

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/brzeszczot-do-metalu-bimetal-300-mm-2-szt-yt-3461-yato-p-9198.html>

Brzeszczot do metalu, bimetal 300 mm, 2 szt. / YT-3461 / YATO

Cena brutto	5,93 zł
Cena netto	4,82 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-3461
Kod producenta	YT-3461
Kod EAN	5906083934612
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	2
Przeznaczenie	metal
Rozmiar	uniwersalny
Wymiary [mm]	300

Opis produktu

Brzeszczot do metalu bimetal 300 mm YATO YT-3461 - 2 szt.

Brzeszczot bimetaliczny do piły ręcznej, przeznaczony do cięcia stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej oraz metali kolorowych. Konstrukcja łącząca stal M2 i 6150 zapewnia elastyczność trzpienia przy jednoczesnej twardości krawędzi tnącej.

Długość robocza 300 mm

Podziałka zębów 24 TPI

Materiał Bimetal M2/6150

Ilość w zestawie 2 szt.

Charakterystyka brzeszczotu bimetalicznego

Konstrukcja bimetalowa

Połączenie laserowe stali M2 (krawędź tnąca) ze stalą sprężynową 6150 (trzpień). Stal M2 zawiera molibden i wolfram, co zapewnia twardość do 65 HRC i odporność na ścieranie. Stal 6150 odpowiada za elastyczność, zapobiegając łamaniu brzeszczotu przy dużych obciążeniach.

Podziałka 24 TPI

24 zęby na cal (teeth per inch) stanowią rozwiązanie uniwersalne dla średnich grubości materiału. Przy cięciu metalu grubość ścianki powinna odpowiadać co najmniej 3 zębom jednocześnie – dla 24 TPI oznacza to optymalną pracę przy grubościach od 3 mm wzwyż.

Długość 300 mm

Standardowa długość robocza dla piły ręcznej, umożliwiająca cięcie elementów o przekroju do około 100 mm. Dłuższy skok piły oznacza większą wydajność i mniejsze zużycie pojedynczych zębów, co przekłada się na żywotność brzeszczotu.

Zestaw 2 sztuk

Opakowanie zawiera dwa brzeszczoty, co pozwala na ciągłość pracy przy większych projektach. Wymiana zużytego brzeszczotu bez konieczności natychmiastowego zakupu zapasowego zwiększa efektywność pracy w warsztacie.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3461
Producent	YATO
Długość brzeszczotu	300 mm
Podziałka zębów	24 TPI (teeth per inch)
Materiał krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca M2
Materiał trzpienia	Stal sprężynowa 6150
Technologia łączenia	Spawanie laserowe
Ilość w opakowaniu	2 sztuki
Przeznaczenie	Stal konstrukcyjna, stal nierdzewna, metale kolorowe

Zastosowanie brzeszczotu do metalu

- Cięcie prętów stalowych o przekroju okrągłym i kwadratowym

-
- Cięcie rurek stalowych i aluminiowych o różnych grubościach ścianek
 - Obróbka kątowników, ceowników i innych profili konstrukcyjnych
 - Cięcie blach stalowych o grubości powyżej 3 mm
 - Prace z miedzią, mosiądzem i aluminium w instalacjach
 - Cięcie stali nierdzewnej w warsztatach ślusarskich
 - Prace remontowe przy demontażu konstrukcji metalowych
 - Przygotowanie elementów stalowych do spawania

Dobór podziałki do grubości materiału

Podziałka 24 TPI sprawdza się przy materiałach o grubości 3-8 mm. Przy cięciu cieńszych blach (poniżej 3 mm) zaleca się użycie brzeszczotu o gęstszej podziałce (32 TPI), aby zapobiec zacinananiu się zębów. Dla grubszych przekrojów powyżej 10 mm efektywniejsze będą brzeszczoty 18 TPI.

Użytkowanie i konserwacja

Przed montażem brzeszczotu należy sprawdzić orientację zębów – krawędź tnąca powinna być skierowana w stronę ruchu roboczego piły (zazwyczaj do przodu). Brzeszczot należy napiąć w ramie piły z odpowiednią siłą – zbyt słabe napięcie powoduje wyginanie i nieprecyzyjne cięcie, zbyt silne może doprowadzić do pęknięcia w miejscu mocowania.

Podczas cięcia metalu zaleca się stosowanie niewielkiego nacisku i równomiernego tempa pracy. Nadmierny nacisk skraca żywotność brzeszczotu i może prowadzić do przegrzania krawędzi tnącej. W przypadku cięcia stali nierdzewnej lub materiałów o dużej twardości warto stosować środki chłodząco-smarujące, które redukują tarcie i odprowadzają ciepło.

Po zakończeniu pracy brzeszczot należy oczyścić z wiórów metalowych przy użyciu szczotki drucianej. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnącej. Zużyty brzeszczot można rozpoznać po widocznym stępieniu zębów, zwiększonym oporze cięcia lub nieregularnym torze cięcia.

Produkty powiązane

Do pracy z brzeszczotami bimetalicznymi zaleca się używanie piły ręcznej z regulowanym napięciem brzeszczotu oraz możliwością ustawienia kąta cięcia. Warto również zaopatrzyć się w brzeszczoty o różnych podziałkach (18 TPI, 32 TPI) w zależności od typowych grubości obrabianych materiałów w warsztacie.