

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/filc-polerski-125x10mm-m14-yt-47901-yato-p-47264.html>

## FILC POLERSKI 125x10MM, M14 YT-47901 Yato

Cena brutto	<b>10,75 zł</b>
Cena netto	<b>8,74 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-47901</b>
Kod producenta	<b>YT-47901</b>
Kod EAN	<b>5906083092428</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Filc Polerski 125x10mm M14 YT-47901 Yato

Tarcza polerska z filcu przeznaczona do montażu na szlifierkach kątowych z gwintem M14. Służy do wykańczania i nadawania połysku powierzchniom metalowym, szklanym oraz z tworzyw sztucznych.

Srednica **125 mm**

Grubość filcu **10 mm**

Gwint mocujący **M14**

Maks. prędkość **3000 obr/min**

### Charakterystyka filca polerskiego

#### Gwint M14 - kompatybilność ze szlifierkami

Standardowy gwint M14 to najpopularniejszy system mocowania w szlifierkach kątowych 115-125 mm. Wystarczy wkręcić filc bezpośrednio w wrzeciono bez dodatkowych adapterów. Przed montażem należy sprawdzić typ gwintu w posiadanej szlifierce - M14 oznacza średnicę zewnętrzną 14 mm i skok gwintu 2 mm.

### Grubość 10 mm - elastyczność i trwałość

Warstwa filcu o grubości 10 mm zapewnia odpowiednią elastyczność przy dociskaniu do polerowanej powierzchni, jednocześnie zachowując sztywność konstrukcji. Taka grubość pozwala na wielokrotne użycie – filc zużywa się stopniowo, co wydłuża żywotność tarczy polerskiej.

### Maksymalna prędkość 3000 obr/min

Ograniczenie prędkości obrotowej do 3000 obr/min wynika z właściwości materiału. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do przegrzania filcu i pogorszenia jakości polerowania. Większość szlifierek kątowych pozwala na regulację obrotów – przed rozpoczęciem pracy należy ustawić odpowiednią prędkość.

### Średnica 125 mm - powierzchnia robocza

Średnica 125 mm odpowiada standardowym szlifierekom kąтовым tej klasy. Większa powierzchnia robocza w porównaniu z tarczami 115 mm przyspiesza polerowanie większych elementów. Średnica ta jest kompromisem między wydajnością a precyzją obróbki.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-47901
Producent	Yato
Średnica tarczy	125 mm
Grubość warstwy filcu	10 mm
Typ gwintu	M14
Maksymalna prędkość obrotowa	3000 obr/min
Materiał tarczy	ABS (korpus), filc (warstwa robocza)
Przeznaczenie	Polerowanie metali, szkła, pleksi

## Zastosowanie filca polerskiego

- Polerowanie stali nierdzewnej – nadawanie połysku elementom ze stali kwasoodpornej, usuwanie matowości
- Wykańczanie aluminium – polerowanie felg, profili, elementów dekoracyjnych z aluminium i stopów lekkich
- Polerowanie metali kolorowych – obróbka miedzi, mosiądzu, brązu po spawaniu lub szlifowaniu
- Polerowanie stali czarnej – nadawanie połysku elementom stalowym, usuwanie drobnych rys
- Polerowanie szkła – usuwanie zarysowań, matowienie i polerowanie krawędzi szklanych
- Obróbka pleksi – polerowanie elementów z PMMA, usuwanie rys z powierzchni przezroczystych
- Wykańczanie elementów chromowanych – odnawianie połysku chromu, polerowanie detali samochodowych
- Polerowanie elementów lakierowanych – finiszowanie powierzchni lakierniczych w połączeniu z pastami polerskimi

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Montaż na szlifierce kątovej**

Przed montażem należy odłączyć szlifierkę od zasilania. Filc wkręca się bezpośrednio w gwint wrzeciona M14, dokręcając ręcznie. Nie należy używać kluczy do dokręcania – filc dokręci się samoczynnie podczas pracy. Po zakończeniu pracy filc odkręca się obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

### **Praca z pastami polerskimi**

Filc polerski stosuje się najczęściej z pastami polerskimi dostosowanymi do rodzaju materiału. Pastę nakłada się bezpośrednio na filc przed rozpoczęciem pracy lub na polerowaną powierzchnię. Podczas polerowania należy utrzymywać stały, lekki docisk i prowadzić szlifierkę ruchami równoległymi lub okrężnymi.

### **Regulacja prędkości obrotowej**

Optymalna prędkość obrotowa zależy od polerowanego materiału. Dla aluminium i metali miękkich zaleca się 1500-2000 obr/min, dla stali 2000-2500 obr/min, dla szkła i pleksi 1000-1500 obr/min. Zbyt wysoka prędkość może prowadzić do przegrzania materiału i pogorszenia efektu polerowania.

### **Konserwacja i przechowywanie**

Po zakończeniu pracy filc należy oczyścić szczotką z resztek pasty polerskiej i pyłu. Przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła. Zużyty lub uszkodzony filc należy wymienić na nowy – praca zużytym filcem obniża jakość polerowania i może powodować nierównomierne wykończenie powierzchni.