

Tarcze diamentowe firmy Würth

Würth Polska sprzedaje tarcze spiekane lub o segmentach łączonych techniką laserową. Produkty te dają szeroką możliwość zastosowania, między innymi do cięcia betonu, asfaltu, glazury, dachówek ceramicznych i silikatu.

T

arcze diamentowe służą do cięcia różnych materiałów. Nie istnieją jednak uniwersalne produkty. Do każdego typu materiałów należy dobrać odpowiedni rodzaj tarczy.

Decydującym kryterium jest tzw. abrazyjność ciętego materiału, czyli jego ścieralność. Jednym z elementów decydujących o doborze tarczy jest rodzaj połączenia segmentu z brzeszczotem tarczy. Stąd wyróżniamy tarcze:

- ▶ lutowane – segmenty łączone są z brzeszczotem tarczy za pomocą lutu, tego typu połączenie wymaga, aby tarcza chłodzona była wodą; brak wody – przegrzanie tarczy doprowadzi może do odspojenia się segmentów, co zagraża bezpieczeństwu pracy;
- ▶ spiekane – segmenty są łączone z brzeszczotem tarczy pod dużym ciśnieniem i w wysokich temperaturach; elementy brzeszczotu są częściowo zatopione w segmencie; tarcza taka może pracować zarówno na sucho jak i na mokro;
- ▶ laserowe – segmenty są spawane do ciała tarczy techniką laserową, to połączenie jest bardzo trwałe; tarcza taka może pracować zarówno na sucho jak i na mokro.

Firma Würth Polska oferuje produkty cechujące się bardzo wysoką jakością. Do najbardziej popularnych produktów firmy zaliczają się między innymi tarcze diamentowe, znajdujące szerokie zastosowanie w takich obszarach jak:

- ▶ budowa i remonty dróg (cięcie asfaltu, betonu);
- ▶ układanie chodników (cięcie kostki brukowej, krawężników);



- ▶ dekarstwo (cięcie dachówek ceramicznych);
- ▶ układanie glazury (cięcie glazury, gresu).
- ▶ wylewanie posadzek przemysłowych (cięcie betonu, także świeżego).

Würth Polska posiada w ofercie tarcze, których segmenty łączone są techniką laserową lub są spiekane. Produkty firmy dają zatem możliwość pracy zarówno na sucho jak i na mokro, wyróżniając się jednocześnie wyjątkowo szerokim zastosowaniem. Elementem decydują-

cym o żywotności tarcz jest brzeszczot. Nie jest on jednak bezpośrednio odpowiedzialny za szybkość cięcia. Źle wykonane brzeszczoty pod wpływem obciążeń dynamicznych i działania temperatury, wpadają w wibrację. Ma to wpływ na jakość cięcia i jakość pracy. W skrajnych przypadkach może uniemożliwić jej wykonanie. Warto pamiętać, że właściwie wykonany brzeszczot stanowi znaczącą pozycję w koszcie wyprodukowania tarczy diamentowej.