

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-doczolowa-z-trzpieniem-fi-6-drut-fal-60-sszd-02-schmith-p-30094.html>



Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 60 SSZD-02 SCHMITH

Cena brutto	8,07 zł
Cena netto	6,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSZD-02
Kod producenta	SSZD-02
Kod EAN	5902004704722
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 60 SSZD-02 SCHMITH

Profesjonalna szczotka doczołowa z hartowanym drutem falowanym, przeznaczona do obróbki zgrubnej w narzędziach elektrycznych i pneumatycznych. Trzonek o średnicy 6 mm zapewnia kompatybilność z większością wkrętarek i szlifierek.

Średnica trzpienia 6 mm
Typ drutu Falowany 60
Materiał włosia Drut hartowany
Model SSZD-02

Charakterystyka techniczna

Drut falowany 60

Włókna drutu ułożone w układ falowy zwiększają agresywność szczotki i efektywność usuwania zanieczyszczeń. Oznaczenie "60" odnosi się do twardości drutu po hartowaniu, co przekłada się na długą żywotność narzędzia przy obróbce zgrubnej.

Trzonek uniwersalny 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm to standard w elektronarzędziach — pasuje do większości wkrętarek akumulatorowych, szlifierek prostych i mini-szlifierek. Trzonek zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgów podczas pracy.

Hartowany drut stalowy

Proces hartowania zwiększa twardość włókien drutu, co pozwala na efektywne usuwanie twardych warstw korozji, zendry czy starych powłok lakierniczych bez szybkiego zużycia szczotki.

Konstrukcja doczołowa

Układ włókien prostopadły do osi trzpienia umożliwia pracę w wąskich przestrzeniach, rowkach i trudno dostępnych miejscach, gdzie szczotki tarczowe nie mają dostępu.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSZD-02
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Falowany 60
Materiał włókien	Drut hartowany stalowy
Konstrukcja	Doczołowa
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	100 szt.
Kod EAN	5902004704722

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z elementów metalowych przed obróbką lub malowaniem
- Czyszczenie zendry po spawaniu i cięciu termicznym
- Usuwanie starych powłok malarskich z powierzchni stalowych
- Oczyszczanie szwów spawalniczych z zgorzeliny i odprysków
- Przygotowanie powierzchni metalu pod nakładanie powłok ochronnych
- Czyszczenie rowków, otworów i trudno dostępnych zagłębień
- Obróbka zgrubna elementów konstrukcji stalowych
- Usuwanie korozji z narzędzi i części maszyn

Użytkowanie i konserwacja

Kompatybilność narzędzi

Szczotka współpracuje z wkrętarkami akumulatorowymi i sieciowymi, szlifierkami prostymi, mini-szlifierkami oraz wiertarkami z uchwytem szybkoocującym. Zalecane obroty robocze: 3000-10000 obr/min w zależności od materiału obrabianego.

Zasady bezpiecznej pracy

Podczas pracy obowiązuje stosowanie okularów ochronnych i rękawic roboczych. Luźne włókna drutu mogą odłamywać się przy wysokich obrotach. Nie przekraczać maksymalnych obrotów zalecanych przez producenta narzędzia. Unikać nadmiernego docisku — szczotka pracuje efektywnie przy umiarkowanym nacisku.

Żywotność narzędzia

Zużycie szczotki zależy od twardości obrabianego materiału i stosowanych obrotów. Wymiana konieczna, gdy długość włókien zmniejszy się o około 50% lub gdy szczotka przestanie skutecznie usuwać zanieczyszczenia. Hartowany drut zapewnia dłuższą żywotność niż drut nieutwardzony.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć: szczotki tarczowe z trzpieniem do czyszczenia płaskich powierzchni, szczotki czołowe o różnych średnicach drutu (mniejsze do delikatniejszych prac), tarcze szlifierskie do wykańczania powierzchni po czyszczeniu szczotką.

...