

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-metalu-230x20mm-k00022-keltin-p-20528.html>

Tarcza do cięcia metalu 230x2.0mm K00022 Keltin

Cena brutto	58,43 zł
Cena netto	47,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	K00022
Kod producenta	K00022
Kod EAN	5901477129490
Producent	Keltin

Opis produktu

Tarcza do cięcia metalu 230x2.0mm KELTIN K00022

Tarcza ścierna przeznaczona do rozdzielania metali w szlifierkach kątowych z gwintem M14. Średnica 230 mm zapewnia zasięg cięcia odpowiedni dla narzędzi o mocy 2000-2400W.

Średnica tarczy 230 mm
Grubość ściernicy 2.0 mm
Otwór montażowy 22.2 mm
Model K00022

Charakterystyka techniczna

Średnica 230 mm

Wymiar zewnętrzny tarczy określa maksymalną głębokość cięcia oraz kompatybilność z szlifierkami kątowymi. Tarcze 230 mm współpracują z urządzeniami o mocy min. 2000W i wymagają sprawnego systemu mocowania.

Grubość 2.0 mm

Grubość ściernicy wpływa na szybkość cięcia i szerokość szczeliny. Tarcza 2.0 mm zapewnia równowagę między trwałością a efektywnością usuwania materiału, ograniczając jednocześnie straty cieplne podczas obróbki.

Otwór montażowy 22.2 mm

Standardowy wymiar otworu centralnego kompatybilny z większością szlifierek kątowych wyposażonych w gwint M14. Przed montażem należy zweryfikować średnicę wrzeciona w narzędziu.

Zastosowanie do metali

Konstrukcja ściernicy dostosowana do cięcia stali konstrukcyjnej, profili stalowych, rur oraz blach. Skład ziarnowy zapewnia efektywne rozdzielanie materiałów ferrytycznych.

Specyfikacja techniczna

Producent	KELTIN
Model	K00022
Średnica tarczy	230 mm
Grubość ściernicy	2.0 mm
Średnica otworu	22.2 mm
Typ narzędzia	Szlifierka kątowna
Materiał obrabiany	Metal (stal, aluminium, miedź, mosiądz)
Rodzaj obróbki	Cięcie rozdzielające

Zastosowanie

- Cięcie profili stalowych (ceowniki, kątowniki, teowniki)
- Rozdzielanie rur stalowych i aluminiowych
- Obróbka blach stalowych o różnej grubości
- Skracanie prętów i elementów konstrukcyjnych
- Prace montażowe w warsztacie i na placu budowy
- Cięcie elementów z miedzi i mosiądzu
- Demontaż konstrukcji stalowych
- Przygotowanie materiału do spawania

Użytkowanie i konserwacja

Montaż tarczy

Przed montażem należy odłączyć szlifierkę od zasilania. Tarcza musi być zamocowana zgodnie z kierunkiem obrotu zaznaczonym na etykiecie. Nakrętka mocująca wymaga dokręcenia kluczem montażowym, bez stosowania nadmiernej siły.

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa tarczy nie może przekraczać wartości podanej przez producenta (zazwyczaj 6600-8500 obr/min dla tarcz 230 mm). Prędkość szlifierki należy dostosować do twardości obrabianego metalu.

Bezpieczeństwo

Podczas cięcia metalu wymagane jest stosowanie okularów ochronnych, rękawic roboczych oraz odzieży zabezpieczającej przed iskrami. Obszar roboczy powinien być wolny od materiałów łatwopalnych. Nie należy wywierać nadmiernego nacisku na tarczę – ciężar narzędzia wystarcza do efektywnego cięcia.

Przechowywanie

Tarcze ściernie należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w pozycji poziomej lub zawieszone. Wilgoć oraz skrajne temperatury mogą wpływać na właściwości spoiwa i ziaren ściernych.

Produkty powiązane

Do pracy z tarczami do cięcia metalu zaleca się stosowanie szlifierek kątowych o mocy min. 2000W, dysków ochronnych oraz systemów odprowadzania pyłu. Warto również rozważyć zakup tarcz o różnej grubości w zależności od rodzaju wykonywanej obróbki.