

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-czolowa-fi-60-mm-z-gwintem-m14-drut-nierdzewny-splatany-yt-4768-yato-p-8693.html>



Szczotka czołowa fi 60 mm z gwintem m14, drut nierdzewny splatany / YT-4768 / YATO

Cena brutto	20,85 zł
Cena netto	16,95 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4768
Kod producenta	YT-4768
Kod EAN	5906083947681
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Rodzaj	Splatany INOX
Średnica [mm]	75

Opis produktu

Szczotka czołowa fi 60 mm z gwintem M14, drut nierdzewny splatany YATO YT-4768

Szczotka czołowa do szlifierek kątowych przeznaczona do mechanicznego czyszczenia powierzchni metalowych. Drut nierdzewny splatany zapewnia odporność na korozję podczas pracy w warunkach wilgotnych.

Średnica robocza **60 mm**

Typ gwintu **M14**

Materiał drutu **Stal nierdzewna**

Konstrukcja **Drut splatany**

Charakterystyka techniczna szczotki czołowej

Gwint M14 - kompatybilność ze szlifierkami

Gwint M14 to standard w szlifierkach kątowych o mocy od 600W wzwyż. Szczotka montuje się bezpośrednio na wrzecionie bez dodatkowych adapterów. Przed zakupem należy sprawdzić typ gwintu w szlifierce – starsze modele mogą mieć gwint M10 lub M18.

Drut nierdzewny splatany - odporność na korozję

Splatana konstrukcja zwiększa sztywność drutu i intensywność czyszczenia w porównaniu do szczotek z drutem falistym. Stal nierdzewna nie rdzewieje podczas pracy z wodą lub chemią, co wydłuża żywotność narzędzia.

Średnica 60 mm - zastosowanie

Średnica robocza 60 mm pozwala na pracę w trudno dostępnych miejscach, wokół spawów, w narożnikach. Mniejsza powierzchnia kontaktu oznacza większą precyzję, ale wolniejsze czyszczenie dużych płaszczyzn niż szczotkami 100-120 mm.

Konstrukcja czołowa - kierunek pracy

Szczotka czołowa pracuje prostopadle do osi szlifierki. Zapewnia to lepszą kontrolę nad naciskiem i kierunkiem czyszczenia. Odpowiednia do pracy na płaskich powierzchniach, krawędziach, spawach czołowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4768
Marka	YATO
Średnica szczotki	60 mm
Typ gwintu	M14
Materiał drutu	Stal nierdzewna
Konstrukcja drutu	Splatany
Typ szczotki	Czołowa

Zastosowanie szczotki czołowej z drutem nierdzewnym

- Usuwanie rdzy, zgorzeliny i korozji z elementów stalowych, żeliwnych, aluminiowych
- Czyszczenie spawów – usuwanie zgorzeliny, odprysków, przygotowanie do szlifowania
- Usuwanie starej farby, lakieru, powłok ochronnych z metalu
- Czyszczenie powierzchni przed malowaniem, klejeniem, spawaniem
- Przygotowanie powierzchni do cynkowania, galwanizacji, anodowania
- Usuwanie nalotów, osadów, zabrudzeń z narzędzi, maszyn, konstrukcji stalowych

-
- Matowanie powierzchni metalowych – nadawanie faktury przed wykończeniem
 - Czyszczenie elementów w środowisku wilgotnym lub z użyciem chemii

Jak sprawdzić kompatybilność z szlifierką

Sprawdź oznaczenie gwintu na wrzecionie szlifierki lub w instrukcji obsługi. Gwint M14 występuje w szlifierkach 115 mm i 125 mm o mocy powyżej 600W. Nie montuj szczotki na szlifierkach o zbyt niskiej mocy – minimalna zalecana moc to 600-800W dla średnicy 60 mm.

Użytkowanie i bezpieczeństwo pracy

Podczas pracy ze szczotką czołową należy stosować środki ochrony osobistej: okulary ochronne lub przyłbicę, rękawice robocze, odzież z długimi rękawami, ochronniki słuchu. Szczotka podczas pracy wyrzuca drobiny metalu, rdzy i materiału obrabianego.

Maksymalna prędkość obrotowa szczotki musi być zgodna z parametrami szlifierki. Typowe szlifierki 115-125 mm pracują z prędkością 10000-12000 obr/min. Nie przekraczaj znamionowej prędkości szczotki podanej przez producenta.

Przed pierwszym użyciem uruchom szczotkę na biegu jałowym przez 30 sekund, trzymając szlifierkę z dala od ciała. Pozwala to na usunięcie luźnych drutów i sprawdzenie prawidłowego wyważenia. Podczas pracy nie wywieraj nadmiernego nacisku – ciężar szlifierki wystarcza do efektywnego czyszczenia.

Konserwacja i przechowywanie

Po zakończeniu pracy oczyść szczotkę ze zbryleń materiału za pomocą szczotki drucianej lub sprężonego powietrza. Przechowuj w suchym miejscu. Drut nierdzewny jest odporny na korozję, ale długotrwałe narażenie na wilgoć może osłabić połączenia mechaniczne w konstrukcji szczotki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni metalowych warto rozważyć szczotki czołowe o różnych średnicach (100 mm, 125 mm) oraz szczotki garnkowe do czyszczenia większych płaszczyzn. Do prac wykończeniowych przydatne są tarcze lamelkowe o gradacji 40-120 oraz tarcze fibrowe do szlifowania.