

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/brzeszczot-do-metalu-300x12mm-24t-op-100szt-110-p-48167.html>

Brzeszczot do metalu 300x12mm 24T - op. 100szt. (1/10)

Cena brutto	30,24 zł
Cena netto	24,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01252
Kod producenta	G01252
Kod EAN	5901477185397
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Brzeszczot do metalu 300x12mm 24T - op. 100szt.

Brzeszczot do pilarek ręcznych przeznaczony do cięcia różnych rodzajów metali. Parametry 300x12mm oraz 24 zęby na cal zapewniają uniwersalność zastosowań w obróbce stali, aluminium i profili metalowych.

Długość 300 mm
Szerokość 12 mm
Uzębienie 24 TPI
Opakowanie 100 szt.

Charakterystyka techniczna

Długość 300 mm

Standardowa długość robocza umożliwiająca montaż w większości pilarek ręcznych do metalu. Zapewnia odpowiedni skok cięcia przy zachowaniu stabilności brzeszczotu podczas pracy.

Szerokość 12 mm

Uniwersalna szerokość ostrza gwarantująca sztywność konstrukcji i odporność na skręcanie podczas cięcia. Umożliwia wykonywanie prostych cięć w materiałach o różnej grubości.

Uzębienie 24 TPI

24 zęby na cal (teeth per inch) to uzębienie średnie, stosowane do cięcia metali o grubości 3-6 mm. Im więcej zębów, tym drobniejsze cięcie – ten parametr zapewnia kompromis między szybkością a jakością powierzchni.

Opakowanie zbiorcze 100 sztuk

Opakowanie warsztatowe zawierające 100 brzeszczotów. Rozwiązanie ekonomiczne dla warsztatów, zakładów produkcyjnych i firm wykonujących regularne prace ślusarskie.

Specyfikacja techniczna

Model	G01252
Długość brzeszczotu	300 mm
Szerokość brzeszczotu	12 mm
Liczba zębów na cal (TPI)	24T
Przeznaczenie	Metal
Zawartość opakowania	100 sztuk
Typ opakowania	Opakowanie zbiorcze (1/10)

Zastosowanie

- Cięcie profili stalowych o grubości ścianki 3-6 mm
- Obróbka rur metalowych i przewodów instalacyjnych
- Cięcie prętów stalowych i aluminiowych
- Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych
- Montaż i demontaż konstrukcji metalowych
- Cięcie blach cienkich i średnich
- Prace konserwacyjne w przemyśle
- Obróbka kształtowników stalowych

Dobór uzębienia do materiału

Uzębienie 24 TPI sprawdza się w materiałach o grubości 3-6 mm. Dla cieńszych blach (poniżej 3 mm) zaleca się brzeszczoty o gęstszym uzębieniu (32 TPI), dla grubszych profili powyżej 6 mm – rzadsze uzębienie (18 TPI). Zasada: minimum 3 zęby powinny znajdować się w kontakcie z materiałem podczas cięcia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed montażem brzeszczotu należy sprawdzić stan szczęk uchwytu w pilarce – powinny być czyste i nieuszkodzone. Brzeszczot montuje się zębami skierowanymi od operatora, z odpowiednim napięciem – zbyt luźny będzie się wyginał, zbyt napięty może pęknąć.

Podczas cięcia zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego, szczególnie przy obróbce stali nierdzewnej i aluminium. Przedłuża to żywotność brzeszczotu i poprawia jakość cięcia. Prędkość posuwu powinna być dostosowana do twardości materiału – zbyt szybkie cięcie powoduje przegrzanie i stępienie zębów.

Zużyte brzeszczoty należy wymieniać regularnie – stępione uzębienie wymaga większego nacisku, co zwiększa ryzyko złamania ostrza. Oznaki zużycia to trudności w rozpoczęciu cięcia, nadmierne nagrzewanie się brzeszczotu oraz nierówna powierzchnia cięcia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z brzeszczotami warto rozważyć: pilarki ręczne do metalu (pilniki ramowe), płyny chłodząco-smarujące do obróbki metali, imadła ślusarskie do mocowania materiału oraz pilniki do wykańczania krawędzi po cięciu.