

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-z-weglikiem-250x60x30-08835-sthor-p-9004.html>

Piła tarczowa z węglikiem 250x60x30 / 08835 / STHOR

| | |
|--------------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 35,65 zł |
| Cena netto | 28,98 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 08835 |
| Kod producenta | 08835 |
| Kod EAN | 5906083088353 |
| Producent | Sthor |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar | uniwersalny |
| Średnica wewnętrzna [mm] | 30 |
| Zastosowanie | Drewno |
| Średnica zewnętrzna [mm] | 250 |
| Ilość zębów | 60 |

Opis produktu

Piła tarczowa z węglikiem 250x60x30 STHOR 08835

Tarcza piłowa z płytkami węglowymi przeznaczona do cięcia drewna twardego, materiałów drewnopochodnych oraz wybranych tworzyw sztucznych. Średnica 250 mm, 60 zębów z uzębieniem naprzemiennym skośnym, otwór osadzenia 30 mm.

Średnica tarczy 250 mm

Liczba zębów 60

Otwór osadzenia 30 mm

Typ uzębienia BA (naprzemian skośne)

Charakterystyka techniczna

Płytki z węgla spiekanego

Nakładki widiowe wykonane z węgla wolframu charakteryzują się twardością przekraczającą 80 HRA. Dzięki temu zachowują ostrość nawet po wielokrotnym cięciu materiałów abrazyjnych, takich jak płyty wiórowe czy MDF. Trwałość płytek wydłuża okresy między ostrzeniami.

Lutowanie mosiądzem

Płytki węglkowe łączone są z korpusem tarczy poprzez lutowanie mosiądzem w temperaturze około 900°C. Ten proces zapewnia trwałe połączenie odporne na wibracje i obciążenia termiczne powstające podczas intensywnej pracy. Minimalizuje ryzyko odklejenia płytek.

Uzębienie naprzemian skośne typ BA

Zęby ustawione są naprzemiennie pod kątem w lewo i w prawo. Taka geometria zapewnia czyste cięcie wzdłuż i w poprzek włókien drewna, redukując wykruszenia na krawędziach. Rozwiązanie uniwersalne dla większości zastosowań stolarskich.

Kąt natarcia 10 stopni

Dodatni kąt natarcia około 10° ułatwia wnikanie zęba w materiał i zmniejsza opór cięcia. Tarcze z takim kątem sprawdzają się w obróbce drewna twardego, gdzie wymagane jest połączenie wydajności z kontrolą nad procesem cięcia.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------------|--------------------------------------------------|
| Model | 08835 |
| Producent | STHOR |
| Średnica zewnętrzna | 250 mm |
| Liczba zębów | 60 |
| Średnica otworu osadzenia | 30 mm |
| Typ uzębienia | Naprzemian skośne (BA) |
| Kąt natarcia | ok. 10° |
| Szerokość cięcia (rzaz) | ok. 4,0 mm |
| Materiał płytek | Węgiel spiekany |
| Przeznaczenie | Drewno twarde, materiały drewnopochodne, wybrane |

Zastosowanie

- Cięcie drewna twardego: dąb, buk, jesion, grab w warunkach warsztatowych
- Obróbka płyt wiórowych surowych i laminowanych
- Cięcie płyt MDF i HDF różnej grubości
- Formatowanie sklejki wielowarstwowej
- Cięcie drewna litego wzdłuż i w poprzek włókien
- Obróbka desek tarasowych z drewna egzotycznego
- Cięcie wybranych twardych tworzyw sztucznych po wykonaniu testu próbnego
- Prace stolarskie wymagające czystej krawędzi cięcia

Kompatybilność z maszynami

Tarcza pasuje do pilarek tarczowych stacjonarnych, pilarek ukośnic oraz pilarek tarczowych ręcznych z wrzecionem o średnicy 30 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy dla danej maszyny oraz zgodność prędkości obrotowej. Standardowo tarcze 250 mm pracują przy prędkościach 4000-6000 obr/min w zależności od typu obrabianego materiału.

Parametr rzaz i jego znaczenie

Rzaz 4,0 mm oznacza szerokość szczeliny pozostawianej przez tarczę w materiale. Parametr ten wynika z grubości korpusu tarczy oraz wystających płytek węglkowych. Szerszy rzaz zapewnia swobodny ruch tarczy w materiale i redukuje ryzyko zakleszczenia, ale zwiększa ilość odpadu materiału. Przy doborze tarczy warto uwzględnić ten parametr w kontekście planowanej szerokości elementów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić, czy tarcza nie wykazuje śladów uszkodzeń mechanicznych. Montaż wykonuje się przy odłączonym zasilaniu maszyny, dokręcając nakrętkę mocującą z odpowiednim momentem. Kierunek obrotów tarczy musi być zgodny ze strzałką na korpusie.

Podczas pracy należy stosować odpowiednią prędkość posuwu — zbyt wolny posuw powoduje przegrzewanie tarczy, zbyt szybki zwiększa obciążenie silnika i pogarsza jakość cięcia. Materiał powinien być stabilnie zamocowany, a operator musi używać środków ochrony osobistej, w tym okularów i ochrony słuchu.

Po zakończeniu pracy tarczę należy oczyścić z żywicy i pyłu drewna za pomocą szczotki lub sprężonego powietrza. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w oryginalnym opakowaniu lub na wieszaku, zapobiega korozji i uszkodzeniom mechanicznym. Tępienie zębów sygnalizuje konieczność ostrzenia — wykonuje się je w specjalistycznych punktach serwisowych wyposażonych w szlifierki do tarcz.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z piłą tarczową warto rozważyć: pierścienie redukcyjne do dostosowania otworu osadzenia, klucze do

wymiany tarcz, środki czyszczące do usuwania żywicy oraz dodatkowe tarcze o różnej liczbie zębów do specjalistycznych zastosowań (np. 24 zęby do cięć zgrubnych, 80 zębów do cięć wykończeniowych).