

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-do-aluminium-300x100x30-08855-sthor-p-6495.html>

Piła tarczowa do aluminium 300x100x30 08855 STHOR

Cena brutto	59,79 zł
Cena netto	48,61 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	08855
Kod producenta	08855
Kod EAN	5906083088551
Producent	Sthor
Ilość zębów	100
Średnica zewnętrzna [mm]	300
Jednostka	SZT

Opis produktu

Piła tarczowa do aluminium 300x100x30 mm STHOR 08855

Tarcza pilarska przeznaczona do obróbki metali nieżelaznych, drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych. Wyposażona w widiowe ostrza wlutowane mosiądzem i specjalistyczne uzębienie typu EA do precyzyjnego cięcia aluminium.

Średnica zewnętrzna 300 mm

Otwór osadzenia 30 mm

Liczba zębów 100

Typ uzębienia EA (trapezowo-proste)

Charakterystyka techniczna piły tarczowej do aluminium

Nakładki widiowe wlutowane mosiądzem

Lutowanie mosiądzem zapewnia trwałe połączenie ostrzy z korpusem tarczy, zwiększając odporność na wibracje i wysoką

temperaturę generowaną podczas cięcia aluminium. Metoda ta wydłuża żywotność tarczy i utrzymuje precyzję cięcia nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Uzębienie naprzemienne trapezowo-proste typ EA

Konfiguracja EA łączy zęby trapezowe z prostymi w układzie naprzemiennym. Zęby trapezowe wykonują cięcie wstępne, a proste wykańczają rowek, co redukuje powstawanie zadziórów na krawędziach. Rozwiązanie to sprawdza się szczególnie przy cięciu aluminium i tworzyw sztucznych.

Ujemny kąt natarcia około -5 stopni

Ujemny kąt natarcia powoduje, że ząb wchodzi w materiał pod kątem odchylnym od kierunku ruchu. Zmniejsza to agresywność cięcia, ogranicza wibracje i zapobiega blokowaniu się tarczy w materiale. Rozwiązanie to jest standardem przy obróbce metali nieżelaznych.

Średnica 300 mm z otworem 30 mm

Średnica 300 mm umożliwia cięcie materiałów o grubości do około 90-100 mm w zależności od konstrukcji pilarki. Otwór osadzenia 30 mm jest standardem w profesjonalnych pilarkach stacjonarnych i ukośnicach przeznaczonych do obróbki aluminium.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 08855
Średnica zewnętrzna	300 mm
Średnica otworu osadzenia	30 mm
Liczba zębów	100
Typ uzębienia	Naprzemienne trapezowo-proste (EA)
Kąt natarcia	Okolo -5°
Materiał ostrzy	Węgielk wolframu (widia)
Metoda lutowania	Mosiądz
Przeznaczenie	Aluminium, metale nieżelazne, drewno twarde, materiały drewnopochodne

Zastosowanie piły tarczowej STHOR 08855

- Cięcie poprzeczne i kątowe profili aluminiowych w stolarce aluminiowej

-
- Obróbka rur i kształtowników z aluminium w instalacjach przemysłowych
 - Cięcie blach aluminiowych o grubości do możliwości pilarki
 - Obróbka drewna twardego, w tym dębu, buku, jesionu przy wykończeniach stolarskich
 - Cięcie płyt wiórowych, pilśniowych i OSB w produkcji mebli
 - Obróbka płyt laminowanych i fornirowanych bez wykruszeń
 - Cięcie korianu i kompozytów kwarcowych stosowanych w blatach kuchennych
 - Obróbka wybranych tworzyw sztucznych po wykonaniu cięcia próbnego

Kompatybilność i montaż

Sprawdzenie kompatybilności z pilarką

Przed montażem należy zweryfikować trzy parametry: średnicę otworu wrzeciona pilarki (musi wynosić 30 mm), maksymalną średnicę tarczy dopuszczoną przez producenta pilarki (minimum 300 mm) oraz moc silnika (zalecane minimum 1500-2000 W dla efektywnej obróbki aluminium). Niektóre pilarki wymagają pierścieni redukcyjnych przy mniejszych otworach wrzeciona.

Prędkość obrotowa przy cięciu aluminium

Cięcie aluminium wymaga prędkości obwodowej w zakresie 2000-3000 m/min. Przy tarczy 300 mm odpowiada to prędkości obrotowej około 2100-3200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje nadmierne nagrzewanie i zatykanie się zębów aluminium, zbyt niska prowadzi do powstawania zadziórów i nieregularnych krawędzi cięcia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas cięcia aluminium należy stosować smarowanie lub chłodzenie strefy cięcia, co zapobiega przywieraniu wiórów do zębów i wydłuża żywotność tarczy. W warunkach warsztatowych sprawdza się smarowanie sprejem silikonowym lub specjalistycznymi preparatami do aluminium.

Po zakończeniu pracy tarcza wymaga oczyszczenia z resztek aluminium. Przywarte wióry usuwa się za pomocą szczotki drucianej lub specjalistycznych środków czyszczących. Regularne czyszczenie zapobiega gromadzeniu się zanieczyszczeń, które zwiększają opór cięcia i temperaturę pracy.

Tarcza powinna być przechowywana w suchym miejscu, zabezpieczona przed uderzeniami mechanicznymi. Uszkodzenia ostrzy lub korpusu mogą prowadzić do nierównomiernego cięcia i niebezpiecznych wibracji podczas pracy.

Regeneracja i ostrzenie

Tarcze z nakładkami widiowymi można ostrzyć wielokrotnie w specjalistycznych zakładach. Profesjonalne ostrzenie przywraca geometrię zębów i wydłuża okres użytkowania tarczy o kolejne cykle pracy. Częstotliwość ostrzenia zależy od intensywności użytkowania i twardości obrabianych materiałów.