA STEARYNOWA:	Zmniejsza zapychanie

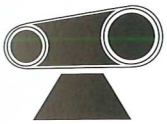
PIKTOGRAMY | URZĄDZENIA

Szlierka kątowa

Szlierka prosta

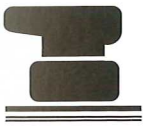
Mała szlierka taśmowa

Przenośna szlierka taśmowa



Szlierka taśmowa

Szlifowanie ręczne i orbitalne



Szlierki podwójne

PIKTOGRAMY | MATERIAŁY

Stal miękka | Stal węglowa | Stal hartowana

Kompozyty

Stal nierdzewna | Stal wysokostopowa

Powłoka żelowa

Aluminium | Metale nieżelazne

Drewno

Tworzywa, lakiery, farby

Kamień

PIKTOGRAMY | URZĄDZENIA

Fibra TYROLIN Pioneer

Krążek fibrowy V 4S

Dysk mocujący INOX

Dysk mocujący UNI

Dysk mocujący BASIC

Krążki samoprzyczepne (welurowe)

Dysk mocujący TFC

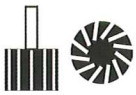
Krążki samoprzyczepne 7h

Krążki samoprzyczepne (welurowe) 8h

Krążki samoprzyczepne (welurowe) 9h

Uchwyt TFC 23

Tulejka ścierna


SBH

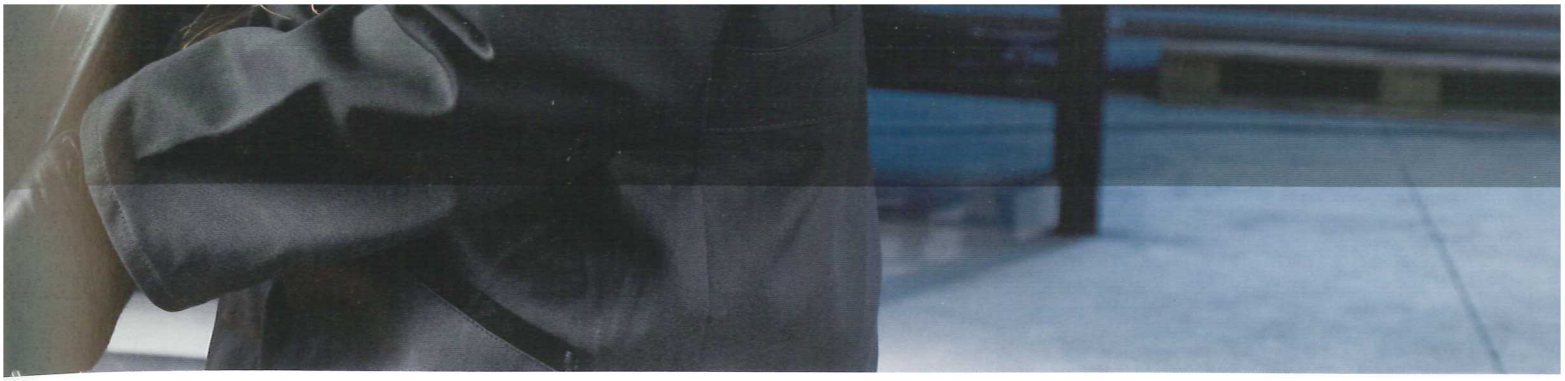
Pasy bezkońcowe 1

Pasy bezkońcowe 2

Pasy bezkońcowe 3

Rolka

Arkusz



INFORMACJE NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA

- Zwracaj uwagę na zalecenia dotyczące bezpieczeństwa
- Stosuj maskę przeciwpyłową
- Stosuj ochronę oczu
- Stosuj ochronę słuchu
- Stosuj rękawice
- Załóż uchwyt tarczy
- Bezpieczeństwo osobiste
- Szlifowanie na mokro

PRZECHOWYWANIE NARZĘDZI ŚCIERNYCH NASYPOWYCH

Prawidłowe przechowywanie narzędzi sciernych nasypowych zwiększy ich wydajność oraz zywotność.

