

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-boczna-pleciona-115mm-m14-geko-g00606-p-17809.html>

## Szczotka druciana boczna pleciona 115mm M14 GEKO G00606

Cena brutto	<b>8,91 zł</b>
Cena netto	<b>7,24 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G00606</b>
Kod producenta	<b>G00606</b>
Kod EAN	<b>5901477104558</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Szczotka druciana boczna pleciona 115mm M14 GEKO G00606

Szczotka druciana typu bocznego z plecionym drutem stalowym, przeznaczona do montażu w szlifierkach kątowych. Konstrukcja pleciona zapewnia większą agresywność obróbki w porównaniu ze szczotkami tarczowymi, umożliwiając efektywne usuwanie powłok, rdzy i zanieczyszczeń z powierzchni metalowych.

Średnica 115 mm

Gwint mocujący M14

Typ drutu Stalowy pleciony

Maks. obroty 8500 obr/min

### Charakterystyka techniczna

#### Konstrukcja pleciona drutu

Drut stalowy skręcany w wiązki zapewnia sztywniejszą strukturę niż szczotki z pojedynczym włosiem. Przekłada się to na większą siłę ścierania i szybsze usuwanie twardych powłok oraz rdzy. Plecenie zwiększa trwałość szczotki przy intensywnej pracy.

## Hartowany drut stalowy

Proces hartowania zwiększa twardość i odporność drutu na zużycie mechaniczne. Szczotka zachowuje właściwości ściernie przez dłuższy czas eksploatacji, nawet przy pracy z twardymi materiałami i silnym dociskiem.

## Gwint M14

Standard M14 to uniwersalny gwint stosowany w szlifierkach kątowych 115 mm i 125 mm. Szczotka montuje się bezpośrednio na wrzecionie bez dodatkowych adapterów. Przed montażem należy sprawdzić, czy szlifierka obsługuje akcesoria z gwintem M14.

## Maksymalne obroty 8500 obr/min

Parametr określa bezpieczną prędkość obrotową szczotki. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do uszkodzenia narzędzia lub utraty kontroli nad obrabianym materiałem. Należy sprawdzić prędkość obrotową szlifierki i dostosować ją do wymagań szczotki.

## Specyfikacja techniczna

Model	G00606
Producent	GEKO
Średnica szczotki	115 mm
Typ szczotki	Boczna pleciona
Materiał włosia	Hartowany drut stalowy skręcany
Gwint mocujący	M14
Materiał obudowy	Stal
Maksymalne obroty	8500 obr/min

## Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie spawów z zgorzeliny i odprysków
- Usuwanie starej farby, lakierów i powłok z metalu
- Przygotowanie powierzchni stalowych do nakładania powłok antykorozyjnych
- Usuwanie zadziorów i nierówności po obróbce mechanicznej
- Czyszczenie elementów konstrukcyjnych przed montażem
- Renowacja narzędzi i elementów metalowych
- Matowanie powierzchni metalowych

## Kompatybilność z narzędziem

Szczotka współpracuje ze standardowymi szlifierkami kątowymi 115 mm i 125 mm wyposażonymi w gwint wrzeciona M14. Przed

---

użyciem należy upewnić się, że prędkość obrotowa szlifierki nie przekracza 8500 obr/min. W przypadku szlifierek o wyższych obrotach zaleca się użycie regulatora prędkości.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed montażem szczotki należy odłączyć szlifierkę od zasilania. Szczotkę dokręca się ręcznie na gwint M14, a następnie blokuje kluczem przy użyciu przycisku blokady wrzeciona. Podczas pracy należy używać środków ochrony osobistej: okularów, rękawic i maski przeciwpyłowej.

Szczotka pracuje bokiem – powierzchnię obrabianą dotyka boczna część drutu, a nie czoło szczotki. Należy unikać zbyt dużego docisku, który może prowadzić do przegrzania materiału i przedwczesnego zużycia drutu. Zalecany kąt pracy to 15-30 stopni względem powierzchni.

Po zakończeniu pracy szczotkę należy oczyścić ze zanieczyszczeń sprężonym powietrzem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji drutu stalowego. Zużyte lub uszkodzone szczotki należy wymienić – praca zniszczonym narzędziem obniża efektywność i może być niebezpieczna.

### Produkty powiązane

Do kompleksowych prac renowacyjnych warto rozważyć również szczotki tarczowe (czołowe) o różnej twardości włosia, tarcze lamelkowe do szlifowania oraz tarcze tnące do metalu. Dobór odpowiedniego akcesoria zależy od rodzaju materiału i oczekiwanego efektu obróbki.