

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	1 004,16 zł
Cena netto	816,39 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G81026
Kod producenta	G81026
Kod EAN	5901477115431
Producent	Narzędzia GEKO

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.