Dane aktualne na dzień: 28-03-2024 22:28

Link do produktu: https://www.ostrzalnia.pl/10x0-6x6-hartowana-pila-tasmowa-p-6.html



# 10x0,6x6 hartowana piła taśmowa

| | |
|---|---|
| Cena brutto | **23,00 zł** |
| Cena netto | **18,70 zł** |
| Dostępność | **Dostępny** |
| Czas wysyłki | **24 godziny** |
| Producent | **Pilana** |

## Opis produktu

### Piła zgrzana na wybrany wymiar, rozwarta i ostrzona.

**Podstawowe parametry:**

- szerokość (b) = 10 mm
- grubość (S)  = 0,6 mm
- podziałka (t)  = 6 mm
- długość (L) = według wyboru (*)

(*) Jeśli nie znajdziesz w polu "Długość piły" potrzebnej długości, wybierz najbliższą i napisz jaką chcesz otrzymać.

**DOBÓR TAŚMY TNĄCEJ**

Warunkiem prawidłowego przecinania jest właściwy dobór taśmy tnącej, którą dobiera się w zależności od typu maszyny i przecinanego materiału. Grubość taśmy powinna być zgodna z DTR maszyny, należy jednak zauważyć, że im taśma jest grubsza tym bardziej jest narażona na pękanie zmęczeniowe.
Prawidłowa szerokość taśmy tnącej powinna być równa szerokości kół prowadzących plus głębokość wrębu + [1÷3] mm.
Podziałka taśmy tnącej jest określona odległością pomiędzy dwoma sąsiednimi wierzchołkami ostrzy.
Dobór podziałki zależy od wymiarów przecinanego drewna i od jego twardości. Kąt natarcia jest to kąt zawarty między powierzchnią natarcia ostrza i linią prostopadłą do grzbietu taśmy. Jeżeli kąt natarcia jest zbyt duży w stosunku do stosowanego posuwu powstają drgania taśmy. Powierzchnia po obróbce nie jest gładka. Jeśli kąt natarcia jest zbyt mały następuje wciskanie piły w drewno. Im mniejszy jest kąt natarcia tym mniejsza jest wydajność cięcia.

? Dla większości przypadków przecinania kąt natarcia powinien wynosić 10°
? Dla drewna twardego 8°÷10°
? Przy przecinaniu drewna miękkiego 10°÷15°

**KONTROLA LUZU ORAZ KSZTAŁTU ROLEK I STANU KÓŁ, NA KTÓRYCH PRACUJE TAŚMA.**

Bardzo ważną sprawą przy eksploatacji jest dbanie o prawidłowy stan rolek prowadzących taśmę. Powierzchnia rolek na całej długości powinna posiadać jednakowy wymiar. Niedopuszczalne jest powstanie stożka. Zużyte rolki są przyczyną pękania pił oraz falowania podczas pracy. Nie mniej istotną sprawą jest zapewnienie czystości powierzchni kół. Pokryte one są gumą lub innym materiałem amortyzującym ich zabrudzenie trocinami czy ogólnie zły stan powoduje szarpanie taśmy a tym samym prowadzi do jej zerwania.

## Produkt posiada dodatkowe opcje:

**wybierz długość**: 1400 , 1425 , 1440 , 1490 , 1510 , 1570 , 1640 , 1710 , 1790 , 1800 , 1810 , 1860 , 2000 , 2150 , 2240 , 2300 , 2490 , 2950 , 3000 , 3300 , 3600 , 3950 , 4300 , 4500 , 4650 , 4700 , 5000 , 5500 , 5700 , 6000