

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-metalu-geko-premium-230x16-inox-5-25-100-g78241-p-19975.html>

## Tarcza do cięcia metalu GEKO PREMIUM 230x1.6 Inox (5 25 100) G78241

Cena brutto	<b>23,36 zł</b>
Cena netto	<b>18,99 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G78241</b>
Kod producenta	<b>G78241</b>
Kod EAN	<b>5901477100123</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Tarcza do cięcia metalu GEKO PREMIUM 230x1.6 Inox G78241

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

Średnica zewnętrzna 230 mm

Grubość tarczy 1,6 mm

Otwór montażowy 22,23 mm

Maks. obroty 6 600 rpm

### Charakterystyka techniczna

#### Elektrokorund jako ziarno ścierne

Tlenek glinu zapewnia trwałość ziaren ściernych podczas cięcia metali. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane w procesie cięcia oraz zdolnością do samoostrzenia się, co przekłada się na wydajność tarczy przez cały okres eksploatacji.

## Spoiwo żywiczne wzmocnione

Żywica syntetyczna łączy ziarna ściernie w strukturę tarczy, a wzmocnienie tkaniną z włókna szklanego zwiększa wytrzymałość mechaniczną. Takie rozwiązanie minimalizuje ryzyko pęknięć podczas pracy oraz zapewnia stabilność cięcia przy wysokich prędkościach obrotowych.

## Grubość 1,6 mm

Cienka konstrukcja tarczy redukuje ilość materiału usuwanego podczas cięcia, co skraca czas operacji i zmniejsza zużycie energii. Parametr ten ma znaczenie przy pracach wymagających precyzyjnych cięć oraz przy obróbce materiałów droższych, gdzie minimalizacja strat jest istotna.

## Prędkość liniowa 80 m/s

Dopuszczalna prędkość liniowa określa maksymalną bezpieczną szybkość krawędzi tnącej tarczy. Wartość 80 m/s odpowiada standardom dla tarcz do cięcia metalu i umożliwia efektywną pracę przy zachowaniu parametrów bezpieczeństwa.

## Specyfikacja techniczna

Model	G78241
Rodzaj ziarna ściernego	Elektrokorund (tlenek glinu)
Rodzaj spoiwa	Żywiczne wzmocnione włóknem szklanym
Średnica zewnętrzna tarczy	230 mm
Średnica otworu montażowego	22,23 mm
Grubość tarczy	1,6 mm
Maksymalne obroty	6 600 rpm
Dopuszczalna prędkość liniowa	80 m/s
Materiały do cięcia	Stal nierdzewna (Inox), stal normalna, stal szlachetna, metale kolorowe, aluminium

## Zastosowanie

- Cięcie rur i profili ze stali nierdzewnej w instalacjach przemysłowych
- Obróbka elementów konstrukcyjnych ze stali normalnej
- Cięcie blach stalowych o różnej grubości
- Prace z aluminium i jego stopami
- Cięcie metali kolorowych w warsztatach ślusarskich
- Przygotowanie elementów stalowych w budownictwie
- Demontaż i modyfikacja konstrukcji metalowych
- Prace naprawcze wymagające cięcia różnych rodzajów stali

---

## Sprawdzanie kompatybilności z narzędziem

Przed montażem należy zweryfikować, czy średnica otworu montażowego tarczy (22,23 mm) odpowiada wrzecionu szlifierki kątovej. Maksymalne obroty narzędzia nie mogą przekraczać 6 600 rpm. Prędkość liniową można obliczyć ze wzoru:  $V = \pi \times D \times n / 60\,000$ , gdzie D to średnica w mm, a n to obroty w rpm.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan tarczy pod kątem pęknięć i uszkodzeń mechanicznych. Tarcza powinna być mocowana zgodnie z instrukcją producenta narzędzia, z użyciem odpowiednich kołnierzy mocujących.

Podczas cięcia zaleca się utrzymywanie stałego, umiarkowanego docisku — nadmierny nacisk skraca żywotność tarczy i może prowadzić do jej przegrzania. Cięcie powinno odbywać się z pełną prędkością obrotową narzędzia, bez zatrzymywania tarczy w materiale.

Po zakończeniu pracy tarcza powinna ostygnąć w sposób naturalny. Przechowywanie w suchym miejscu, z dala od źródeł wilgoci, zapobiega degradacji spoiwa żywicznego. Nie należy używać tarczy po upływie daty ważności podanej przez producenta, ponieważ żywica traci z czasem swoje właściwości wiążące.

### Produkty powiązane

Do pracy z tarczami do cięcia metalu zaleca się stosowanie odpowiednich środków ochrony indywidualnej: okularów ochronnych, rękawic odpornych na przetarcia oraz osłon przeciwwiskrowych. Przy intensywnej pracy warto rozważyć zakup tarczy zapasowej o tych samych parametrach.