

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-diamantowa-segment-ciagly-200x25-4-mm-yt-6017-yato-p-4015.html>

Tarcza diamentowa, segment ciągły 200x25,4 mm YT-6017 YATO

Cena brutto	17,13 zł
Cena netto	13,93 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-6017
Kod producenta	YT-6017
Kod EAN	5906083960178
Producent	YATO
Zastosowanie	glazura
Średnica wewnętrzna [mm]	25.4
Jednostka	SZT
Średnica zewnętrzna [mm]	200
Wysokość segmentu [mm]	10

Opis produktu

Tarcza diamentowa YATO YT-6017 200x25,4 mm - segment ciągły do cięcia płytek ceramicznych

Tarcza diamentowa z segmentem ciągłym o średnicy 200 mm, przeznaczona do precyzyjnego cięcia materiałów ceramicznych, gresu, glazury oraz szkła. Model YT-6017 zaprojektowany do pracy na mokro w szlifierkach kątowych z otworem montażowym 25,4 mm.

Średnica tarczy 200 mm

Otwór montażowy 25,4 mm

Typ segmentu Ciągły

Zalecane obroty ok. 8000 obr/min

Charakterystyka techniczna tarczy diamentowej

Segment ciągły bez przerw

Konstrukcja bez nacięć w segmencie zapewnia płynne cięcie bez odprysków. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy materiałach ceramicznych i szkło, gdzie krawędź cięcia musi pozostać gładka. Segment ciągły eliminuje wibracje i minimalizuje ryzyko pęknięć materiału.

Wymiary segmentu 2,2 x 5,3 mm

Grubość segmentu 2,2 mm określa szerokość cięcia i wpływa na stabilność tarczy podczas pracy. Wysokość 5,3 mm to warstwa robocza z diamentami - im wyższa, tym dłuższa żywotność tarczy. Te parametry zapewniają równowagę między precyzją a trwałością.

Praca na mokro

Tarcza wymaga chłodzenia wodą podczas cięcia. Woda obniża temperaturę strefy cięcia, co wydłuża żywotność diamentów i zapobiega przegrzaniu materiału. Dodatkowo eliminuje pylenie, co ma znaczenie przy cięciu krzemionki zawartej w ceramice.

Obroty robocze 8000 obr/min

Zalecana prędkość obrotowa odpowiada standardowym szlifierkom kątowym 230 mm pracującym z redukcją obrotów. Przestrzeganie tego parametru zapewnia optymalną prędkość liniową krawędzi tnącej około 84 m/s, co gwarantuje efektywne cięcie bez nadmiernego zużycia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-6017
Marka	YATO
Średnica zewnętrzna	200 mm
Średnica otworu montażowego	25,4 mm
Typ segmentu	Ciągły (bez nacięć)
Grubość segmentu	2,2 mm
Wysokość segmentu	5,3 mm
Zalecane obroty robocze	ok. 8000 obr/min
Metoda pracy	Na mokro (z chłodzeniem wodą)

Zastosowanie tarczy diamentowej 200 mm

- Cięcie płytek ceramicznych ściennych i podłogowych o grubości do 12 mm
- Obróbka gresu technicznego i gresu porcelanowego o podwyższonej twardości
- Formatowanie glazury zwykłej i glazury szkliwionej
- Cięcie płytek z kamienia naturalnego - marmur, granit, trawertyn
- Precyzyjne cięcie szkła budowlanego przy użyciu chłodzenia
- Obróbka porcelany technicznej i sanitarnej
- Prace wykończeniowe w łazienkach, kuchniach i pomieszczeniach reprezentacyjnych
- Cięcie mozaiki ceramicznej i dekorów ściennych

Kompatybilność i montaż

Sprawdzanie zgodności z narzędziem

Otwór montażowy 25,4 mm (1 cal) to standard w szlifierkach kątowych dużych rozmiarów. Przed zakupem należy sprawdzić średnicę wałka w posiadanej szlifierce - informacja znajduje się w instrukcji obsługi lub na tabliczce znamionowej narzędzia. Tarcza 200 mm montowana jest zazwyczaj w szlifierkach 230 mm z odpowiednimi pierścieniami redukcyjnymi.

Bezpieczeństwo podczas montażu

Przed montażem należy odłączyć narzędzie od zasilania. Tarcza musi być zamocowana między dwiema kołnierzami - dolnym i górnym, z nakrętką dokręconą kluczem dynamometrycznym zgodnie z zaleceniami producenta szlifierki. Strzałka na tarczy musi wskazywać kierunek obrotu wrzeciona. Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa tarczy nie może być niższa niż prędkość biegu jałowego szlifierki.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy tarcza wymaga ciągłego chłodzenia wodą. Można to osiągnąć poprzez cięcie w wannie z wodą lub za pomocą systemu spryskiwania. Brak chłodzenia prowadzi do przegrzania segmentu, co skutkuje utratą diamentów i skróceniem żywotności tarczy.

Tarcza diamentowa nie wymaga ostrzenia - w procesie pracy następuje naturalne odsłanianie nowych ziaren diamentowych. Jeśli tarcza traci zdolność cięcia mimo prawidłowego chłodzenia, może to oznaczać zaszklenie segmentu. W takim przypadku należy wykonać kilka cięć w materiale ściernym, np. cegle silikatowej.

Po zakończeniu pracy tarczę należy oczyścić z osadu i przechowywać w suchym miejscu. Nie należy uderzać tarczą o twarde powierzchnie - może to spowodować mikropęknięcia segmentu lub korpusu stalowego.

Typowe problemy i rozwiązania

Jeśli tarcza generuje wibracje, należy sprawdzić wyważenie i stan kołnierzy montażowych. Nierówne cięcie może wynikać z

nadmiernej prędkości posuwu - należy zmniejszyć nacisk i pozwolić tarczy pracować własną wagą. Przegrzewanie materiału wskazuje na niewystarczające chłodzenie lub zbyt wysokie obroty.

Produkty powiązane

Do pracy z tarczą diamentową przydatne mogą być: system chłodzenia wodnego do szlifierek kątowych, ścisk do precyzyjnego prowadzenia cięć, tarcze diamentowe o innych średnicach do różnych zastosowań, pierścienie redukcyjne do montażu tarcz o mniejszych otworach.