

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-metalu-geko-g78201-115x1-0-p-19963.html>

Tarcza do cięcia metalu GEKO G78201 115x1,0

Cena brutto	14,14 zł
Cena netto	11,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78201
Kod producenta	G78201
Kod EAN	5901477100000
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza do cięcia metalu GEKO G78201 115x1,0

Tarcza korundowa o średnicy 115 mm przeznaczona do cięcia stali nierdzewnej, stali normalnej, metali kolorowych oraz aluminium. Konstrukcja wzmocniona włóknem szklanym zapewnia bezpieczną pracę przy prędkości do 80 m/s.

Średnica tarczy 115 mm

Grubość 1,0 mm

Otwór montażowy 22,23 mm

Maks. obroty 13 300 rpm

Charakterystyka techniczna

Elektrokorund jako ziarno ściernie

Tlenek glinu (Al_2O_3) charakteryzuje się dużą twardością i odpornością na ścieranie. Zapewnia efektywne cięcie różnych rodzajów stali oraz metali kolorowych, zachowując ostrość przez dłuższy czas użytkowania.

Spoiwo żywiczne wzmocnione

Żywica syntetyczna wiąże ziarna ściernie, a warstwa wzmacniająca z włókna szklanego zwiększa wytrzymałość mechaniczną tarczy. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko pęknięć podczas pracy przy wysokich obrotach.

Grubość 1,0 mm

Cienki przekrój tarczy zmniejsza opór podczas cięcia, co przekłada się na niższe zużycie energii i szybsze wykonanie cięcia. Wąskie cięcie generuje mniej odpadów materiału.

Prędkość liniowa 80 m/s

Parametr określający maksymalną dopuszczalną prędkość obwodową tarczy. Przy średnicy 115 mm odpowiada to 13 300 obrotom na minutę. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do uszkodzenia tarczy.

Specyfikacja techniczna

Model	G78201
Średnica zewnętrzna	115 mm
Grubość tarczy	1,0 mm
Średnica otworu montażowego	22,23 mm
Rodzaj ziarna ściernego	Elektrokorund (tlenek glinu)
Rodzaj spoiwa	Żywiczne wzmocnione włóknem szklanym
Maksymalne obroty	13 300 rpm
Dopuszczalna prędkość liniowa	80 m/s
Materiały do cięcia	Stal nierdzewna (INOX), stal normalna, stal szlachetna, metale kolorowe, aluminium

Zastosowanie

- Cięcie profili ze stali nierdzewnej w instalacjach przemysłowych
- Obróbka rur stalowych i aluminiowych
- Przycinanie blach ze stali normalnej i kwasoodpornej
- Cięcie elementów z metali kolorowych (miedź, mosiądz)
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie elementów do spawania
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach
- Usuwanie nadmiaru materiału po spawaniu

Sprawdzanie kompatybilności z narzędziem

Przed montażem należy zweryfikować średnicę otworu montażowego (22,23 mm to standard dla szlifierek kątowych 115 mm) oraz maksymalne obroty narzędzia. Szlifierka nie może przekraczać 13 300 rpm. Informacje te znajdują się na tabliczce znamionowej elektronarzędzia lub w instrukcji obsługi.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas cięcia tarcza powinna pracować pod kątem 90° do powierzchni materiału. Należy unikać bocznego dociskania tarczy, które może prowadzić do jej uszkodzenia. Praca z tarczą wymaga stosowania ochron osobistych: okularów ochronnych, rękawic oraz odzieży roboczej.

Tarcza przeznaczona jest wyłącznie do cięcia metali wymienionych w specyfikacji. Użycie do cięcia kamienia, betonu czy drewna spowoduje natychmiastowe uszkodzenie i może być niebezpieczne. Po zakończeniu pracy tarcza powinna być przechowywana w suchym miejscu, z dala od źródeł wilgoci, które mogą osłabić spoiwo żywiczne.

Obliczanie prędkości obrotowej

Prędkość liniowa (V) zależy od średnicy tarczy i obrotów silnika według wzoru: $V = \pi \times D \times n / 60$, gdzie D to średnica w metrach, n to obroty na minutę. Dla tarczy 115 mm przy 13 300 rpm uzyskujemy maksymalną dopuszczalną wartość 80 m/s.

Produkty powiązane

Do pracy z tarczą zaleca się stosowanie szlifierek kątowych 115 mm z regulacją obrotów oraz systemem wymiany tarczy bez użycia narzędzi. Warto rozważyć zakup osłony ochronnej do szlifierki oraz szczotki drucianej do czyszczenia powierzchni po cięciu.