

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-cylindryczna-20mm-25100-p-49615.html>

Szczotka druciana cylindryczna 20mm (25/100)

Cena brutto	8,34 zł
Cena netto	6,78 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G00726
Kod producenta	G00726
Kod EAN	5901477189333
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana cylindryczna 20mm Geko G00726

Cylindryczna szczotka druciana ze stali nierdzewnej do montażu w elektronarzędziach. Przeznaczona do oczyszczania, odrdzewiania i wykańczania powierzchni metalowych w miejscach trudnodostępnych.

Średnica szczotki 20 mm

Wysokość drutu 70 mm

Trzpień Walcowy 8 mm

Materiał Stal nierdzewna

Charakterystyka techniczna

Kompaktowa konstrukcja

Średnica 20 mm umożliwia docieranie do wąskich otworów, rowków i trudno dostępnych narożników. Szczególnie przydatna przy obróbce detali o skomplikowanej geometrii.

Stal nierdzewna

Włókna ze stali nierdzewnej zapewniają odporność na korozję i zachowują właściwości mechaniczne podczas pracy z wilgotnymi

powierzchniami. Nie pozostawiają śladów rdzy na obrabianym materiale.

Trzpień walcowy 8 mm

Uniwersalny wymiar trzpienia kompatybilny z wiertarkami, wkrętarkami akumulatorowymi i szlifierkami prostymi. Umożliwia szybką wymianę narzędzia bez dodatkowych adapterów.

Długość robocza 70 mm

Wydłużona część robocza zwiększa zasięg szczotki, umożliwiając oczyszczanie głębszych otworów i kanałów bez konieczności demontażu elementów.

Specyfikacja techniczna

Producent	Geko
Model	G00726
Materiał włókien	Stal nierdzewna
Średnica szczotki	20 mm
Wysokość elementu drucianego	70 mm
Typ trzpienia	Walcowy
Średnica trzpienia	8 mm
Typ konstrukcji	Cylindryczna

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych przed konserwacją lub malowaniem
- Czyszczenie otworów gwintowanych i rowków w elementach maszynowych
- Usuwanie starych powłok lakierniczych z detali o skomplikowanych kształtach
- Obróbka wykończeniowa spawów — usuwanie zgorzeliny i zadziorów
- Przygotowanie powierzchni przed spawaniem lub klejeniem
- Czyszczenie wnętrza rur i cylindrów w warsztatach mechanicznych
- Usuwanie osadów i nalotów z narzędzi i części maszyn
- Matowanie powierzchni metalowych przed nakładaniem powłok ochronnych

Kompatybilność z narzędziami

Szczotka montowana jest w uchwytach wiertarskich o zakresie 8 mm lub większym. Sprawdza się w wiertarkach sieciowych i akumulatorowych, szlifierkach prostych oraz w maszynach stacjonarnych z odpowiednim mocowaniem. Zalecana prędkość obrotowa: 3000-8000 obr/min, w zależności od obrabianego materiału i stopnia zabrudzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stabilność mocowania trzpienia w uchwycie. Podczas pracy szczotkę należy dociskać do powierzchni z umiarkowaną siłą — zbyt duży nacisk skraca żywotność włókien i może prowadzić do ich zagięcia.

Szczotki druciane wymagają stosowania środków ochrony indywidualnej: okulary ochronne zapobiegają dostaniu się odprysków do oczu, rękawice chronią dłonie przed ostrymi końcówkami drutu. Zaleca się pracę w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, szczególnie przy usuwaniu starych powłok lakierniczych.

Po zakończeniu pracy szczotkę należy oczyścić sprężonym powietrzem lub szczotką ręczną z nagromadzonych zanieczyszczeń. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia i zapobiega korozji trzpienia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć szczotki druciane o różnych kształtach: talerzowe do większych płaszczyzn, pędzelkowe do narożników oraz szczotki czołowe do pracy z dużym naciskiem. Stal węglowa sprawdza się przy intensywnym czyszczeniu, mosiądz — przy delikatnych materiałach.