

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-czolowa-fi-100mm-z-gwintem-m14-drut-splatany-yt-4769-yato-p-5352.html>

Szczotka czołowa fi 100mm z gwintem m14, drut splatany YT-4769 YATO

Cena brutto	19,74 zł
Cena netto	16,05 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4769
Kod producenta	YT-4769
Kod EAN	5906083947698
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Rodzaj	Splatany
Średnica [mm]	100

Opis produktu

Szczotka czołowa fi 100mm z gwintem M14, drut splatany YATO YT-4769

Szczotka czołowa do szlifierki kątovej przeznaczona do usuwania rdzy, gratowania oraz czyszczenia metalowych powierzchni. Wyposażona w drut splatany zapewniający zwiększoną trwałość i wydajność podczas intensywnej pracy.

Średnica 100 mm

Gwint M14

Typ drutu Splatany

Model YT-4769

Charakterystyka szczotki czołowej

Drut splatany zwiększa trwałość

Konstrukcja oparta na drucie splatanych zapewnia większą odporność na zużycie w porównaniu do drutu falistego. Włókna drutu są

skręcone w wiązki, co zwiększa stabilność podczas pracy pod obciążeniem i przedłuża żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

Gwint M14 - standard szlifierek kątowych

Gwint M14 to uniwersalny standard montażowy stosowany w większości szlifierek kątowych dostępnych na rynku. Pozwala na bezpośrednie nakręcenie szczotki na wrzeciono bez konieczności stosowania dodatkowych adapterów, co skraca czas wymiany narzędzi.

Średnica 100 mm dla szerokiego zastosowania

Średnica robocza 100 mm stanowi kompromis między powierzchnią obróbki a kontrolą narzędzia. Sprawdza się zarówno przy czyszczeniu większych płaszczyzn, jak i pracy w trudniej dostępnych miejscach, gdzie większe szczotki byłyby niewygodne.

Efektywne usuwanie zanieczyszczeń

Splątana struktura drutu skutecznie penetruje nierówności powierzchni, usuwając warstwę rdzy, stare powłoki malarskie, okaliny spawalniczej oraz inne zanieczyszczenia. Agresywne działanie szczotki przyspiesza przygotowanie powierzchni do dalszej obróbki.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4769
Producent	YATO
Średnica szczotki	100 mm
Typ gwintu	M14
Typ drutu	Splątany
Przeznaczenie	Szlifiereki kątowe z gwintem M14

Zastosowanie szczotki czołowej

- Usuwanie rdzy z elementów metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Gratowanie krawędzi po cięciu blach i profili stalowych
- Czyszczenie spawów z okaliny i zanieczyszczeń po spawaniu
- Usuwanie starych powłok malarskich z powierzchni metalowych
- Matowienie powierzchni stalowych przed wykończeniem
- Przygotowanie podłoża metalowego do nakładania powłok ochronnych

-
- Czyszczenie narzędzi i elementów maszyn z osadów i zanieczyszczeń
 - Renowacja metalowych elementów w warsztacie i garażu

Kompatybilność z narzędziami

Przed zakupem należy sprawdzić, czy szlifierka kątowna posiada gwint M14 na wrzecionie. Standard ten występuje w większości modeli o mocy od 500W wzwyż. W przypadku starszych lub mniejszych szlifierek może być wymagany adapter gwintowy.

Użytkowanie i bezpieczeństwo

Podczas pracy ze szczotką czołową należy zachować odpowiednie środki ochrony osobistej. Obowiązkowe jest stosowanie okularów ochronnych lub przyłbicy, rękawic roboczych oraz odzieży ochronnej. Odlatujące cząstki metalu i drutu mogą stanowić zagrożenie dla oczu i skóry.

Szczotkę należy mocować zgodnie z instrukcją szlifierki, upewniając się, że gwint jest całkowicie dokręcony. Przed uruchomieniem narzędzia warto sprawdzić, czy szczotka jest prawidłowo wycentrowana. Zalecana prędkość obrotowa powinna być zgodna z parametrami podanymi przez producenta szlifierki.

W trakcie pracy należy unikać nadmiernego docisku, który może prowadzić do przedwczesnego zużycia drutu lub przegrzania obrabianej powierzchni. Szczotka powinna pracować pod kątem 15-30 stopni względem powierzchni dla optymalnej skuteczności czyszczenia.

Konserwacja szczotki

Po zakończeniu pracy warto oczyścić szczotkę z nagromadzonych zanieczyszczeń, co przedłuży jej żywotność. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji drutu. Zużyte szczotki z widocznym skróceniem włókien drutu należy wymienić na nowe dla zachowania bezpieczeństwa i efektywności pracy.