

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-do-metalu-300-mm-27322-vorel-p-5861.html>

Piła do metalu 300 mm 27322 VOREL

Cena brutto	21,85 zł
Cena netto	17,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	27322
Kod producenta	27322
Kod EAN	5906083273223
Producent	Vorel
Jednostka	SZT
Długość [mm]	300
Podziałka [TPI]	24 / brzeszczot Bi-metal
Materiał	65Mn / TPR
Szerokość [mm]	12.7

Opis produktu

Piła do metalu 300 mm VOREL 27322

Ręczna piła ramowa przeznaczona do cięcia stali, aluminium, miedzi i innych metali. Wyposażona w brzeszczot bimetalowy o długości 300 mm, zapewnia precyzyjne cięcie w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Długość brzeszczota 300 mm

Podziałka 24 TPI

Materiał ramy Aluminium

Model 27322

Charakterystyka piły do metalu VOREL

Brzeszczot bimetalowy 300 mm

Brzeszczot wykonany z dwóch warstw metalu łączy elastyczność stali sprężynowej z twardością HSS na ostrzu. Konstrukcja ta zapobiega pękaniu podczas intensywnej pracy i wydłuża żywotność brzeszczota przy cięciu twardszych stopów metali.

Podziałka 24 TPI

Gęstość 24 zębów na cal (TPI - Teeth Per Inch) przeznaczona do cięcia cienkich profili i blach o grubości od 1 do 5 mm. Większa liczba zębów oznacza drobniejsze cięcie i gładszą krawędź, co redukuje konieczność obróbki wykończeniowej.

Aluminiowa rama

Rama wykonana ze stopu aluminium zapewnia stabilność podczas cięcia przy jednoczesnym zachowaniu niskiej wagi narzędzia. Sztywna konstrukcja eliminuje wibracje brzeszczota, co przekłada się na prostoliniowość cięcia i precyzję wykonania.

Ergonomiczny uchwyt

Profilowany uchwyt dostosowany do anatomii dłoni redukuje zmęczenie podczas długotrwałej pracy. Powierzchnia uchwytu zapewnia pewny chwyt również w warunkach kontaktu z olejami i smarami warsztatowymi.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	27322
Długość brzeszczota	300 mm (12 cali)
Podziałka brzeszczota	24 TPI
Typ brzeszczota	Bimetalowy
Materiał ramy	Aluminium
Zastosowanie	Cięcie metali kolorowych i żelaznych

Zastosowanie piły ramowej do metalu

- Cięcie rur stalowych, aluminiowych i miedzianych w instalacjach hydraulicznych i klimatyzacyjnych
- Obróbka profili stalowych (ceowniki, kątowniki, teowniki) w konstrukcjach spawanych
- Przecinanie prętów zbrojeniowych i elementów stalowych w pracach budowlanych
- Cięcie blach i płaskowników w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace serwisowe przy demontażu elementów metalowych w naprawach maszyn
- Obróbka elementów metalowych w modelarstwie i prototypowaniu
- Cięcie profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Przygotowanie materiału w pracach rzemieślniczych i artystycznych

Dobór podziałki brzeszczota do materiału

Podziałka 24 TPI sprawdza się przy cięciu materiałów o grubości 1-5 mm. Do grubszych profili (powyżej 5 mm) zaleca się brzeszczoty o mniejszej podziałce (14-18 TPI), które szybciej usuwają wiór i nie zatykają się. W przypadku bardzo cienkich blach (poniżej 1 mm) należy stosować brzeszczoty 32 TPI, aby uniknąć wrywania zębów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić prawidłowe napięcie brzeszczota – powinien wydawać dźwięk metaliczny po lekkim uderzeniu palcem. Zbyt luźny brzeszczot ugina się podczas cięcia i prowadzi do krzywych cięć, nadmierne napięcie może spowodować jego pęknięcie.

Podczas cięcia należy stosować pełny skok piły, wykorzystując całą długość brzeszczota – zwiększa to trwałość narzędzia i efektywność pracy. Zalecana prędkość to około 40-60 ruchów na minutę. Zbyt szybkie tempo prowadzi do przegrzania brzeszczota i utraty twardości ostrza.

W przypadku cięcia twardszych materiałów (stal nierdzewna, hartowana) wskazane jest stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które redukują tarcie i wydłużają żywotność brzeszczota. Po zakończeniu pracy należy oczyścić brzeszczot ze zanieczyszczeń i wiórów metalowych.

Wymiana brzeszczota

Brzeszczoty do pił ramowych są elementami wymiennymi. Standardowa długość 300 mm (12 cali) jest najpopularniejszym rozmiarem, dostępnym u większości producentów. Przy wymianie należy zwrócić uwagę na kierunek montażu – zęby powinny być skierowane od uchwytu, aby piła ciała podczas ruchu "od siebie".

Produkty powiązane

Do piły ramowej zaleca się posiadanie zapasowych brzeszczotów bimetalowych o różnej podziałce (18 TPI, 24 TPI, 32 TPI) w zależności od grubości ciętych materiałów. Przydatne mogą być również imadła warsztatowe do stabilnego mocowania elementów oraz płyny chłodząco-smarne do cięcia metali.