- Temperatura: 15-25°
- Wilgotność: 40-70%
- Przechowuj w oryginalnych opakowaniach
- Nie przechowuj na betonowych podłogach
- Nie przechowuj w pobliżu źródeł ciepła

ZALECENIA I ZAKAZY

✓

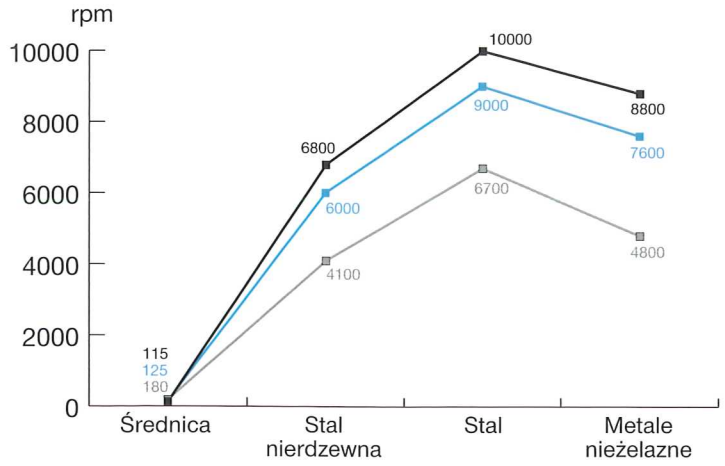
- Ostrożnie przenoś i przechowuj narzędzia szlierskie; w pierwszej kolejności korzystaj z najstarszych narzędzi.
- Przed założeniem lub użyciem, tarcze ścierne trzeba oczyścic i poddać kontroli wzrokowej na obecność pęknięć lub ewentualnych uszkodzeń.
- Przed założeniem ceramicznych narzędzi szlierskich trzeba je poddać testowi na dźwięk.
- Upewnij się, że prędkość urządzenia (obr/min) nie przekracza maksymalnej prędkości roboczej podanej na opakowaniu lub narzędziu ściernym.
- Upewnij się, że otwór w narzędziu szlierskim - z gwintem lub bez gwintu - idealnie pasuje do wałka urządzenia; oraz czy kołnierze tarcz są czyste, proste, tego samego rozmiaru i czy są odpowiednie do zamocowania na danym narzędziu szlierskim.
- Stosuj dostarczone przekładki pomiędzy tarczą ścierną a kołnierzami tarczy zgodnie z ich przeznaczeniem.
- Używaj wyłącznie urządzeń wyposażonych w zabezpieczenie/osłony i przed włączeniem urządzenia upewnij się, że są one w odpowiednim stanie oraz że są odpowiednio zamocowane.
- Po każdym założeniu narzędzia przeprowadź trwającą co najmniej jedną minutę próbę ruchową na obrotach roboczych, oraz upewnij się, że osłona urządzenia jest zamocowana prawidłowo. Wykonując te czynności, upewnij się, że żadne fragmenty narzędzia nie uderzą użytkownika lub innej osoby w przypadku ewentualnego pęknięcia narzędzia.
- Zaleca się stosowanie ochrony oczu dla wszystkich prac szlierskich. W przypadku szlifowania detalu przytrzymywanego ręką, zaleca się stosowanie okularów ochronnych lub maski ochronnej.
- Podczas korzystania z tarczy do cięcia lub wygładzania, upewnij się, że ilość podawanego powietrza oraz środki ochronne są odpowiednie dla materiału poddawanego obróbce. Dla wszystkich procesów szlifowania należy instalować odpowiednie systemy odciągowe.
- Korzystaj wyłącznie z urządzeń, które nadają się także dla narzędzi szlifierskich wyposażonych w piastę.
- Przed zatrzymaniem urządzenia, odetnij dopływ chłodziwa i usuń nadmiar chłodziwa z tarczy ściernej.

