

WYMIANA ŚCIERNIWA

Wybierz odpowiedni pas ścierny. Wciśnij i obróć na bok sprężynujący napinacz. Nasuń pas na 4 rolki prowadzące. Przywróć napinacz do pozycji wyjściowej. W razie potrzeby użyj pokrętła ustalającego do napięcia pasa ściernego.

Typy pasów ściernych:

- Pas gruboziarnisty P80 do naprawy mocno uszkodzonych ostrzy, wyprowadzania krawędzi tnącej i zmiany kąta;
- pas gruboziarnisty P120 do renowacji uszkodzonych krawędzi lub ponownego profilowania;
- pas średnioziarnisty X65/ X45/ P220 do ostrzenia wstępnego;
- pas drobnoziarnisty o gradacji X22/ 1000 do końcowego wykańczania i polerowania;
- pas drobnoziarnisty o gradacji X4/ 3000 do końcowego wykańczania i polerowania;
- pas drobnoziarnisty o gradacji 6000 do wykańczania i polerowania;
- pas drobnoziarnisty o gradacji 12 000 do wykańczania i polerowania ząbkowanych krawędzi tnących;
- pas gruboziarnisty z powłoką diamentową o gradacji 180 do ostrzenia ostrzy ceramicznych;
- pas drobnoziarnisty z powłoką diamentową o gradacji 1500 do polerowania ostrzy ceramicznych.