

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-do-metalu-polokragly-polgladzik-150-mm-yt-6183-yato-p-764.html>

Pilnik do metalu, półokrągły, półgładzik 150 mm YT-6183 YATO

Cena brutto	8,51 zł
Cena netto	6,92 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-6183
Kod producenta	YT-6183
Kod EAN	5906083961830
Producent	YATO
Nacięcie	#2
Jednostka	SZT
Materiał	stal T12
Długość nasypu [mm]	130
Długość robocza [mm]	150
Ilość [szt.]	1
Profil	Półokrągły

Opis produktu

Pilnik do metalu półokrągły YATO YT-6183 150 mm – półgładzik

Pilnik półokrągły o długości 150 mm przeznaczony do obróbki metali. Nacięcie typu półgładzik zapewnia równowagę między wydajnością usuwania materiału a gładkością obrabianej powierzchni. Trójkomponentowa rękojeść zwiększa kontrolę podczas precyzyjnych prac.

Długość 150 mm
Profil Półokrągły
Nacięcie Półgładzik
Model YT-6183

Charakterystyka pilnika półokrągłego

Profil półokrągły

Płaska strona umożliwia obróbkę powierzchni prostych i krawędzi, wypukła strona pozwala na piłowanie wewnętrznych łuków, otworów i wgłębień. Uniwersalne rozwiązanie eliminujące potrzebę posiadania dwóch oddzielnych narzędzi.

Nacięcie półgładzik

Średnia gęstość nacięcia (30-40 zębów na cal) zapewnia kompromis między szybkością obróbki a jakością wykończenia. Odpowiednie do większości metali kolorowych i stali konstrukcyjnych o twardości do 200 HB.

Długość robocza 150 mm

Kompaktowe wymiary zwiększają precyzję przy pracach wymagających dużej kontroli. Optymalny rozmiar do obróbki detali, usuwania zadziorów i prac w ograniczonej przestrzeni warsztatowej.

Trójkomponentowa rękojeść

Konstrukcja łącząca twardy rdzeń z warstwami elastomeru zapewnia stabilny chwyt i redukuje zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Antypoślizgowa powierzchnia utrzymuje kontrolę nawet przy wilgotnych dłoniach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-6183
Producent	YATO
Długość całkowita	150 mm
Profil	Półokrągły
Rodzaj nacięcia	Półgładzik
Typ rękojeści	Trójkomponentowa
Przeznaczenie	Metal

Zastosowanie pilnika do metalu

- Wygładzanie spawów i usuwanie nadlewów po cięciu metalu
- Usuwanie zadziorów z krawędzi blach i profili stalowych

-
- Kształtowanie metalowych elementów w modelarstwie i prototypowaniu
 - Dopasowywanie elementów mechanicznych wymagających precyzyjnego dopracowania
 - Obróbka otworów i łuków w blaszce o grubości do 5 mm
 - Czyszczenie rowków i szczelin w częściach maszyn
 - Wykańczanie powierzchni po obróbce grubymi pilnikami
 - Naprawa drobnych uszkodzeń metalowych narzędzi i elementów wyposażenia

Użytkowanie i konserwacja

Technika piłowania

Ruch pilnika powinien odbywać się przy nacisku tylko w kierunku do przodu – podczas cofania należy odciążyć narzędzie, aby uniknąć przedwczesnego stępienia zębów. Optymalna prędkość to 40-60 ruchów na minutę przy pełnej długości skoku.

Czyszczenie nacięcia

Regularne usuwanie wiórów metalowych szczotką drucianą lub kartaczem wydłuża żywotność pilnika. Zapchane nacięcie traci skuteczność i może rysować obrabianą powierzchnię. Do czyszczenia trudno dostępnych miejsc można użyć ostrego kawałka miękkiego metalu, np. miedzi.

Przechowywanie

Pilniki należy przechowywać oddzielnie lub w organizerze, aby uniknąć wzajemnego ocierania nacięć. Kontakt z wilgocią prowadzi do korozji, która zmniejsza ostrość zębów. Okresowe natłuszczenie cienką warstwą oleju maszynowego zabezpiecza przed rdzą.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć uzupełnienie zestawu o pilnik płaski półgładzik o tej samej długości oraz szczotkę drucianą do czyszczenia nacięć. Przy pracach wymagających większej precyzji przydatny będzie pilnik igłowy z drobniejszym nacięciem.