

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-drewna-300x32x24totwory-geko-g78080-p-19943.html>

Tarcza do drewna 300x32x24T(otwory) GEKO G78080

Cena brutto	25,45 zł
Cena netto	20,69 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78080
Kod producenta	G78080
Kod EAN	5901477101564
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza do drewna 300x32x24T z otworami chłodzącymi GEKO G78080

Tarcza pilarska z węglnikami spiekanyimi przeznaczona do obróbki różnych rodzajów drewna oraz materiałów drewnopochodnych. System otworów chłodzących zapobiega przegrzewaniu się zarówno tarczy, jak i ciętego materiału.

Srednica tarczy 300 mm
Otwór mocujący 32 mm
Liczba zębów 24T
Materiał zębów Węglik spiekany

Charakterystyka techniczna

Zęby z węglika spiekanego

Zęby tnące wykonane z węglików spiekanych i przylutowane metodą indukcyjną zapewniają trwałość ostrza oraz precyzję cięcia. Węglik spiekany zachowuje ostrość znacznie dłużej niż stal narzędziowa, co wydłuża okresy między ostrzeniami.

System otworów chłodzących

Otwory w korpusie tarczy umożliwiają cyrkulację powietrza podczas pracy, co skutecznie odprowadza ciepło powstające w procesie cięcia. Zapobiega to odkształceniom termicznym tarczy oraz przypalaniu materiału w miejscu cięcia.

24 zęby - uniwersalne zastosowanie

Liczba 24 zębów na tarczy o średnicy 300 mm stanowi kompromis między szybkością cięcia a jakością wykończenia. Taka konfiguracja sprawdza się zarówno przy cięciach wzdłużnych, jak i poprzecznych w drewnie oraz płytach.

Otwór mocujący 32 mm

Średnica otworu 32 mm jest standardem w profesjonalnych piłach tarczowych i formatówkach. Przed montażem należy sprawdzić średnicę wrzeciona w posiadanej maszynie – w razie potrzeby można zastosować pierścień redukcyjny.

Specyfikacja techniczna

Model	G78080
Średnica tarczy	300 mm
Średnica otworu mocującego	32 mm
Liczba zębów	24T
Materiał zębów tnących	Węglik spiekany (HW)
Metoda lutowania	Indukcyjna
Otwory chłodzące	Tak
Przeznaczenie	Drewno miękkie, twarde, płyty wiórowe, płyty stolarskie

Zastosowanie

- Cięcie drewna miękkiego (sosna, świerk, modrzew)
- Cięcie drewna twardego (dąb, buk, jesion)
- Obróbka płyt wiórowych (wiórowych surowych i laminowanych)
- Cięcie płyt stolarskich (MDF, HDF, OSB)
- Cięcia wzdłużne wzdłuż włókien drewna
- Cięcia poprzeczne w poprzek włókien
- Prace na piłach tarczowych stacjonarnych
- Prace na formatówkach z odpowiednim wrzecionem

Dobór tarczy do rodzaju cięcia

Jak liczba zębów wpływa na efekt cięcia

Tarcze z mniejszą liczbą zębów (np. 24T) wykonują cięcia szybciej, ale pozostawiają bardziej chropowatą powierzchnię. Nadają się do cięć konstrukcyjnych, gdzie nie jest wymagane wykończenie stolarskie. Przy cięciach wykończeniowych lub w materiałach wrażliwych na wyszczerbienia warto rozważyć tarcze z większą liczbą zębów (40T lub więcej).

Sprawdzenie kompatybilności z maszyną

Przed zakupem należy zweryfikować średnicę wrzeciona piły oraz maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy. Średnica 300 mm wymaga odpowiedniej mocy silnika (zazwyczaj minimum 2-3 kW) oraz osłon bezpieczeństwa dostosowanych do tego rozmiaru. Otwór 32 mm można dostosować pierścieniami redukcyjnymi do wrzecion 30 mm lub mniejszych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan zębów oraz prawidłowość mocowania tarczy na wrzecionie. Luz lub nieprawidłowy montaż mogą prowadzić do niebezpiecznych wibracji i uszkodzenia tarczy.

Podczas pracy należy dostosować prędkość posuwu do twardości materiału. Zbyt szybki posuw powoduje przegrzewanie tarczy mimo obecności otworów chłodzących, zbyt wolny – przypalanie materiału. Optymalna prędkość obrotowa dla tarczy 300 mm wynosi zazwyczaj 4000-6000 obr/min, w zależności od rodzaju ciętego materiału.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić tarczę z żywicy i pyłu drzewnego. Nagromadzona żywica zmniejsza skuteczność cięcia i przyspiesza tępienie zębów. Do czyszczenia można użyć specjalnych środków do tarcz pilarskich lub rozpuszczalników do żywic.

Tarcza wymaga ostrzenia po zauważalnym spadku jakości cięcia lub wzroście oporów podczas pracy. Ostrzenie powinno być wykonywane przez specjalistyczny serwis, który zachowa prawidłowe kąty i wysokość zębów.