

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-doczolowa-z-trzpieniem-fi-6-drut-skr-60-sszd-05-schmith-p-30010.html>



Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut SKR 60 SSZD-05 SCHMITH

Cena brutto	12,30 zł
Cena netto	10,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSZD-05
Kod producenta	SSZD-05
Kod EAN	5902004704753
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Szczotka doczołowa z trzpieniem fi 6 drut SKR 60 SSZD-05 SCHMITH

Szczotka doczołowa z hartowanym drutem skręcanym przeznaczona do mechanicznej obróbki powierzchni metalowych. Trzpień o średnicy 6 mm umożliwia montaż w wiertarkach, szlifierkach prostych i narzędziach obrotowych.

Średnica trzpienia 6 mm
Typ drutu Skręcany 80
Model SSZD-05
Producent SCHMITH

Charakterystyka techniczna

Hartowany drut skręcany

Drut poddany procesowi hartowania charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Skręcana konstrukcja zapewnia sztywność włókien i agresywną pracę, co przekłada się na efektywne usuwanie twardych zanieczyszczeń i powłok.

Trzpień 6 mm

Standardowa średnica trzpienia kompatybilna z uchwytyami wiertarek, szlifierek prostych i narzędzi wielofunkcyjnych. Zapewnia stabilne mocowanie i bezpieczną pracę przy obrotach do kilkunastu tysięcy obr/min.

Konstrukcja doczołowa

Włókna drutu ułożone prostopadle do osi trzpienia umożliwiają pracę na płaskich powierzchniach, w rowkach i trudno dostępnych miejscach. Szczotka pracuje czołem, co zwiększa kontrolę nad procesem obróbki.

Oznaczenie SKR 60

Parametr określający twardość i średnicę drutu. Wartość 60 oznacza drut o średnicy około 0,3 mm, odpowiedni do intensywnej pracy przy zachowaniu elastyczności niezbędnej w aplikacjach wymagających docierania do nierówności.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSZD-05
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Skręcany 80
Oznaczenie drutu	SKR 60
Materiał drutu	Stal hartowana
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	100 szt.
Kod EAN	5902004704753

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie zendry i nalotów z detali po obróbce cieplnej
- Usuwanie starych powłok lakierniczych z elementów stalowych
- Oczyszczanie spoin spawalniczych z zgorzeliny i odprysków
- Przygotowanie powierzchni pod klejenie lub nakładanie powłok ochronnych
- Czyszczenie rowków, otworów i trudno dostępnych miejsc
- Obróbka krawędzi i usuwanie zadziorów po cięciu
- Renowacja narzędzi i elementów maszyn

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że trzpień jest pewnie zamocowany w uchwycie narzędzia. Sprawdź maksymalną dopuszczalną prędkość obrotową szczotki i nie przekraczaj jej podczas pracy. Używaj okularów ochronnych i rękawic – podczas szczotkowania mogą odlatywać cząstki metalu i drutu.

Technika pracy

Przykładaj szczotkę do obrabianej powierzchni pod kątem 15-30 stopni. Nie wywieraj nadmiernego nacisku – ciężar narzędzia jest zazwyczaj wystarczający. Pracuj ruchem posuwisto-zwrotnym lub okrężnym, unikając długotrwałego kontaktu w jednym miejscu, co może prowadzić do przegrzania materiału.

Zużycie i wymiana

W miarę użytkowania włókna drutu ulegają skróceniu i rozluźnieniu. Wymień szczotkę, gdy zauważysz znaczny spadek efektywności czyszczenia lub gdy długość włókien zmniejszy się o około 50%. Zużyta szczotka może powodować wibracje i obniżyć jakość obróbki.

...