Link do produktu



Kod produktu: 226.060.12

226.060.12 Tarcza pilarska specjalna do metalu 305/2,2/25,4 Z60 CMT

522,53 zł

~~**629,55 zł**~~

226.060.12 Tarcza pilarska specjalna do metalu 305/2,2/25,4 Z60 CMT

Specjalistyczna piła tarczowa CMT 226.060.12 została zaprojektowana specjalnie dla stolarzy, cieśli, budowlańców i firm przemysłowych, które potrzebują produktu o świetnej żywotności i wyjątkowej jakości pozwalającego na bardzo długą pracę w najbardziej wymagających materiałach. Dzięki zastosowaniu 60 precyzyjnie dobranych zębów z węglika spiekanego o geometrii PNF (FWF - zęby proste z fazą) oraz neutralnemu kątowi natarcia (0°), narzędzie doskonale radzi sobie z wydajnym i szybkim cięciem profilowanej stali konstrukcyjnej oraz innych materiałów. Taka konfiguracja gwarantuje idealnie gładkie krawędzie bez zadziorów oraz redukuje opory skrawania podczas pracy.

Maszyny:

Materiały:

Dane techniczne:

- Typ: piła tarczowa do suchego cięcia metalu (Dry-Cut) z węglikiem spiekanym (HM)
- Seria: CMT 226
- Średnica narzędzia D: 305 mm
- Średnica otworu F: 25,4 mm
- Ilość zębów Z: 60
- Szerokość rzazu K: 2,2 mm
- Grubość korpusu P: 1,8 mm
- Kąt natarcia: 0°
- Kąt przyłożenia: 8° FWF
- Otwory dodatkowe: brak

Materiały:

- profile otwarte
- blachy i płaskowniki
- profile zamknięte
- rury
- pręty
- przewód EMT
- płyty warstwowe

Pasuje do maszyn:

- Ukośnice oraz dedykowane przecinarki do metalu (maszyny typu Dry-Cutter)
- Elektronarzędzia i pilarki kompatybilne z rozmiarem tarcz 305 / 25,4 mm pracujące w optymalnych dla metalu zakresach obrotowych (RPM)

Zalety:

- czyste cięcie na sucho (Dry-Cut) - specjalna formuła zębów z węglika spiekanego

pozwala na bezpieczne przecinanie elementów stalowych bez użycia chłodziw i płynnych lubrykantów, co ogranicza powstawanie iskier i nagrzewanie krawędzi

- geometria zębów PNF (FWF) i kąt 0° - układ płaski z fazowaniem w połączeniu z neutralnym kątem natarcia zapewnia optymalną sztywność ostrza i wysoką odporność na obciążenia uderzeniowe przy wchodzeniu w twardy materiał
- konstrukcja korpusu (K-2,2 / P-1,8 mm) - precyzyjnie dobrany rzaz stawia minimalny opór w stali, co pozwala na szybszy posuw, mniejsze zapotrzebowanie na moc maszyny oraz mniejszą ilość produkowanego odpadu
- najwyższa żywotność węglika - specjalistyczna formuła spieków zapewnia długi czas pracy pomiędzy ostrzeniami pod warunkiem stosowania zalecanych roboczych prędkości obrotowych (2000 - 2100 RPM)
- kontrola obrotów dla dłuższej żywotności - praca w optymalnym zakresie obrotów zapewnia czysty rzaz (wartość MAX RPM jest jedynie limitem bezpieczeństwa, a jej stałe stosowanie drastycznie przyspiesza tępienie zębów)
- intensywność pracy - solidny, wycinany laserowo korpus z wysokogatunkowej stali zachowuje idealną geometrię i stabilność osiową w wymagających warunkach warsztatowych i montażowych