

Tytuł: MAJSTER
Data: 2009-07-01



tarcze pilarskie

OSTRE ZĘBY

Producenci oferują szeroką gamę tarcz pilarskich, przeznaczonych do cięcia różnych materiałów, zarówno w warsztacie jak i na budowie. Efekt cięcia będzie optymalny, a praca łatwa i szybka, jeśli tarcza będzie dobrze dobrana. Podpowiadamy, na co zwracać uwagę.

Czasz, kiedy do cięcia drewna używano się samodzielnie zbudowanej piły stołowej z jedną tarczą, a ręczne pilarki tarczowe lub ukosnice były absolutnie poza zasięgiem nieprofesjonalnego użytkownika, to już zamierzała przeszłość. Obecnie nie tylko mamy do wyboru szeroką gamę pil tarczowych: ręcznych, ukosowych, stołowych (przeгляд pil ukosowych patrz strona 38-39), lecz także możemy przebierać wśród tarcz pilarskich przeznaczonych do najróżniejszych zastosowań. Producenci oferują wszechstronne tarcze do różnych materiałów, uniwersalne tarcze do drewna, tarcze do szybkich cięć rozdzielających, tarcze do cięcia drewna konstrukcyjnego, zawierającego np. gwoździe, tarcze do cięcia metali nieżelaznych, a nawet do cięcia stali. Właściwie dobrana tarcza sprawia, że pracę możemy wykonywać szybko, precyzyjnie i bez zbędnego wysiłku.

Cechy tarcz
Dzięki zaawansowanym technologiom produkowane obecnie tarcze wysokiej jakości spełniają oczekiwania nawet najbardziej wymagających użytkowników. Są trwałe, zapewniają niski poziom wibracji podczas pracy, niski poziom hałasu, szybkie odprowadzanie wiórów i co najważniejsze dużą precyzję cięcia. Najlepsze tarcze wytwarza się ze stali bardzo wysokiej jakości, którą poddaje się dodatkowo specjalnej obróbce termicznej. Nowoczesne tarcze do pilarek mają w korpusie specjalne nacięcia, tzw. szczeliny dylatacyjne, które zmniejszają wibracje, redukują hałas i odprowadzają ciepło. Dobre odprowadzanie ciepła sprawia, że tarcza się nie przegrzewa i jest dzięki temu trwalsza. Odpowiedni kształt szczelin ma duży wpływ na jakość i ilość cięć, które można wykonać. Produzający producenci do kształtowania tarcz używają lasera, dzięki czemu możliwe jest uzyskanie idealnie płaskiej powierzchni tarczy. Powierzchnia ta może być dodatkowo pokryta specjalnymi stopami, które chronią przed korozją.

O jakości i wydajności cięcia decydują przede wszystkim zęby tarczy, ich kształt i ilość. Ilość zębów decyduje o precyzji cięcia. Tarcze z małą liczbą zębów (12-24) są przeznaczone do szybkiego cięcia zgrubnego i wykonują duże wióry. Mała liczba zębów to cecha tarcz do drewna miękkiego, tarcz do szybkiego cięcia rozdzielającego. Tarcze z dużą liczbą zębów (30-96) służą do cięcia precyzyjnego, ale wolniejszego. Stosuje się je przede wszystkim do materiałów twardych, takich jak twarde drewno cięte w poprzek, tworzywa sztuczne z włóknem węglowym albo aluminium. Ogólna zasada mówi, że im twardszy i cieńszy jest pilowany materiał, tym więcej

GRAPHITE – TARCZA DO PRECYZYJNEGO CIĘCIA WYKOŃCZENIOWEGO LUB POPRZECZNEGO MIĘKKIEGO I TWARDEGO DREWNA. PRZY ŚREDNICY 200 MM MA 60 ZĘBÓW NAPRZEMIANLEGLIE SKOŚNYCH. ZĘBY MAJĄ MAŁY KĄT NACHYLENIA. DYSK WYKONANY Z WYSOKOGATUNKOWEJ STALI MANGANOWEJ, ODPORNEJ NA WYSOKĄ TEMPERATURĘ. OSTRZA ZĘBÓW Z DROBNOZIARNISTEGO WĘGLIKA SPIEKANEGO O ZWIĘKSZONEJ TRWAŁOŚCI.

Majster