

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-ciecia-stali-nierdzewnej-230x3-2x22-mm-yt-6108-yato-p-5763.html>

Tarcza do cięcia stali nierdzewnej 230x3,2x22 mm YT-6108 YATO

Cena brutto	7,46 zł
Cena netto	6,07 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-6108
Kod producenta	YT-6108
Kod EAN	5906083961083
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Grubość [mm]	3,2, 3,2
Zastosowanie	INOX

Opis produktu

Tarcza do cięcia stali nierdzewnej 230x3,2x22 mm YT-6108 YATO

Tarcza ścierna przeznaczona do cięcia stali nierdzewnej szlifierką kątową. Średnica 230 mm i grubość 3,2 mm zapewniają równowagę między trwałością a prędkością cięcia w materiałach odpornych na korozję.

Średnica tarczy 230 mm

Grubość ściernicy 3,2 mm

Otwór mocujący 22 mm

Materiał docelowy Stal nierdzewna

Charakterystyka techniczna tarczy do stali nierdzewnej

Średnica 230 mm

Wymiar standardowy dla szlifierek kątowych o mocy 2000-2600 W. Średnica 230 mm pozwala na cięcie profili o głębokości do około 70-80 mm w jednym przejściu, co wystarcza dla większości typowych zastosowań w obróbce stali nierdzewnej.

Grubość ściernicy 3,2 mm

Parametr wpływający na szybkość cięcia i trwałość tarczy. Grubość 3,2 mm to kompromis między wytrzymałością mechaniczną a wydajnością — cieńsze tarcze cięłyby szybciej, ale szybciej by się zużywały, grubsze byłyby trwalsze, ale wolniejsze.

Otwór montażowy 22 mm

Średnica otworu dopasowana do wrzecion szlifierek kątowych klasy 230 mm. Przed zakupem należy sprawdzić średnicę wrzeciona w specyfikacji posiadanej szlifierki — standardem jest 22,2 mm, przy czym pierścienie redukcyjne nie są zalecane przy tarczach ściernych.

Specjalizacja: stal nierdzewna

Skład ziarnistości i spoiwa dostosowany do cięcia stali odpornych na korozję (INOX, gatunki 304, 316). Tarcze uniwersalne mogą powodować przebarwienia i zanieczyszczenie powierzchni cięcia, dlatego do stali nierdzewnej używa się tarcz dedykowanych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-6108
Producent	YATO
Średnica zewnętrzna	230 mm
Grubość tarczy	3,2 mm
Średnica otworu	22 mm
Przeznaczenie	Cięcie stali nierdzewnej
Typ narzędzia	Szlifierka kątowa (kątownica)
Maksymalna prędkość obrotowa	Zgodna z oznaczeniem na tarczy (zazwyczaj 6600-8500 obr/min)

Sprawdzanie kompatybilności

Przed montażem tarczy należy zweryfikować trzy parametry: średnicę tarczy (230 mm wymaga szlifierki klasy 230 mm), średnicę otworu (22 mm — bez redukcji) oraz maksymalną prędkość obrotową narzędzia, która nie może przekraczać dopuszczalnej prędkości tarczy podanej na etykiecie.

Zastosowanie tarczy do stali nierdzewnej

- Cięcie rur ze stali nierdzewnej w instalacjach sanitarnych i przemysłowych
- Obróbka profili konstrukcyjnych INOX (ceowniki, kątowniki, teowniki)
- Cięcie blach nierdzewnych o grubości do 8-10 mm
- Przygotowanie elementów do spawania konstrukcji odpornych na korozję
- Prace przy balustradach, poręczach i elementach architektonicznych
- Cięcie prętów i płaskowników ze stali kwasoodpornej
- Obróbka elementów wyposażenia kuchni przemysłowych
- Prace remontowe i montażowe w środowiskach chemicznie agresywnych

Użytkowanie i konserwacja

Tarcze do cięcia stali nierdzewnej wymagają przestrzegania specyficznych zasad użytkowania. Podczas pracy należy utrzymywać kąt cięcia prostopadły do materiału — pochylanie tarczy zwiększa ryzyko jej pęknięcia. Nacisk na narzędzie powinien być umiarkowany — nadmierny powoduje przegrzanie i szybsze zużycie ziarna ściernego.

Stal nierdzewna generuje więcej ciepła podczas cięcia niż stal węglowa, dlatego zaleca się robienie przerw przy dłuższych cięciach, aby uniknąć przegrzania zarówno tarczy, jak i materiału. Przebarwienia termiczne na powierzchni cięcia mogą wskazywać na zbyt wysoką temperaturę obróbki.

Bezpieczeństwo pracy

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan tarczy — pęknięcia, wykruszenia lub widoczne uszkodzenia dyskwalifikują ją z użytku. Obowiązkowe jest stosowanie osłony ochronnej szlifierki oraz środków ochrony indywidualnej: gogle, rękawice, ochrona słuchu. Tarcza musi być zamontowana zgodnie z kierunkiem obrotów oznaczonym strzałką.

Przechowywanie tarcz powinno odbywać się w suchym miejscu, w pozycji poziomej lub zawieszona, z dala od źródeł wilgoci. Wilgoć może osłabić spoiwo i zmniejszyć wytrzymałość mechaniczną ściernicy. Tarcze nie powinny być narażone na uderzenia mechaniczne ani obciążenia punktowe.

Produkty powiązane

Do pracy z tarczami ściernymi przydatne są: tarcze do szlifowania stali nierdzewnej (grubsze, typ T27 lub T29), szczotki druciane do czyszczenia szwów spawalniczych, uchwyty szybkoociekające oraz dodatkowe osłony ochronne. W przypadku intensywnej pracy warto rozważyć zakup zestawu tarcz zapasowych.