

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-do-drewna-350x32x60t-geko-g00156-p-17571.html>

Tarcza do drewna 350x32x60T GEKO G00156

Cena brutto	36,61 zł
Cena netto	29,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00156
Kod producenta	G00156
Kod EAN	5901477101151
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza do drewna 350x32x60T GEKO G00156

Tarcza pilarska z węglikiem spiekany przeznaczona do precyzyjnego cięcia drewna, płyt wiórowych i materiałów stolarskich. Średnica 350 mm i 60 zębów zapewniają gładkie wykończenie krawędzi przy cięciu wzdłużnym i poprzecznym.

Średnica tarczy 350 mm
Otwór montażowy 32 mm
Liczba zębów 60T
Materiał ostrzy Węglik spiekany

Charakterystyka techniczna

Średnica 350 mm

Wymiar tarczy odpowiadapilarkom stacjonarnym i formatowym o dużej mocy. Umożliwia cięcie materiałów o grubości do około 120 mm, w zależności od możliwości pilarki. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną średnicę tarczy dopuszczoną przez producenta pilarki.

Otwór montażowy 32 mm

Średnica otworu montażowego musi dokładnie odpowiadać średnicy wrzeciona pilarki. Otwór 32 mm jest standardem w wielu pilarkach stacjonarnych i formatowych. Przed zakupem należy zweryfikować średnicę wrzeciona w dokumentacji technicznej pilarki.

60 zębów z węglikiem

Liczba zębów determinuje jakość cięcia. 60 zębów zapewnia równowagę między prędkością cięcia a gładkością wykończenia. Tarcze z tą liczbą zębów nadają się zarówno do cięcia wzdłużnego, jak i poprzecznego, pozostawiając krawędzie wymagające minimalnej obróbki.

Stal wysokogatunkowa

Korpus tarczy wykonany ze stali wysokogatunkowej zapewnia stabilność podczas pracy przy wysokich obrotach. Odpowiednia twardość korpusu minimalizuje odkształcenia termiczne i wibracje, co przekłada się na dokładność cięcia i bezpieczeństwo pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	G00156
Średnica zewnętrzna	350 mm
Średnica otworu montażowego	32 mm
Liczba zębów	60
Materiał ostrzy	Węglik spiekany (HW)
Materiał korpusu	Stal wysokogatunkowa
Przeznaczenie	Drewno lite, płyty wiórowe, płyty stolarskie

Zastosowanie

- Cięcie drewna litego wzdłuż i w poprzek włókien
- Formatowanie płyt wiórowych i MDF
- Cięcie płyt stolarskich laminowanych
- Prace w warsztatach stolarskich
- Produkcja mebli i elementów stolarki budowlanej
- Cięcie elementów konstrukcyjnych drewnianych
- Przygotowanie materiału do dalszej obróbki

Sprawdzenie kompatybilności

Przed montażem tarczy należy zweryfikować trzy parametry: maksymalną dopuszczalną średnicę tarczy w pilarce (informacja w instrukcji obsługi), średnicę wrzeciona (musi wynosić 32 mm) oraz maksymalne obroty pilarki. Tarcze do drewna pracują zazwyczaj przy prędkościach obrotowych 3000-6000 obr/min, w zależności od średnicy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan zębów i korpusu tarczy. Pęknięcia, wykruszenia węglik lub odkształcenia korpusu dyskwalifikują tarczę z dalszego użytkowania. Podczas pracy tarcza nie powinna wykazywać bicia bocznego – sprawdza się to czujnikiem zegarowym lub obserwując luz między tarczą a punktem odniesienia.

Montaż tarczy wymaga dokręcenia nakrętki mocującej z odpowiednim momentem – zbyt słabe dokręcenie powoduje poślizg, zbyt mocne może uszkodzić tarczę. Kierunek obrotów tarczy musi być zgodny ze strzałką na korpusie. Prędkość posuwu materiału należy dostosować do twardości drewna i kierunku cięcia.

Po zakończeniu pracy tarczę należy oczyścić z żywicy i pyłu drzewnego. Żywica nagromadzona na zębach zwiększa opór cięcia i przyspiesza tępienie ostrzy. Do czyszczenia stosuje się szczotki z włosia lub specjalne rozpuszczalniki do żywicy. Tarcze przechowuje się w pozycji wiszącej lub w dedykowanych kasetach, zabezpieczając przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi.

Ostrzenie tarczy

Tarcze z węglikiem spiekany wymagają specjalistycznego ostrzenia na szlifierkach z tarczami diamentowymi. Samodzielne ostrzenie bez odpowiedniego sprzętu prowadzi do nierównomiernego zużycia zębów i pogorszenia jakości cięcia. Przy regularnym użytkowaniu tarczę należy oddać do ostrzenia po zauważalnym pogorszeniu jakości cięcia lub wzroście oporów skrawania.