

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-doczolowa-z-trzpieniem-fi-6-drut-fal-50-sszd-01-schmith-p-30304.html>

## Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 50 SSZD-01 SCHMITH

Cena brutto	<b>8,14 zł</b>
Cena netto	<b>6,62 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SSZD-01</b>
Kod producenta	<b>SSZD-01</b>
Kod EAN	<b>5902004704715</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 50 SSZD-01 SCHMITH

Szczotka doczołowa z hartowanym drutem falowanym przeznaczona do obróbki zgrubnej powierzchni metalowych. Wyposażona w trzpień o średnicy 6 mm, umożliwiającą montaż w wiertarkach i szlifierkach.

Średnica trzpienia 6 mm

Typ drutu Falowany 50

Model SSZD-01

Producent SCHMITH

### Charakterystyka

#### Drut falowany z hartowaniem

Optymalnie utwardzony drut falowany zapewnia większą wytrzymałość i dłuższą żywotność podczas intensywnej pracy. Falowana struktura zwiększa agresywność obróbki przy zachowaniu elastyczności włókien.

#### Trzpień 6 mm

Standardowy trzpień o średnicy 6 mm pasuje do większości wiertek ręcznych, wkrętarek udarowych oraz szlifierek prostych. Umożliwia szybką wymianę narzędzia bez dodatkowych adapterów.

### Konstrukcja doczołowa

Układ włókien prostopadły do osi trzpienia pozwala na efektywne czyszczenie powierzchni płaskich oraz trudno dostępnych miejsc. Szczotka pracuje czołem, co zapewnia równomierne rozłożenie siły obróbki.

### Przeznaczenie do obróbki zgrubnej

Konstrukcja i twardość drutu dedykowana do usuwania grubych warstw rdzy, zendry i starych powłok. Zapewnia wydajną pracę przy przygotowaniu powierzchni do dalszej obróbki.

## Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSZD-01
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Falowany 50
Materiał włókien	Drut hartowany
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	20 szt.
Kod EAN	5902004704715

## Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z elementów metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie zendry po procesach spawania i cięcia termicznego
- Usuwanie starych powłok lakierniczych z powierzchni metalowych
- Oczyszczanie szwów spawalniczych z zanieczyszczeń i nalotów
- Przygotowanie podłoża metalowego do nakładania powłok ochronnych
- Czyszczenie elementów konstrukcji stalowych przed konserwacją
- Usuwanie kamienia kotłowego i osadów z powierzchni metalowych
- Obróbka wstępna detali przed procesami galwanizacji

### Kompatybilność z narzędziami

Trzpień o średnicy 6 mm jest standardem w wiertarkach ręcznych, wkrętarek akumulatorowych z funkcją wiercenia oraz szlifierek prostych z uchwytem zaciskowym. Przed zakupem sprawdź zakres zacisku uchwyty w posiadanym narzędziu – większość

---

uchwytów wiertarskich obsługuje trzpienie od 1,5 do 13 mm.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas pracy szczotką doczołową należy utrzymywać odpowiedni kąt nachylenia narzędzia względem obrabianej powierzchni - zazwyczaj 15-30 stopni. Zbyt prostopadłe ustawienie może prowadzić do szybszego zużycia włókien, natomiast zbyt płaski kąt zmniejsza efektywność czyszczenia.

Zalecana prędkość obrotowa zależy od rodzaju obrabianego materiału: dla stali i żeliwa 3000-6000 obr/min, dla metali nieżelaznych 2000-4000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość może powodować nadmierne nagrzewanie się drutu i skracać żywotność szczotki.

Po zakończeniu pracy należy usunąć zanieczyszczenia z włókien szczotki za pomocą sprężonego powietrza lub poprzez krótkie włączenie narzędzia bez obciążenia. Szczotkę należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed wilgocią, która może powodować korozję drutu.

### **Bezpieczeństwo pracy**

Podczas użytkowania szczotek drucianej należy stosować okulary ochronne oraz rękawice robocze. W trakcie pracy mogą odłamywać się fragmenty drutu oraz odpryskiwać cząstki usuwanego materiału. Zaleca się również stosowanie maski przeciwpyłowej przy intensywnym czyszczeniu powierzchni pokrytych farbami lub rdzą.

...