✗

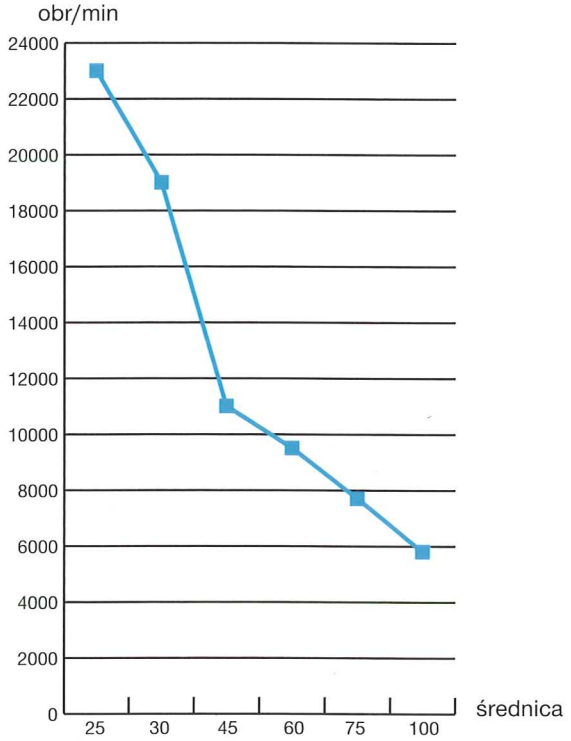
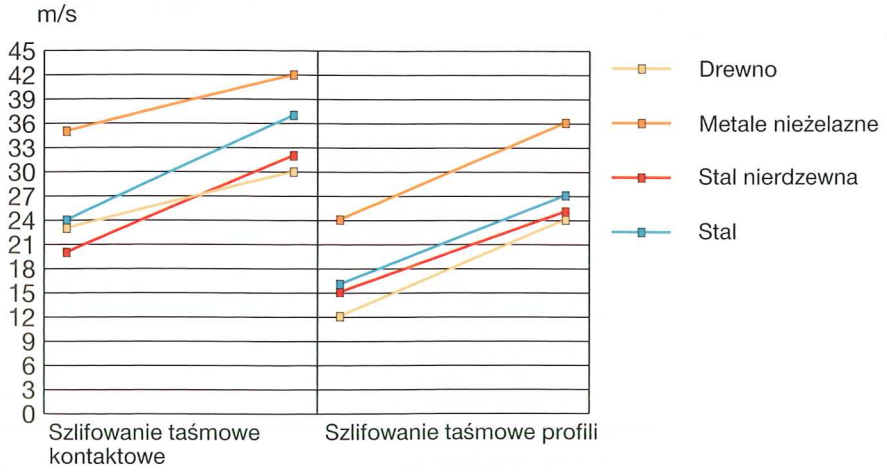
- Nie używaj narzędzi ściernych, które przed ich założeniem są wystawione na działanie wilgoci lub wysokich temperatur.
- Nigdy nie używaj narzędzi ściernych, które upadły, są uszkodzone, lub których wygląd nie odpowiada obróbce do wykonania.
- Nigdy nie przekraczaj dopuszczalnej maksymalnej prędkości roboczej.
- Nie używaj kołnierzy tarcz do powierzchni, które nie są pozbawione ciał obcych (tj. opiłki po szlifowaniu), nie są płaskie lub nie są pozbawione zadziorów.
- Nie dokręcaj z nadmierną siłą zacisku lub kołnierza koła
- Nie używaj kołnierzy z wgłębieniami dla tarcz lub stożków ściernych.
- Podczas zaciskania narzędzia szlierskiego nie używaj siły, ani nie wprowadzaj w nim żadnych zmian.
- Używaj wyłacznie pojedynczych złaczek (piast).
- Włącz urządzenie dopiero po prawidłowym i pewnym zamocowaniu osłon (osłony urządzenia powinny być ustawione w taki sposób, aby kierowały iskry i opiłki z dala od ciała użytkownika).
- Włączaj urządzenie jedynie wówczas, gdy obrabiany detal i narzędzie szlierskie nie stykają się ze sobą.
- Nigdy nie pracuj z wykorzystaniem narzędzi szlierskich bez odpowiedniego doprowadzenia powietrza (zwłaszcza w miejscach o ograniczonej przestrzeni nigdy nie pracuj bez aparatu oddechowego i ochrony słuchu) oraz bez sprzętu ochrony osobistej (patrz piktogram).
- Używaj odpowiednich narzędzi szlierskich - niewłaściwy produkt może powodować powstawanie nadmiernej ilości opiłków i pyłu.
- Unikaj uszkodzenia mechanicznego tarczy szlierskiej, które wynika z wywierania nadmiernej siły, szarpnięć lub nagrzewania.
- Nigdy nie używaj urządzeń szlierskich w niewłaściwym stanie lub takich, które posiadają wadliwe elementy.
- Nie używaj do szlifowania tarcz do cięcia (nie wywieraj nadmiernego obciążenia poprzecznego w stosunku do tarcz do cięcia o kształcie 41 lub 42)
- Nigdy nie zakładaj na jeden wał więcej niż jedno narzędzie szlierskie.

ZALECANE PRĘDKOŚCI OBROTOWE KRĄŻKÓW FIBROWYCH

TABELA PRĘDKOŚCI



MAKSYMALNE PRĘDKOŚCI SZLIFOWANIA TULEJKĄ ŚCIERNĄ



SZLIFOWANIE TAŚMOWE