

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-diamentowa-do-plytek-ceramicznych-350x254-mm-yt-5975-yato-p-3504.html>

## Tarcza diamentowa do płytek ceramicznych 350x25.4 mm YT-5975 YATO

Cena brutto	<b>98,28 zł</b>
Cena netto	<b>79,90 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>YT-5975</b>
Kod producenta	<b>YT-5975</b>
Kod EAN	<b>5906083959752</b>
Producent	<b>YATO</b>
Zastosowanie	<b>Glazura, szkło</b>
Średnica wewnętrzna [mm]	<b>25.4</b>
Wysokość segmentu [mm]	<b>10</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Średnica zewnętrzna [mm]	<b>350</b>

### Opis produktu

#### Tarcza diamentowa do płytek ceramicznych 350x25.4 mm YT-5975 YATO

Tarcza diamentowa YATO YT-5975 przeznaczona do cięcia płytek ceramicznych w profesjonalnych maszynach do glazury. Segment diamentowy zapewnia precyzyjne cięcie z minimalnym wykruszaniem krawędzi.

Średnica tarczy 350 mm

Otwór montażowy 25,4 mm

Materiał roboczy Segment diamentowy

Zastosowanie Płytki ceramiczne

### Charakterystyka tarczy diamentowej do płytek ceramicznych

#### Segment diamentowy do ceramiki

Ziarna diamentowe w segmencie cięcia zapewniają długą żywotność tarczy oraz czyste krawędzie cięcia bez wykruszeń. Segment ciągly bez szczelin redukuje wibracje podczas pracy z delikatnym materiałem ceramicznym.

### Średnica 350 mm dla dużych płyt

Tarcza o średnicy 350 mm umożliwia cięcie dużych formatów płytek ceramicznych i gresu w jednym przejściu. Parametr ten określa maksymalną głębokość cięcia w maszynie - przy standardowym montażu pozwala na cięcie płyt do około 120-130 mm szerokości.

### Otwór montażowy 25,4 mm

Średnica otworu 25,4 mm (1 cal) stanowi standard w profesjonalnych maszynach do cięcia płytek ceramicznych. Przed zakupem należy zweryfikować średnicę wrzeciona w posiadanej maszynie - parametr ten musi być zgodny dla prawidłowego montażu.

### Redukcja pyłu podczas cięcia

Konstrukcja segmentu diamentowego ogranicza wytwarzanie pyłu ceramicznego podczas cięcia. W połączeniu z systemem chłodzenia wodnego w maszynie do glazury zapewnia czyste środowisko pracy w pomieszczeniach zamkniętych.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-5975
Producent	YATO
Średnica zewnętrzna	350 mm
Średnica otworu montażowego	25,4 mm (1")
Typ segmentu	Diamentowy ciągly
Materiał przeznaczenia	Płytki ceramiczne
Typ cięcia	Cięcie na mokro

## Zastosowanie tarczy diamentowej 350 mm

- Cięcie płytek ceramicznych ściennych i podłogowych
- Obróbka gresu o standardowej twardości
- Docinanie dużych formatów płytek w maszynach stacjonarnych
- Cięcie terakoty w profesjonalnych pracowniach
- Wykonywanie skosów i kształtowanie płytek
- Prace wykończeniowe w budownictwie i remontach

- 
- Cięcie precyzyjne przy układaniu mozaik ceramicznych

### **Kompatybilność z maszynami do cięcia płytek**

Tarcza współpracuje z profesjonalnymi maszynami do glazury wyposażonymi we wrzeciono 25,4 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy w instrukcji maszyny – parametr ten nie może być przekroczony ze względów bezpieczeństwa. Standardowo tarcze 350 mm montuje się w maszynach stołowych o mocy minimum 1500-2000 W.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Tarcza diamentowa do płytek ceramicznych wymaga cięcia na mokro – chłodzenie wodne jest obowiązkowe dla zachowania parametrów roboczych i żywotności segmentu diamentowego. Brak chłodzenia prowadzi do przegrzania segmentu i utraty właściwości tnących.

Podczas montażu należy sprawdzić kierunek obrotów wskazany strzałką na tarczy oraz prawidłowe dokręcenie nakrętki mocującej. Luz w mocowaniu powoduje wibracje i nierówne cięcie. Po zakończeniu pracy tarczę należy oczyścić z osadów ceramicznych miękką szczotką.

Segment diamentowy zużywa się stopniowo – objawy wymagające wymiany tarczy to wydłużony czas cięcia, wykruszanie krawędzi płytek oraz przegrzewanie się tarczy mimo chłodzenia. Nie należy używać tarczy ze zniszczonym segmentem lub pęknięciami korpusu.

### **Bezpieczeństwo podczas cięcia**

Podczas pracy z tarczą diamentową należy stosować okulary ochronne, rękawice oraz ochronę słuchu. Maszyna do cięcia płytek musi być stabilnie ustawiona na równej powierzchni. Nie wolno przeciążać tarczy nadmiernym dociskiem – materiał należy prowadzić równomiernie bez forsowania cięcia.