

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przecinarka-elektryczna-do-metalu-400v-2-2kw-geko-g81026-p-20214.html>

## Przecinarka elektryczna do metalu 400V 2,2kW GEKO G81026

Cena brutto	<b>1 013,08 zł</b>
Cena netto	<b>823,64 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G81026</b>
Kod producenta	<b>G81026</b>
Kod EAN	<b>5901477115431</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Przecinarka elektryczna do metalu GEKO G81026 400V 2,2kW

Stacjonarna przecinarka ukośnicowa przeznaczona do cięcia elementów stalowych w warunkach warsztatowych. Zasilanie trójfazowe 400V zapewnia moc 2,2 kW przy prędkości obrotowej 2800 obr/min, umożliwiając precyzyjne cięcie profili, rur i kątowników o różnych wymiarach.

Moc silnika 2200 W

Zasilanie 400V 3-fazowe

Średnica tarczy 400 mm

Zakres kąta cięcia 0° - 45°

### Charakterystyka techniczna

#### Zasilanie trójfazowe 400V

Wymaga instalacji trójfazowej, typowej dla warsztatów i hal produkcyjnych. Moc 2,2 kW pozwala na pracę z twardymi gatunkami stali, w tym stopowymi, bez spadku obrotów podczas obciążenia.

## Tarcza 400 mm z otworem 25,4 mm

Średnica 400 mm to standard dla przecinarek stacjonarnych, umożliwiającą cięcie profili o dużych przekrojach. Grubość 3,2 mm zapewnia stabilność przy zachowaniu wąskiej szczeliny cięcia. Otwór 25,4 mm (1 cal) to typowy montaż na wał obrotowy.

## Regulacja kąta 0° - 45°

Regulowany zacisk pozwala na ustawienie kąta cięcia w zakresie od pionu (90°) do 45°. Funkcja przydatna przy łączeniu profili pod kątem lub przygotowywaniu elementów konstrukcji spawanych.

## Prędkość obrotowa 2800 obr/min

Parametr wpływa na prędkość liniową krawędzi tnącej tarczy. Przy średnicy 400 mm daje około 59 m/s, co jest wartością optymalną dla tarcz ściernych do stali, zapewniającą czysty przecięcie bez przegrzewania materiału.

## Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G81026
Zasilanie	400V, 50Hz (trójfazowe)
Moc silnika	2200 W
Prędkość obrotowa	2800 obr/min
Wymiary tarczy ściernej	400 mm × 3,2 mm × 25,4 mm (średnica × grubość × otwór)
Zakres kąta cięcia	0° - 45°
Maksymalna średnica ciętych rur	135 mm (grubość ścianki do 6 mm)
Maksymalna średnica profili stalowych	50 mm
Maksymalne wymiary kątowników	100 mm × 10 mm
Maksymalne wymiary ceowników	120 mm × 53 mm
Typ łożysk	Wodoodporne, samosmarujące
Mobilność	Dwa kółka transportowe

## Możliwości cięcia według typu profilu

Parametry maksymalnych wymiarów odnoszą się do cięcia pod kątem prostym (0°). Przy cięciu ukośnym (45°) efektywna szerokość cięcia ulega zmniejszeniu.

## Rury okrągłe

Maksymalna średnica zewnętrzna: 135 mm przy grubości ścianki do 6 mm. Dotyczy rur stalowych okrągłych, zarówno czarnych jak i ocynkowanych.

---

## Profile pełne

Pręty stalowe okrągłe o średnicy do 50 mm. Przy większych przekrojach należy uwzględnić czas cięcia i zużycie tarczy.

## Kątowniki

Maksymalny wymiar ramienia: 100 mm przy grubości do 10 mm. Dotyczy kątowników równoramiennych i nierównoramiennych.

## Ceowniki

Maksymalna wysokość: 120 mm, szerokość półki: 53 mm. Parametry odnoszą się do standardowych profili walcowanych na gorąco.

## Zastosowanie

---

- Cięcie rur stalowych do instalacji wodnych, gazowych i grzewczych
- Przygotowanie profili konstrukcyjnych do spawania (kątowniki, ceowniki, teowniki)
- Obróbka ram stalowych do bram, ogrodzeń i konstrukcji spawanych
- Cięcie prętów zbrojeniowych i materiałów budowlanych
- Warsztatowa obróbka profili zamkniętych (profile kwadratowe i prostokątne)
- Przygotowanie elementów do konstrukcji stalowych w małych i średnich zakładach
- Cięcie pod kątem elementów do połączeń spawanych w konstrukcjach ramowych

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Wymagania instalacyjne

Urządzenie wymaga zasilania trójfazowego 400V 50Hz. Przed podłączeniem należy sprawdzić zgodność instalacji elektrycznej z wymaganiami mocy 2,2 kW. Zabezpieczenie nadprądowe powinno być dobrane zgodnie z parametrami silnika.

### Dobór tarcz ściernych

Stosować wyłącznie tarcze o wymiarach 400 × 3,2 × 25,4 mm przeznaczone do cięcia stali. Tarcze muszą być dopuszczone do prędkości obwodowej minimum 80 m/s. Przed montażem sprawdzić stan tarczy — pęknięcia lub uszkodzenia krawędzi dyskwalifikują tarczę z użycia.

### Mocowanie materiału

---

Regulowany zacisk należy dokręcić z siłą zapewniającą stabilne zamocowanie bez odkształcenia ciętego profilu. Przy cięciu rur cienkich użyć wkładek ochronnych zapobiegających zgnieceniu.

### Łożyska i wał obrotowy

Łożyska wodoodporne i samosmarujące nie wymagają częstej konserwacji. Okresowo sprawdzać luz wału — nadmierny luz może świadczyć o zużyciu łożysk i wymaga wymiany. Wzmocniony wał obrotowy zapewnia stabilność przy obciążeniach bocznych podczas cięcia.

### Transport i ustawienie

Dwa kółka transportowe ułatwiają przemieszczanie urządzenia w obrębie warsztatu. Po ustawieniu w miejscu pracy należy zadbać o stabilne podłoże — wibracje podczas pracy mogą wpływać na dokładność cięcia.

### Produkty powiązane

Do pracy z przecinarką zaleca się: tarcze ściernie 400 mm do stali (pakiety wymienne), okulary ochronne z filtrem do spawania, rękawice skórzane, szczotki druciane do czyszczenia powierzchni po cięciu oraz imadło pomocnicze do mocowania krótkich elementów.