

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-metalu-geko-g78212-125x1-2-p-19968.html>

Tarcza do cięcia metalu GEKO G78212 125x1,2

Cena brutto	16,89 zł
Cena netto	13,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78212
Kod producenta	G78212
Kod EAN	5901477100055
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza do cięcia metalu GEKO G78212 125x1,2 mm

Tarcza tnąca korundowa przeznaczona do cięcia stali nierdzewnej, zwykłej oraz metali kolorowych. Wzmocniona konstrukcja z włóknem szklanym zapewnia bezpieczną pracę przy obrotach do 12 200 rpm.

Srednica tarczy 125 mm

Grubość cięcia 1,2 mm

Otwór montażowy 22,23 mm

Maks. obroty 12 200 rpm

Charakterystyka techniczna

Elektrokorund jako ziarno ścierne

Tlenek glinu (Al_2O_3) charakteryzuje się twardością 9 w skali Mohsa. Zapewnia efektywne cięcie zarówno stali niestopowych, jak i stopów odpornych na korozję. Ziarno zachowuje ostrość dłużej niż standardowe ścierniwa.

Spoivo żywiczne wzmocnione włóknem szklanym

Syntetyczna żywica wiąże ziarna ściernie, a siatka z włókna szklanego stabilizuje strukturę tarczy. Konstrukcja warstwowa minimalizuje ryzyko pęknięcia przy obciążeniach bocznych i zapewnia bezpieczną pracę przy maksymalnych obrotach.

Grubość 1,2 mm

Cienka tarcza generuje wąską szczelinę cięcia, co przekłada się na mniejsze straty materiału i niższe obciążenie termiczne. Przy cięciu profili stalowych oznacza to mniejsze odkształcenia termiczne w strefie cięcia.

Prędkość liniowa 80 m/s

Dopuszczalna prędkość obwodowa określa maksymalne bezpieczne obroty w zależności od średnicy tarczy. Dla tarczy 125 mm limit 80 m/s odpowiada 12 200 rpm. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do rozsadzenia tarczy.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G78212
Średnica zewnętrzna	125 mm
Grubość tarczy	1,2 mm
Średnica otworu montażowego	22,23 mm
Rodzaj ziarna ściernego	Elektrokorund (tlenek glinu)
Rodzaj spoiwa	Żywiczne wzmocnione włóknem szklanym
Maksymalne obroty	12 200 rpm
Dopuszczalna prędkość liniowa	80 m/s
Materiały do cięcia	Stal nierdzewna (INOX), stal zwykła, stal szlachetna, metale kolorowe, aluminium

Zastosowanie

- Cięcie profili ze stali nierdzewnej (rury, kątowniki, ceowniki)
- Obróbka konstrukcji stalowych i elementów spawanych
- Cięcie blach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Prace z aluminium i stopami aluminium
- Cięcie rur miedzianych i mosiężnych
- Demontaż elementów metalowych
- Prace naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Przygotowanie elementów do spawania

Kompatybilność z narzędziami

Tarcza pasuje do szlifierek kątowych 125 mm z gwintem wrzeciona M14 lub systemem mocowania na trzpieniu 22,23 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalne obroty szlifierki – nie mogą przekraczać 12 200 rpm. Większość popularnych szlifierek 125 mm pracuje w zakresie 10 000-12 000 rpm.

Użytkowanie i konserwacja

Bezpieczeństwo pracy

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan tarczy – pęknięcia, wykruszenia lub deformacje dyskwalifikują ją z dalszej pracy. Tarcza musi być montowana zgodnie z kierunkiem obrotu zaznaczonym na etykiecie. Obowiązkowe jest stosowanie osłony ochronnej szlifierki oraz środków ochrony indywidualnej: okularów, rękawic i ochrony słuchu.

Technika cięcia

Cięcie należy prowadzić bez nadmiernego docisku – ciężar narzędzia wystarcza do efektywnej pracy. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie tarczy, zmniejsza jej trwałość i może prowadzić do zablokowania. Przy cięciu stali nierdzewnej wskazane jest stosowanie niższych obrotów (jeśli szlifierka posiada regulację) w celu ograniczenia nagrzewania materiału.

Przechowywanie

Tarcze należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w pozycji poziomej lub zawieszone. Kontakt z wilgocią może osłabić spoiwo żywiczne. Unikać bezpośredniego nasłonecznienia i temperatur przekraczających 40°C.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć tarcze szlifierskie 125 mm do zdzierania spawów oraz tarcze listkowe do wygładzania powierzchni po cięciu. Dla prac z różnymi materiałami przydatne mogą być tarcze diamentowe 125 mm do betonu i kamienia.