

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-doczolowa-z-trzpieniem-fi-6-drut-fal-100-sszd-04-schmith-p-30034.html>



Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 100 SSZD-04 SCHMITH

Cena brutto	16,73 zł
Cena netto	13,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSZD-04
Kod producenta	SSZD-04
Kod EAN	5902004704746
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 100 SSZD-04 SCHMITH

Szczotka doczołowa z hartowanym drutem falowanym przeznaczona do obróbki zgrubnej powierzchni metalowych. Trzpień fi 6 mm umożliwia montaż w wiertarkach, szlifierkach kątowych i innych narzędziach obrotowych.

Srednica trzpienia 6 mm
Typ drutu Falowany 100
Model SSZD-04
Producent SCHMITH

Charakterystyka techniczna

Drut falowany hartowany

Optymalnie utwardzony drut stalowy zapewnia skuteczne usuwanie trudnych zanieczyszczeń bez nadmiernego zużycia włosia. Falowana struktura drutu zwiększa agresywność szczotki przy obróbce zgrubnej.

Trzpień 6 mm

Uniwersalna średnica trzpienia pozwala na stosowanie szczotki w większości wiertarek, szlifierek kątowych oraz innych elektronarzędzi obrotowych. Zapewnia stabilne mocowanie podczas pracy.

Konstrukcja doczołowa

Układ włosia prostopadle do osi obrotu umożliwia pracę na płaskich powierzchniach oraz w trudnodostępnych miejscach, takich jak wewnętrzne kąty czy spawy.

Obróbka zgrubna

Przeznaczona do intensywnych prac przygotowawczych wymagających usunięcia grubych warstw rdzy, zendry, farby czy innych powłok przed dalszą obróbką lub malowaniem.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSZD-04
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Falowany 100 (hartowany)
Konstrukcja	Doczołowa
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	5 szt.
Kod EAN	5902004704746

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych przed malowaniem
- Czyszczenie zendry po spawaniu lub cięciu termicznym
- Usuwanie starych powłok lakierniczych i farb
- Oczyszczanie spawów i usuwanie zadziorów
- Przygotowanie powierzchni pod nakładanie nowych powłok
- Czyszczenie detali w warsztatach mechanicznych
- Obróbka powierzchni metalowych w budownictwie
- Renowacja elementów metalowych w pracach remontowych

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i praca

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że trzpień jest prawidłowo zamocowany w uchwycie narzędzia. Maksymalna prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy szczotki i zaleceń producenta narzędzia. Pracuj w rękawicach ochronnych i okularach, ponieważ podczas szczotkowania mogą odlatywać drobne cząstki metalu i rdzy.

Dobór prędkości obrotowej

Dla szczotek doczołowych zaleca się prędkości obrotowe w zakresie 4500-9000 obr/min, w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przy twardszych metalach stosuj wyższe obroty, przy miękkich materiałach niższe, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni.

Zużycie i wymiana

Szczotka traci skuteczność, gdy włosie ulegnie znacznemu skróceniu lub zdeformowaniu. Wymień szczotkę, gdy zauważysz spadek wydajności czyszczenia lub gdy długość włosa zmniejszy się o około 50%. Nie stosuj nadmiernego docisku, który przyspiesza zużycie.

...