

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-metalu-geko-premium-125x2-inox-g78214-p-19970.html>

Tarcza do cięcia metalu GEKO PREMIUM 125x2 Inox G78214

Cena brutto	17,62 zł
Cena netto	14,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78214
Kod producenta	G78214
Kod EAN	5901477100079
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza do cięcia metalu GEKO PREMIUM 125x2 Inox G78214

Tarcza tnąca korundowa przeznaczona do cięcia stali nierdzewnej, normalnej i szlachetnej oraz metali kolorowych. Ziarna elektrokorundu wiązane żywicą syntetyczną i wzmocnione tkaniną z włókna szklanego zapewniają trwałość i efektywność cięcia.

Średnica 125 mm

Grubość 2,0 mm

Otwór montażowy 22,23 mm

Maks. obroty 12 200 rpm

Charakterystyka techniczna

Elektrokorund jako materiał ścierny

Ziarna z tlenku glinu charakteryzują się twardością i odpornością na kruszenie. Zapewniają stabilną wydajność cięcia przez cały okres użytkowania tarczy, szczególnie w zastosowaniach do stali nierdzewnej i metali kolorowych.

Spoiwo żywiczne wzmocnione

Żywica syntetyczna wiąże ziarna ściernie i jest dodatkowo wzmocniona tkaniną z włókna szklanego. Konstrukcja ta zwiększa wytrzymałość mechaniczną tarczy i minimalizuje ryzyko pęknięć podczas obciążeń bocznych.

Grubość 2,0 mm

Stosunkowo cienka tarcza generuje wąską szczelinę cięcia, co przekłada się na mniejsze straty materiału i niższe obciążenie cieplne strefy cięcia. Zmniejsza to ryzyko odkształceń termicznych obrabianych elementów.

Prędkość liniowa 80 m/s

Parametr określający maksymalną dopuszczalną prędkość obwodową tarczy. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do uszkodzenia tarczy. Należy dobierać obroty narzędzia tak, aby nie przekroczyć tego limitu przy średnicy 125 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	G78214
Rodzaj ziarna ściernego	Elektrokorund (tlenek glinu)
Rodzaj spoiwa	Żywiczne wzmocnione włóknem szklanym
Średnica zewnętrzna	125 mm
Średnica otworu montażowego	22,23 mm
Grubość tarczy	2,0 mm
Maksymalne obroty	12 200 rpm
Dopuszczalna prędkość liniowa	80 m/s
Przeznaczenie	Stal nierdzewna (Inox), stal normalna, stal szlachetna, metale kolorowe, aluminium

Zastosowanie

- Cięcie profili i rur ze stali nierdzewnej w instalacjach sanitarnych
- Obróbka elementów ze stali szlachetnej w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym
- Cięcie blach stalowych o różnej grubości w warsztatach metalowych
- Dzielenie profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Cięcie prętów i kształtowników z metali kolorowych
- Prace remontowe i montażowe wymagające precyzyjnego cięcia metalu
- Przygotowanie elementów stalowych do spawania

Kompatybilność i użytkowanie

Sprawdzanie kompatybilności

Przed montażem należy upewnić się, że średnica otworu montażowego (22,23 mm) odpowiada wrzecionu szlifierki kątovej. Większość popularnych szlifierek 125 mm używa tego standardowego rozmiaru. Maksymalne obroty narzędzia nie mogą przekraczać 12 200 rpm – parametr ten jest zazwyczaj podany na tabliczce znamionowej urządzenia.

Obliczanie prędkości obwodowej

Prędkość liniowa (obwodowa) oblicza się ze wzoru: $V = \pi \times D \times n / 60\,000$, gdzie D to średnica w mm, a n to obroty w rpm. Dla tarczy 125 mm przy 12 200 rpm prędkość wynosi około 80 m/s – dokładnie na granicy dopuszczalnej wartości. Przy mniejszych obrotach tarcza pracuje bezpieczniej i trwalej.

Zasady bezpiecznego użytkowania

Tarcza wymaga stosowania osłony ochronnej na szlifierce. Podczas cięcia należy wywierać równomierny, umiarkowany nacisk – nadmierny nacisk skraca żywotność tarczy i obniża jakość cięcia. Cięcie powinno odbywać się prostopadle do powierzchni materiału, bez nadmiernych obciążeń bocznych. Po zakończeniu pracy należy odczekać do całkowitego zatrzymania tarczy przed odłożeniem narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z tarczami tnącymi polecane są: szlifierki kątovej 125 mm z regulacją obrotów, uchwyty mocujące materiał podczas cięcia, środki ochrony indywidualnej (okulary, rękawice, ochronniki słuchu), a także tarcze do szlifowania metalu do obróbki wykończeniowej po cięciu.