

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-grotow-lutowniczych-typ-900m-6-szt-p-34841.html>

Zestaw grotów lutowniczych typ 900m 6 szt

Cena brutto	12,25 zł
Cena netto	9,96 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-82525
Kod producenta	YT-82525
Kod EAN	5906083075933
Producent	YATO

Opis produktu

Zestaw grotów lutowniczych typ 900M-T 6 szt - YATO YT-82525

Kompletny zestaw sześciu wymiennych grotów lutowniczych w standardzie 900M, przeznaczonych do stacji lutowniczych kompatybilnych z tym typem. Każdy grot posiada inny kształt końcówki, co umożliwia dopasowanie narzędzia do specyfiki wykonywanej pracy lutowniczej.

Standard 900M-T
Liczba grotów 6 szt
Średnica zewnętrzna 6 mm
Średnica wewnętrzna 4.5 mm

Charakterystyka grotów lutowniczych 900M

Kompatybilność ze stacjami lutowniczymi

Groty w standardzie 900M pasują do popularnych stacji lutowniczych wykorzystujących ten typ mocowania. Przed zakupem należy sprawdzić, czy posiadana stacja obsługuje groty 900M - informacja ta znajduje się w instrukcji urządzenia lub na obudowie uchwytu grotu.

Wymiary montażowe grotów

Średnica zewnętrzna 6 mm i wewnętrzna 4.5 mm określają wymiary tulei montażowej grotu. Parametry te zapewniają prawidłowe osadzenie w uchwycie kolby lutowniczej oraz efektywny transfer ciepła z grzałki do końcówki roboczej.

Zróżnicowane kształty końcówek

Zestaw zawiera sześć różnych profili grotów: ostry stożek (900M-T-I), stożek (900M-T-B), płaska ścięta 45° (900M-T-K), płaska typu śrubokręt (900M-T-2.4D) oraz dwie okrągłe ścięte 45° o różnych średnicach (900M-T-2C, 900M-T-3C). Każdy kształt odpowiada innym wymaganiom lutowniczym.

Powłoka ochronna grotów

Końcówki robocze grotów posiadają powłokę zwiększającą odporność na utlenianie i ścieranie podczas pracy w wysokich temperaturach. Przedłuża to żywotność grotu i utrzymuje jego właściwości przewodzenia ciepła.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-82525
Typ grotów	900M-T
Liczba elementów w zestawie	6 szt
Średnica zewnętrzna tulei	6 mm
Średnica wewnętrzna tulei	4.5 mm
Typy grotów w zestawie	900M-T-I (ostry stożek) 900M-T-B (stożek) 900M-T-K (płaska ścięta 45°) 900M-T-2.4D (płaska śrubokręt) 900M-T-2C (okrągła ścięta 45°) 900M-T-3C (okrągła ścięta 45°)
Producent	YATO

Zastosowanie grotów lutowniczych

- Lutowanie elementów elektronicznych SMD i THT na płytkach drukowanych
- Naprawa i serwis urządzeń elektronicznych, komputerów, smartfonów
- Prace przy instalacjach elektrycznych niskoprądowych
- Lutowanie przewodów w instalacjach audio, video i telekomunikacyjnych
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnego łączenia elementów

-
- Montaż i naprawa sprzętu RTV i AGD
 - Prototypowanie układów elektronicznych w laboratoriach i warsztatach
 - Prace hobbystyczne związane z elektroniką i majsterkowaniem

Dobór odpowiedniego grota do rodzaju pracy

Grot ostry stożkowy (900M-T-I)

Przeznaczony do precyzyjnego lutowania elementów SMD o małych wymiarach, prac w zagęszczonych układach oraz lutowania w trudno dostępnych miejscach. Wąska końcówka minimalizuje ryzyko przypadkowego zwilżenia sąsiednich punktów lutowniczych.

Grot stożkowy (900M-T-B)

Uniwersalny grot do większości prac lutowniczych - od elementów SMD przez komponenty THT po lutowanie przewodów. Szerszy stożek zapewnia lepszy transfer ciepła niż ostry stożek, co przyspiesza proces lutowania większych powierzchni.

Grot płaski ścięty 45° (900M-T-K)

Stosowany do lutowania elementów wymagających większej powierzchni styku, takich jak złącza wielopinowe czy przewody grubsze. Skośne ścięcie ułatwia dostęp do punktów lutowniczych pod kątem.

Grot płaski typu śrubokręt (900M-T-2.4D)

Szeroka płaska końcówka sprawdza się przy lutowaniu równoległych ścieżek, rozlutowywaniu elementów wielopinowych oraz przy pracach wymagających jednoczesnego nagrzania większego obszaru. Szerokość 2.4 mm pozwala na efektywne lutowanie złączy i przewodów.

Groty okrągłe ścięte 45° (900M-T-2C, 900M-T-3C)

Końcówki o profilu okrągłym ze ściętą końcówką łączą precyzję stożka z większą powierzchnią styku. Różne średnice (2C i 3C) umożliwiają dopasowanie do rozmiaru lutowanych elementów - mniejsza do prac precyzyjnych, większa do komponentów o większych wymiarach.

Użytkowanie i konserwacja grotów

Przed pierwszym użyciem nowego grotu należy go zacynować - pokryć końcówkę cienką warstwą cyny lutowniczej po osiągnięciu temperatury roboczej. Zabieg ten chroni powłokę grotu przed utlenianiem i zapewnia prawidłowe zwilżanie lutem.

Podczas pracy regularnie oczyszczaj grot z resztek cyny i topnika, używając wilgotnej gąbki celulozowej lub mosiężnej wełny do czyszczenia grotów. Unikaj mechanicznego szlifowania końcówki - uszkadza to powłokę ochronną i skraca żywotność grotu.

Po zakończeniu pracy, przed wyłączeniem lutownicy, nałóż na grot warstwę świeżej cyny. Chroni to końcówkę przed utlenianiem podczas przechowywania. Przechowuj groty w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Temperatura lutowania zależy od rodzaju używanego lutu - dla lutów z ołowiem zazwyczaj 300-350°C, dla bezołowiowych 350-400°C. Zbyt wysoka temperatura przyspiesza zużycie grotu i utlenianie końcówki. Dostosuj temperaturę do minimalnej wartości zapewniającej prawidłowe lutowanie.

Produkty powiązane

Do zestawu grotów warto rozważyć dokupienie: stacji lutowniczej kompatybilnej z grotem 900M, gąbki lub wełny mosiężnej do czyszczenia grotów, cyny lutowniczej odpowiedniej do rodzaju prac oraz topnika lutowniczego zwiększającego zwilżalność lutowanych powierzchni.