

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-stali-nierdzewnej-230x20-geko-g78255-p-19980.html>

## Tarcza do cięcia stali nierdzewnej 230x2.0 GEKO G78255

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto      | <b>114,80 zł</b>        |
| Cena netto       | <b>93,33 zł</b>         |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>G78255</b>           |
| Kod producenta   | <b>G78255</b>           |
| Kod EAN          | <b>5901477126574</b>    |
| Producent        | <b>Narzędzia GEKO</b>   |

### Opis produktu

#### Tarcza do cięcia stali nierdzewnej 230x2.0 GEKO G78255

Tarcza korundowa przeznaczona do cięcia stali nierdzewnej, wykonana z elektrokorundu wiązanego żywicą syntetyczną i wzmocnionego tkaniną z włókna szklanego. Konstrukcja zapewnia stabilność cięcia i przedłużoną żywotność narzędzia przy pracy z materiałami trudnoskrawalnymi.

Średnica 230 mm

Grubość 2.0 mm

Otwór montażowy 22.23 mm

Max. prędkość 80 m/s

### Charakterystyka techniczna

#### Elektrokorund jako ścierniwo

Ziarna z tlenku glinu charakteryzują się twardością umożliwiającą efektywne cięcie stali nierdzewnej. Materiał ścierny zachowuje właściwości przy podwyższonych temperaturach generowanych podczas cięcia stopów chromowo-niklowych.

### Spoiwo żywiczne wzmocnione

Żywica syntetyczna wiąże ziarna ściernie, zapewniając elastyczność tarczy i odporność na uderzenia. Wzmocnienie tkaniną z włókna szklanego zwiększa wytrzymałość mechaniczną i zmniejsza ryzyko pęknięcia podczas pracy.

### Grubość 2.0 mm

Relatywnie cienka tarcza redukuje stratę materiału w szczelinie cięcia i obciążenie silnika szlifierki. Konstrukcja pozwala na szybsze cięcie przy zachowaniu sztywności wystarczającej do precyzyjnej pracy.

### Prędkość liniowa 80 m/s

Dopuszczalna prędkość obwodowa określa maksymalne bezpieczne obroty w zależności od średnicy tarczy. Parametr krytyczny dla bezpieczeństwa pracy – przekroczenie wartości może prowadzić do rozerwania tarczy.

## Specyfikacja techniczna

|                               |                                      |
|-------------------------------|--------------------------------------|
| Model                         | G78255                               |
| Rodzaj ziarna ściernego       | Elektrokorund (tlenek glinu)         |
| Rodzaj spoiwa                 | Żywiczne wzmocnione włóknem szklanym |
| Średnica zewnętrzna           | 230 mm                               |
| Średnica otworu montażowego   | 22.23 mm                             |
| Grubość tarczy                | 2.0 mm                               |
| Maksymalne obroty             | 6 600 obr/min                        |
| Dopuszczalna prędkość liniowa | 80 m/s                               |
| Przeznaczenie                 | Stal nierdzewna                      |

## Zastosowanie

- Cięcie profili ze stali nierdzewnej (rury, kątowniki, ceowniki)
- Obróbka blach ze stali chromowo-niklowej
- Prace przy instalacjach sanitarnych i grzewczych
- Cięcie elementów konstrukcji odpornych na korozję
- Przygotowanie elementów w warsztatach metalowych
- Prace konserwacyjne w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Montaż balustrad i elementów wyposażenia ze stali nierdzewnej

## Użytkowanie i bezpieczeństwo

---

## Sprawdzenie kompatybilności

Przed montażem należy zweryfikować średnicę otworu montażowego narzędzia (22.23 mm) oraz maksymalne obroty szlifierki. Urządzenie nie może przekraczać 6 600 obr/min dla tej tarczy. Prędkość liniowa oblicza się ze wzoru:  $V = \pi \times D \times n / 60\,000$ , gdzie D to średnica w mm, n to obroty.

## Zalecenia eksploatacyjne

Podczas cięcia stali nierdzewnej należy stosować umiarkowany docisk, aby uniknąć przegrzania materiału i tarczy. Stal nierdzewna generuje więcej ciepła niż stal węglowa – zaleca się wykonywanie przerw przy intensywnej pracy. Tarcza wymaga stosowania osłon ochronnych i środków ochrony indywidualnej zgodnie z normami BHP.

## Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki stali nierdzewnej warto rozważyć tarcze szlifierskie o gradacji odpowiedniej do wykończenia powierzchni oraz tarcze lamelkowe do usuwania zadziorów i wygładzania krawędzi po cięciu.