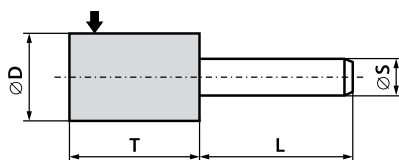


**TYP 5210 - ŚCIERNICE TRZPIENIOWE WALCOWE**

**TYP 5201 - ŚCIERNICE TRZPIENIOWE PŁASKIE ZE STOŻKOWYM WZMOCNIENIEM**



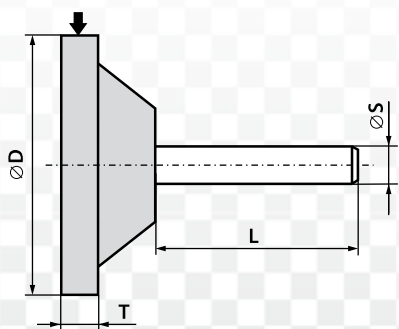
Ściernice trzpieniowe przeznaczone są do szlifowania ręcznego. Stosowane są na szlifierkach ręcznych prostych pneumatycznych i elektrycznych do obróbki przedmiotów z żeliwa, stali, staliwa.



**5210 - D x T x S**

<b>TYP 5210</b>								
Wymiary [mm]								
D	T							S
10				20				6
13				20				6
16				20	25	30		6
20				20	25	30	40	6
25	13	16		20	25	30	40	6
30	13	16		20	25	30	40	6
40	13	16		20	25	30	40	6
						30	40	8
50	13	16		20	25	30	40	6
						30	40	8

Standardowa długość trzpienia L = 40 [mm]



**5201 - D x T x S**

<b>TYP 5201</b>		
Wymiary [mm]		
D	T	S
16	6	6
20		
25		
30		
40		
50		
Standardowa długość trzpienia L = 40 [mm]		

<b>ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH</b>	
Gatunek i rodzaj materiału ściernego	95A 97A 99A CrA M ZrA 98C 99C mieszaniny ziarnowe
Numer ziarna (granulacja)	16 - 60
Twardość ściernicy	M - T
Rodzaj spoiwa	B
Prędkość robocza [m/s]	≤ 40

Maksymalna prędkość robocza uzależniona jest od długości wysunięcia trzpienia z uchwytu szlifierki. Dopuszczalne prędkości obrotowe dla określonych warunków mocowania zawiera **Tablica 5 str. 27**.

Parametrami określającymi wytrzymałość trzpienia na ugięcie są: długość wysunięcia trzpienia ściernicy trzpieniowej, geometria trzpienia i części ściernej, ich własności materiałowe oraz największa robocza prędkość obrotowa.

**PRZYKŁADY OZNACZEŃ**

- 5210-50x30x6-95A16Q6B305-40
- 5201-30x6x6-ZrA24S6B618-40

**PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ**



- Odlewy żeliwne**
- 95A 30 QB
  - 98C 30 QB