

Dane aktualne na dzień: 11-04-2026 12:52

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-190x30x30t-spta-17-schmith-p-31399.html>



Piła tarczowa 190x30x30T SPTA-17 SCHMITH

Cena brutto	31,77 zł
Cena netto	25,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPTA-17
Kod producenta	SPTA-17
Kod EAN	5902004717692
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Piła tarczowa 190x30x30T SPTA-17 SCHMITH

Piła tarczowa z zębami widiopłytkowymi przeznaczona do uniwersalnego cięcia materiałów drewnopochodnych. Wyposażona w 30 zębów z węglikiem spiekany, montowanych w technologii HIGH FREQUENCY WELDING.

Średnica tarczy 190 mm
Otwór osadzenia 30 mm
Liczba zębów 30T
Model SPTA-17

Charakterystyka techniczna

Zęby z węglika spiekanego

Płytki widia montowane metodą HIGH FREQUENCY WELDING (spawanie wysokoczęstotliwościowe) zapewniają trwałe połączenie z korpusem tarczy. Technologia ta eliminuje ryzyko odspojenia płytek podczas intensywnej pracy, wydłużając żywotność narzędzia.

30 zębów - parametr uniwersalny

Liczba zębów 30T stanowi kompromis między prędkością cięcia a jakością wykończenia. Tarcze z tym uzębieniem nadają się zarówno

do cięcia wzdłużnego (wzdłuż włókien), jak i poprzecznego (w poprzek włókien).

Średnica 190 mm

Rozmiar dopasowany do popularnych pił tarczowych ręcznych i stacjonarnych o mocy 1200-1600 W. Maksymalna głębokość cięcia przy kącie 90° wynosi około 65-70 mm, w zależności od konstrukcji piły.

Otwór osadzenia 30 mm

Średnica otworu 30 mm to standard w maszynach stacjonarnych i półprofesjonalnych pilarkach ręcznych. Przed zakupem należy sprawdzić średnicę wrzeciona w dokumentacji technicznej piły – niektóre modele wymagają pierścieni redukcyjnych.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SPTA-17
Średnica tarczy	190 mm
Średnica otworu osadzenia	30 mm
Liczba zębów	30T
Materiał zębów	Węglik spiekany (widia)
Technologia montażu płytek	HIGH FREQUENCY WELDING
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	25 szt.
Kod EAN	5902004717692

Zastosowanie

- Cięcie wzdłużne i poprzeczne drewna litego (sosna, świerk, dąb, buk)
- Obróbka sklejk i fornirów wielowarstwowych
- Cięcie płyt wiórowych surowych i laminowanych
- Formatowanie płyt MDF różnej grubości
- Cięcie płyt OSB i innych materiałów drewnopodobnych
- Obróbka materiałów kompozytowych na bazie drewna
- Prace stolarskie i wykończeniowe w budownictwie
- Zastosowania w warsztatach stolarskich i hobbystycznych

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem zweryfikuj w instrukcji obsługi piły: średnicę wrzeciona (powinna wynosić 30 mm lub posiadać możliwość użycia pierścienia redukcyjnego), maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy (190 mm lub większą) oraz moc silnika (zalecane minimum

1200 W dla tego rozmiaru tarczy).

Użytkowanie i konserwacja

Przed montażem tarczy należy upewnić się, że kierunek obrotu oznaczony strzałką na tarczy jest zgodny z kierunkiem obrotu wrzeciona piły. Tarcza musi być zamocowana za pomocą kołnierzy i nakrętki zgodnie z instrukcją producenta piły.

Podczas pracy należy stosować odpowiednią prędkość posuwu – zbyt szybkie prowadzenie materiału powoduje przegrzewanie tarczy i obniżenie jakości cięcia. Zbyt wolne posuwanie może prowadzić do przypalania materiału.

Po zakończeniu pracy tarczę należy oczyścić z żywicy i pozostałości materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji korpusu. Regularne czyszczenie płytek widia przedłuża żywotność narzędzia.

Ostrzenie i regeneracja

Tarcze z płytkami widioplótkowymi można ostrzyć w specjalistycznych zakładach. Sygnałem do ostrzenia jest zwiększony opór podczas cięcia, nieczyste krawędzie cięcia lub widoczne uszkodzenia ostrzy. Profesjonalne ostrzenie przywraca parametry fabryczne tarczy.

...