

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/brzeszczot-do-metalu-bimetal-cobalt-300-mm-2-szt-yt-3462-yato-p-9204.html>

Brzeszczot do metalu, bimetal-cobalt 300 mm, 2 szt. / YT-3462 / YATO



| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 6,81 zł |
| Cena netto | 5,54 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-3462 |
| Kod producenta | YT-3462 |
| Kod EAN | 5906083934629 |
| Producent | YATO |
| Wymiary [mm] | 300 |
| Ilość [szt.] | 2 |
| Rozmiar | uniwersalny |
| Jednostka | SZT |
| Przeznaczenie | metal |

Opis produktu

Brzeszczot do metalu bimetal-cobalt 300 mm YATO YT-3462 (2 szt.)

Brzeszczot bimetalowy z dodatkiem 8% kobaltu, przeznaczony do cięcia stali, metali kolorowych oraz innych twardych materiałów. Konstrukcja łączona laserowo zapewnia trwałość i odporność na zużycie podczas intensywnej pracy.

Długość brzeszczotu 300 mm

Podziałka zębów 24 TPI

Materiał Bimetal M2 + 8% Co

Ilość w zestawie 2 szt.

Charakterystyka brzeszczotu bimetalowego

Konstrukcja bimetalowa z kobaltem

Połączenie stali szybko tnącej M2 z 8% dodatkiem kobaltu zwiększa twardość krawędzi tnącej i odporność na ścieranie. Łączenie laserowe obu warstw eliminuje ryzyko rozwarstwiania się brzeszczotu podczas pracy, co jest częstym problemem w tańszych rozwiązaniach.

Podziałka 24 TPI

24 zęby na cal to uniwersalna wartość dla cięcia metali o średniej grubości ścianki. Taka podziałka zapewnia równowagę między szybkością cięcia a jakością wykończenia krawędzi. Sprawdza się zarówno przy cienkościennych rurkach, jak i pełnych prętach stalowych.

Długość robocza 300 mm

Długość 300 mm umożliwia cięcie elementów o większych przekrojach i zapewnia komfort pracy przy dłuższych cięciach. Brzeszczot pasuje do standardowych piłek ręcznych i ramowych z rozstawem otworów mocujących 300 mm.

Grubość i szerokość

Grubość 0,6 mm i szerokość 12 mm to standardowe wymiary zapewniające stabilność cięcia bez nadmiernego naprężania materiału. Taka geometria minimalizuje ryzyko załamania brzeszczotu przy niewielkich odchyleniach od linii cięcia.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------|---|
| Model | YT-3462 |
| Producent | YATO |
| Długość brzeszczotu | 300 mm |
| Szerokość | 12 mm |
| Grubość | 0,6 mm |
| Podziałka zębów | 24 TPI (zębów na cal) |
| Materiał | Stal M2 + 8% stal kobaltowa |
| Technologia łączenia | Łączenie laserowe |
| Ilość w opakowaniu | 2 sztuki |
| Przeznaczenie | Stal, metale kolorowe, materiały twarde |

Zastosowanie brzeszczotu do metalu

-
- Cięcie prętów stalowych pełnych i drążonych o różnych przekrojach
 - Obróbka rurek stalowych i aluminiowych w instalacjach
 - Cięcie kątowników, ceowników i innych profili konstrukcyjnych
 - Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych i remontowych
 - Przycinanie elementów metalowych na budowach
 - Obróbka metali kolorowych: miedzi, mosiądzu, brązu
 - Prace hobbystyczne i modelarskie wymagające precyzji
 - Cięcie materiałów kompozytowych z metalowymi wzmocnieniami

Kompatybilność i montaż

Brzeszczot o długości 300 mm pasuje do standardowych piłek ręcznych i ramowych z rozstawem otworów mocujących 300 mm. Przed zakupem należy sprawdzić rozstaw otworów w posiadanej piłce – jest to odległość między środkami otworów, w których mocuje się brzeszczot.

Montaż brzeszczotu wymaga odpowiedniego naprężenia – zbyt luźne mocowanie powoduje wibracje i nieczyste cięcie, zbyt mocne może doprowadzić do złamania. Zęby brzeszczotu powinny być skierowane w stronę ruchu piłowania (od uchwytu).

Podziałka TPI - jak wybrać

TPI (Teeth Per Inch) określa liczbę zębów na cal długości brzeszczotu. Przy cięciu cienkich materiałów (blachy, cienkościenne rurki) stosuje się wyższą podziałkę 24-32 TPI. Do grubych profili i prętów lepsze są brzeszczoty 14-18 TPI. Wartość 24 TPI to uniwersalne rozwiązanie do większości zastosowań warsztatowych.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy brzeszczotem należy stosować równomierny nacisk i pełen skok piłowania – wykorzystywanie całej długości roboczej wydłuża żywotność narzędzia. Zbyt duży nacisk nie przyspiesza cięcia, a jedynie zwiększa zużycie zębów.

Przy cięciu stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, co redukuje tarcie i nagrzewanie brzeszczotu. Metale kolorowe można ciąć na sucho, choć zastosowanie środka smarującego poprawia jakość wykończenia krawędzi.

Po zakończeniu pracy brzeszczot należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji, która osłabia konstrukcję bimetalową.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas cięcia metalu należy stosować rękawice ochronne i okulary. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące. Obrabiane elementy powinny być stabilnie zamocowane w imadle lub uchwycie. Nie należy używać uszkodzonych lub stępionych brzeszczotów – zwiększa to ryzyko wypadku.

Produkty powiązane

Do pracy z brzeszczotem przyda się piła ramowa lub ręczna YATO, imadło ślusarskie do mocowania elementów, olej obróbczy

lub chłodziwo do metalu, szczotka druciana do czyszczenia brzeszczotu oraz rękawice ochronne i okulary.