

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przecinarka-do-metalu-350mm-2000w-geko-g80715-p-21702.html>

Przecinarka do metalu 350mm 2000W GEKO G80715

Cena brutto	330,29 zł
Cena netto	268,53 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80715
Kod producenta	G80715
Kod EAN	5901477152894
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Przecinarka do metalu GEKO G80715 350mm 2000W

Stacjonarna przecinarka tarczowa przeznaczona do cięcia metali żelaznych i nieżelaznych. Wyposażona w silnik 2000W i tarczę 350mm, umożliwia wykonywanie cięć prostych oraz skośnych pod kątem 45°.

Moc silnika 2000 W

Średnica tarczy 350 mm

Prędkość obrotowa 3800 obr/min

Kąt cięcia 0° - 45°

Charakterystyka techniczna

Silnik 2000W

Moc 2000W zapewnia stabilną pracę przy cięciu materiałów o różnej twardości. Wystarczająca do przecinania profili stalowych, rur oraz elementów z metali nieżelaznych bez ryzyka przegrzania silnika podczas intensywnej pracy.

Tarcza 350mm

Średnica 350mm pozwala na cięcie profili o znacznych przekrojach. Otwór montażowy 25,4mm to standard dla tarcz do przecinarek

stacjonarnych, co ułatwia dobór wymiennych tarcz do różnych materiałów.

Prędkość obrotowa 3800 obr/min

Przy średnicy tarczy 350mm przekłada się na prędkość obwodową min. 80 m/s, co zapewnia czyste krawędzie cięcia. Wartość ta jest optymalna dla tarcz ściernych stosowanych do metali.

Regulacja kąta cięcia 45°

Możliwość ustawienia głowicy tnącej pod kątem 45° umożliwia wykonywanie cięć skośnych, niezbędnych przy łączeniu profili w konstrukcjach ramowych lub podczas przygotowania elementów do spawania.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G80715
Pobór mocy	2000 W
Prędkość obrotowa biegu jałowego	3800 obr/min
Minimalna prędkość obwodowa tarczy	80 m/s
Średnica tarczy tnącej	350 mm
Średnica otworu tarczy	25,4 mm
Gwint wrzeciona	M10
Zakres regulacji kąta cięcia	0° - 45°
Wyposażenie standardowe	Tarcza tnąca 350×25,4 mm

Zastosowanie

- Cięcie profili stalowych: ceowniki, kątowniki, dwuteowniki
- Obróbka rur stalowych o różnych średnicach
- Cięcie profili aluminiowych w warsztatach stolarki aluminiowej
- Przygotowanie elementów do konstrukcji spawanych
- Cięcie prętów, płaskowników i innych elementów hutniczych
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Cięcie miedzi i mosiądzu w instalacjach przemysłowych
- Obróbka żeliwa i staliwa

Użytkowanie i konserwacja

Wymiana tarczy tnącej

Gwint wrzeciona M10 służy do mocowania tarczy. Przed wymianą tarczy należy odłączyć urządzenie od zasilania. Stosować wyłącznie tarcze o średnicy 350mm z otworem 25,4mm, przeznaczone do cięcia metalu, zgodne z prędkością obrotową 3800 obr/min.

Dobór tarczy do materiału

Dla stali konstrukcyjnej stosować tarcze ściernie standardowe. Do aluminium i metali nieżelaznych zalecane są tarcze z węgla wolframu lub specjalne tarcze do metali miękkich, które zapobiegają zalepaniu się. Dla żeliwa stosować tarcze o zwiększonej wytrzymałości.

Bezpieczeństwo pracy

Urządzenie należy zamocować stabilnie do podłoża lub stołu roboczego. Materiał ciąć należy w odpowiednim uchwycie lub imadle przecinarki. Nie przekraczać maksymalnych wymiarów przekroju materiału określonych przez producenta. Stosować okulary ochronne i rękawice.

Produkty powiązane

Do pracy z przecinarką GEKO G80715 przydatne będą: tarcze wymienne 350×25,4mm do różnych materiałów, imadło maszynowe do stabilnego mocowania materiału, okulary ochronne z filtrem do pracy z metalem oraz środki chłodząco-smarujące wydłużające żywotność tarczy.