

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-do-aluminium-210x30x72-mm-yt-6093-yato-p-5455.html>

Piła tarczowa do aluminium 210x30x72 mm YT-6093 YATO

Cena brutto	56,78 zł
Cena netto	46,16 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-6093
Kod producenta	YT-6093
Kod EAN	5906083960932
Producent	YATO
Zastosowanie	Aluminium
Jednostka	SZT

Opis produktu

Piła tarczowa do aluminium 210x30x72 mm YT-6093 YATO

Tarcza pilarska przeznaczona do cięcia aluminium, laminatów, pleksi, korianu oraz tworzyw sztucznych. Wyposażona w 72 zęby z węglików spiekanych z negatywnym kątem natarcia, zapewniające czyste krawędzie cięcia bez zadziorów.

Srednica tarczy 210 mm

Otwór osadzenia 30 mm

Liczba zębów 72 TCT

Materiały Aluminium, tworzywa

Charakterystyka techniczna piły tarczowej

Zęby z węglików spiekanych (TCT)

Zastosowanie 72 ostrzy z węglików spiekanych zwiększa żywotność tarczy do 30-50 razy w porównaniu z ostrzami HSS. Negatywny kąt natarcia minimalizuje powstawanie zadziorów podczas cięcia miękkich metali i tworzyw sztucznych.

Średnica 210 mm

Standardowy wymiar kompatybilny z większością pilarek tarczowych stacjonarnych i ręcznych o mocy 1200-1800 W. Maksymalna głębokość cięcia w zależności od konstrukcji pilarki wynosi 60-70 mm.

Otwór osadzenia 30 mm

Uniwersalny rozmiar otworu montażowego stosowany w profesjonalnych pilarkach tarczowych. Przed zakupem należy zweryfikować średnicę wrzeciona w posiadanej maszynie – możliwe jest użycie pierścieni redukcyjnych dla mniejszych średnic.

72 zęby - gęstość cięcia

Zwiększona liczba zębów (powyżej 60) zapewnia gładkie cięcie materiałów nieżelaznych bez konieczności dodatkowego szlifowania krawędzi. Rekomendowana prędkość obrotowa dla tego typu tarczy to 4000-5000 obr/min.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-6093
Średnica zewnętrzna	210 mm
Średnica otworu osadzenia	30 mm
Liczba zębów	72
Typ ostrzy	Węglik spiekane (TCT)
Kąt natarcia	Negatywny
Przeznaczenie	Aluminium, laminaty, pleksi, korian, tworzywa sztuczne

Zastosowanie piły tarczowej do aluminium

- Cięcie profili aluminiowych – okiennych, drzwiowych, konstrukcyjnych
- Obróbka blach aluminiowych o grubości do 5 mm
- Formatowanie płyt laminowanych HPL i CPL
- Cięcie płyt z pleksi (PMMA) o grubości do 10 mm
- Obróbka kompozytów aluminiowych (dibond, alucobond)
- Cięcie płyt z korianu i innych kompozytów akrylowych
- Formatowanie tworzyw sztucznych – PVC, poliwęglan, ABS
- Cięcie paneli warstwowych z rdzeniem aluminiowym

Kompatybilność z maszynami

Tarcza współpracuje z pilarkami tarczowymi posiadającymi wrzeciono 30 mm lub mniejsze (przy użyciu pierścieni redukcyjnych). Zalecana moc silnika to minimum 1200 W. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną dopuszczalną prędkość obrotową tarczy oraz pilarki – nie może być przekroczona wartość bezpieczna dla tarczy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić prawidłowość montażu tarczy – kierunek strzałki na tarczy musi być zgodny z kierunkiem obrotów wrzeciona. Materiał należy prowadzić ze stałą, umiarkowaną prędkością posuwu, unikając przeciążenia silnika.

W przypadku cięcia aluminium zaleca się stosowanie chłodzenia – sprężone powietrze lub specjalne aerozole chłodzące przedłużają żywotność ostrzy i poprawiają jakość cięcia. Tarcza wymaga ostrzenia po zauważalnym spadku jakości cięcia lub zwiększonym oporze materiału.

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z powierzchni tarczy miękką szczotką. Przechowywanie w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Nie należy używać tarczy do cięcia materiałów zawierających elementy metalowe (gwoździe, wkręty) – grozi to wykruszeniem węglików.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas pracy z piłą tarczową obowiązuje stosowanie środków ochrony indywidualnej: okulary ochronne, ochronniki słuchu, rękawice robocze. Materiał musi być stabilnie zamocowany. Nie wolno usuwać osłon ochronnych z pilarki. Po zakończeniu cięcia należy odczekać do całkowitego zatrzymania tarczy przed jej demontażem.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki aluminium warto rozważyć dodatkowe akcesoria: pierścienie redukcyjne do montażu tarczy na wrzecionach o mniejszej średnicy, aerozole chłodzące do cięcia metali nieżelaznych, imaki i ściskacze do stabilizacji materiału oraz tarcze o mniejszej lub większej liczbie zębów do różnych zastosowań (cięcie grubych profili vs. cienkie blachy).