

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-tarczowa-z-weglikiem-400x60x30-08851-sthor-p-2039.html>

Piła tarczowa z węglikiem 400x60x30 08851 STHOR

Cena brutto	81,76 zł
Cena netto	66,47 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	08851
Kod producenta	08851
Kod EAN	5906083088513
Producent	Sthor
Średnica zewnętrzna [mm]	400
Ilość zębów	60
Jednostka	SZT
Średnica wewnętrzna [mm]	30

Opis produktu

Piła tarczowa z węglikiem 400x60x30 STHOR 08851

Tarcza do pilarek tarczowych stacjonarnych z zębami z węgla spiekane, przeznaczona do cięcia poprzecznego i kąowego drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych. Średnica 400 mm zapewnia dużą głębokość cięcia w profesjonalnych maszynach stacjonarnych.

Średnica tarczy 400 mm

Otwór osadzenia 30 mm

Liczba zębów 60 Z

Typ uzębienia BA naprzemianśne

Charakterystyka techniczna piły tarczowej 400 mm

Średnica 400 mm i otwór 30 mm

Parametry dopasowane do profesjonalnych pilarek stacjonarnych i formatowych. Przed zakupem należy sprawdzić średnicę otworu wrzeczona w dokumentacji maszyny. Duża średnica umożliwia cięcie materiałów o znacznej grubości.

60 zębów z węgla spiekanego

Liczba zębów determinuje jakość cięcia – 60 zębów przy średnicy 400 mm daje stosunkowo gęste uzębienie, odpowiednie do precyzyjnego cięcia poprzecznego. Węgiel spiekany zachowuje ostrość znacznie dłużej niż stal szybko tnąca.

Uzębienie naprzemianśne typu BA

Zęby ustawione na przemian w lewo i prawo (Alternate Bevel) minimalizują wrywanie włókien przy wejściu i wyjściu z materiału. Rozwiązanie sprawdza się przy cięciu poprzecznym do włókien drewna oraz materiałów płytowych.

Kąt natarcia około 10 stopni

Dodatni kąt natarcia zapewnia równowagę między płynnością cięcia a trwałością ostrza. Parametr ten wpływa na siłę potrzebną do przesuwu materiału oraz na jakość powierzchni cięcia w drewnie twardym.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 08851
Średnica zewnętrzna	400 mm
Średnica otworu osadzenia	30 mm
Liczba zębów	60 Z
Typ uzębienia	Naprzemianśne BA (Alternate Bevel)
Grubość tarczy	około 3,0 mm
Szerokość rzazu	około 4,5 mm
Kąt natarcia	około 10°
Materiał zębów	Węgiel spiekany (HM)
Sposób mocowania nakładek	Lutowanie mosiądzem

Zastosowanie piły tarczowej 400x60x30

- Cięcie poprzeczne drewna twardego (dąb, buk, jesion, grab)
- Obróbka drewna miękkiego (sosna, świerk) przy wymaganiach jakościowych
- Cięcie płyt wiórowych surowych i laminowanych

-
- Obróbka płyt MDF i HDF
 - Cięcie sklejki wielowarstwowej
 - Formatowanie elementów w stolarniach i zakładach meblarskich
 - Cięcie kątowe w ramach prac wykończeniowych
 - Obróbka wybranych tworzyw sztucznych (po teście próbnym)

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy zweryfikować trzy parametry: średnicę zewnętrzną tarczy (maksymalna dopuszczalna w maszynie), średnicę otworu wrzeciona (30 mm lub możliwość zastosowania pierścieni redukcyjnych) oraz maksymalną prędkość obrotową. Producent pilarki podaje te dane w instrukcji obsługi lub na tabliczce znamionowej.

Użytkowanie i konserwacja

Prędkość obrotowa tarczy powinna być dostosowana do obrabianego materiału – dla drewna twardego zazwyczaj 4000-6000 obr/min, dla materiałów płytowych do 6000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość może prowadzić do przegrzania i uszkodzenia węglików.

Tarcza wymaga regularnego czyszczenia z żywicy i osadów, które zmniejszają efektywność cięcia i mogą powodować przegrzewanie. Do czyszczenia stosuje się specjalne preparaty lub roztwór wody z detergentem. Nie należy używać środków żrących.

Zęby z węglika można regenerować przez ostrzenie na specjalistycznych ostrzarkach. Ostrzenie powinno zachowywać oryginalne kąty i geometrię zęba. Tarcza po kilkukrotnym ostrzeniu może wymagać wyważenia.

Bezpieczeństwo pracy

Tarcza musi być zamontowana zgodnie z kierunkiem obrotów oznaczonym strzałką. Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan zębów – pęknięte lub wykruszone nakładki dyskwalifikują tarczę. Podczas pracy obowiązują okulary ochronne i środki ochrony słuchu. Materiał należy prowadzić równomiernie, bez wymuszania posuwu.

Produkty powiązane

Do profesjonalnej obróbki drewna warto rozważyć posiadanie kilku tarcz o różnej liczbie zębów: tarcza z mniejszą liczbą zębów (np. 24-36 Z) do cięcia wzdłużnego i szybkiej obróbki, oraz tarcza z większą liczbą zębów do precyzyjnych cięć wykończeniowych. Przydatne mogą być również pierścienie redukcyjne do dostosowania otworu osadzenia oraz klucze dynamometryczne do prawidłowego dokręcenia nakrętki mocującej.