

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-do-aluminium-300x30x100-mm-yt-6097-yato-p-5503.html>

Piła tarczowa do aluminium 300x30x100 mm YT-6097 YATO

Cena brutto	59,71 zł
Cena netto	48,54 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-6097
Kod producenta	YT-6097
Kod EAN	5906083960970
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Zastosowanie	Aluminium

Opis produktu

Piła tarczowa do aluminium 300x30x100 mm YT-6097 YATO

Tarcza tnąca z węglnikami spiekany przeznaczona do cięcia metali nieżelaznych oraz materiałów kompozytowych. Średnica 300 mm zapewnia możliwość wykonywania głębokich cięć w profilach i blachach aluminiowych.

Średnica tarczy 300 mm

Otwór montażowy 30 mm

Liczba zębów 100 T

Materiał Węgliki spiekane

Charakterystyka techniczna

Zęby z węglików spiekanych

Płytki z węglików spiekanych (HM) zachowują ostrość znacznie dłużej niż stal szybko tnąca. Materiał ten charakteryzuje się twardością około 1500 HV, co przekłada się na możliwość cięcia materiałów o twardości do 400 HB bez szybkiej utraty ostrości krawędzi tnących.

Negatywny kąt natarcia zębów

Geometria z ujemnym kątem natarcia (zazwyczaj od -5° do -10°) zapobiega "wgrzaniu się" tarczy w miękkie materiały. Rozwiązanie to eliminuje powstawanie zadziorów na krawędziach cięcia oraz redukuje ryzyko zablokowania tarczy w materiale podczas pracy.

100 zębów na obwodzie

Duża liczba zębów (100 T) oznacza gęsty podział, co przekłada się na drobniejsze wiórki i gładszą powierzchnię cięcia. Przy średnicy 300 mm daje to rozstaw zębów około 9,4 mm, co jest wartością optymalną dla precyzyjnego cięcia profili aluminiowych o grubości ścianki 2-10 mm.

Otwór montażowy 30 mm

Średnica otworu 30 mm jest standardem dla pilarek stacjonarnych oraz ukońcic o mocy 1800-2500 W. Przed zakupem należy sprawdzić średnicę wrzeciona w posiadanej maszynie oraz dostępność pierścieni redukcyjnych w przypadku mniejszych średnic.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-6097
Producent	YATO
Średnica tarczy	300 mm
Średnica otworu montażowego	30 mm
Liczba zębów	100 T
Materiał zębów	Węglik spiekane (HM)
Kąt natarcia	Negatywny
Przeznaczenie	Aluminium, laminaty, pleksi, korian, tworzywa sztuczne

Zastosowanie piły tarczowej do aluminium

- Cięcie profili aluminiowych konstrukcyjnych (systemy okienne, drzwiowe, fasadowe)
- Obróbka blach aluminiowych o grubości do 8 mm
- Cięcie laminatów HPL i paneli kompozytowych aluminiowych (dibond, alucobond)
- Formatowanie płyt z pleksi (PMMA) o grubości do 15 mm
- Cięcie konglomeratów kwarcowych typu korian
- Obróbka profili z tworzyw sztucznych (PVC, poliwęglan)
- Cięcie listew wykończeniowych i progów aluminiowych

-
- Formatowanie płyt warstwowych z rdzeniem piankowym

Kompatybilność z maszynami

Tarcza o średnicy 300 mm jest przeznaczona do pilarek stacjonarnych, ukośnic oraz pilarek tarczowych o mocy minimum 1800 W. Maksymalna głębokość cięcia zależy od konstrukcji maszyny i wynosi zazwyczaj 80-95 mm przy cięciu prostym oraz 55-65 mm przy kącie 45°. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy w instrukcji obsługi maszyny.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas cięcia aluminium należy stosować prędkości obrotowe w zakresie 3000-4000 obr/min. Wyższe obroty mogą prowadzić do przegrzewania materiału i przyklejania się wiórków do zębów. Posuw powinien być płynny i równomierny, bez forsowania tarczy.

Materiał należy stabilnie zamocować przed rozpoczęciem cięcia. W przypadku profili cienkościennych zaleca się stosowanie podkładek drewnianych lub listew dystansowych zapobiegających deformacji podczas docisku.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić tarczę z przyklejonych resztek aluminium za pomocą szczotki z włosia lub specjalnych środków czyszczących do tarcz. Nagromadzenie wiórków między zębami pogarsza jakość cięcia i zwiększa obciążenie silnika.

Sprawdzanie stanu technicznego

Regularna kontrola stanu płytek węglkowych pozwala uniknąć uszkodzenia obrabianego materiału. Wyszczerbione lub połamane zęby wymagają wymiany tarczy. Tarcza z widocznymi pęknięciami korpusu nie może być użytkowana ze względów bezpieczeństwa. Przechowywanie tarczy w oryginalnym opakowaniu lub na wieszaku zabezpiecza krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki aluminium warto rozważyć posiadanie tarcz o różnej liczbie zębów: tarcze 60-80 T do szybkiego cięcia grubych elementów oraz tarcze 100-120 T do precyzyjnych prac wykończeniowych. Przydatne mogą być również pierścienie redukcyjne umożliwiające montaż tarczy w maszynach o mniejszej średnicy wrzeciona oraz środki chłodząco-smarujące redukujące tarcie podczas cięcia.