

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-z-weglikiem-300x24x30-08836-sthor-p-1821.html>

## Piła tarczowa z węglikiem 300x24x30 08836 STHOR

Cena brutto	<b>38,63 zł</b>
Cena netto	<b>31,41 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>08836</b>
Kod producenta	<b>08836</b>
Kod EAN	<b>5906083088360</b>
Producent	<b>Sthor</b>
Zastosowanie	<b>Drewno</b>
Średnica wewnętrzna [mm]	<b>30</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Średnica zewnętrzna [mm]	<b>300</b>
Ilość zębów	<b>24</b>

### Opis produktu

#### Piła tarczowa z węglikiem 300x24x30 STHOR 08836

Tarcza widiowa do pił tarczowych stacjonarnych i ukośnic, wyposażona w 24 zęby z nakładkami z węgla spiekanego. Przeznaczona do poprzecznego i kąowego cięcia drewna twardego, płyt drewnopochodnych oraz wybranych tworzyw sztucznych.

Średnica tarczy 300 mm

Liczba zębów 24 zęby

Otwór osadzenia 30 mm

Typ uzębienia BA naprzemianskośne

### Charakterystyka techniczna

#### Zęby z węgla spiekanego

Nakładki widiowe wlotowane mosiądzem zapewniają trwałość ostrza i możliwość wielokrotnego ostrzenia. Węgiel spiekany zachowuje ostrość znacznie dłużej niż stal szybko tnąca, co wydłuża okresy między serwisowaniem tarczy.

### Uzębienie naprzemianskośne BA

Naprzemienne odchylenie zębów w lewo i prawo tworzy nacięcie szersze niż korpus tarczy, co eliminuje zakleszczanie się podczas cięcia i zapewnia płynny przesuw materiału. Rozwiązanie szczególnie istotne przy cięciu materiałów o dużej gęstości.

### Dodatni kąt natarcia 10°

Dodatni kąt natarcia ułatwia wcinanie się zęba w materiał, redukując opór cięcia i obciążenie silnika. Konfiguracja dedykowana do cięcia poprzecznego włókien drewna oraz materiałów płytowych, gdzie priorytetem jest czystość cięcia.

### Rzaz 4,5 mm

Szerokość cięcia (rzaz) określa grubość usuwanego materiału. Wartość 4,5 mm stanowi kompromis między czystością cięcia a wydajnością, minimalizując straty materiału przy zachowaniu stabilności pracy tarczy.

## Specyfikacja techniczna

Model	08836
Producent	STHOR
Średnica zewnętrzna	300 mm
Liczba zębów	24
Średnica otworu osadzenia	30 mm
Typ uzębienia	BA (naprzemianskośne)
Kąt natarcia	+10°
Rzaz (szerokość cięcia)	ok. 4,5 mm
Materiał ostrza	Węglik spiekany (widia)
Sposób mocowania ostrzy	Lutowanie mosiądzem
Przeznaczenie	Drewno twarde, materiały drewnopochodne, wybrane tworzywa sztuczne

## Zastosowanie

- Poprzeczne cięcie drewna twardego (dąb, buk, jesion, akacja)
- Kątowe cięcie elementów konstrukcyjnych na ukośnicach
- Obróbka płyt wiórowych, MDF, HDF
- Cięcie sklejki wielowarstwowej

- 
- Formatowanie desek i bali na pilarkach tarczowych
  - Obróbka płyt laminowanych (po stronie spodniej)
  - Cięcie wybranych tworzyw sztucznych po próbie testowej
  - Prace stolarskie wymagające czystego cięcia poprzecznego

### **Kompatybilność z maszynami**

Tarcza pasuje do pił tarczowych stacjonarnych, ukośnic i pilarek formatowych z wrzecionem o średnicy 30 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy dla danej maszyny (podana w instrukcji obsługi) oraz zgodność prędkości obrotowej. Tarcze o średnicy 300 mm typowo pracują przy prędkościach 3000-5000 obr/min.

### **Cięcie tworzyw sztucznych**

Przed cięciem twardych tworzyw sztucznych konieczne jest wykonanie próby testowej na odcinku materiału. Należy zweryfikować temperaturę w strefie cięcia, jakość krawędzi oraz zachowanie materiału. Niektóre tworzywa mogą się topić lub emitować szkodliwe opary, wymagając innego typu tarczy lub parametrów obróbki.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan zębów oraz brak pęknięć korpusu tarczy. Uszkodzone lub stępione ostrza mogą prowadzić do odbicia materiału i niebezpiecznych sytuacji. Tarcza wymaga okresowego czyszczenia z żywicy i osadów przy użyciu rozpuszczalników dedykowanych do tarcz widiowych.

Ostrzenie tarczy powinno być wykonywane przez serwis dysponujący odpowiednim sprzętem. Nieprawidłowe ostrzenie zmienia geometrię zęba i może prowadzić do nierównomiernego zużycia oraz wibracji podczas pracy. Zaleca się ostrzenie po zauważalnym pogorszeniu jakości cięcia lub wzroście oporów skrawania.

Podczas pracy należy dostosować prędkość posuwu do twardości materiału. Zbyt szybki posuw powoduje przegrzewanie ostrzy i ich przedwczesne stępienie, natomiast zbyt wolny może prowadzić do przypalania materiału. Prawidłowo dobrane parametry cięcia wydłużają żywotność tarczy nawet o 30-40%.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej pracy z tarczami widiowymi warto rozważyć: redukcje średnicy otworu osadzenia (przy montażu na wrzecionach o mniejszej średnicy), szczotki do czyszczenia tarcz z żywicy, płyny do konserwacji ostrzy widiowych, klucze dynamometryczne do prawidłowego dokręcania nakrętki mocującej.

...