

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-cylindryczna-26mm-25100-p-49616.html>

Szczotka druciana cylindryczna 26mm (25/100)

Cena brutto	10,25 zł
Cena netto	8,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00727
Kod producenta	G00727
Kod EAN	5901477189340
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana cylindryczna 26mm Geko G00727

Cylindryczna szczotka druciana ze stali nierdzewnej przeznaczona do montażu w narzędziach elektrycznych. Służy do mechanicznego czyszczenia, usuwania powłok oraz przygotowania powierzchni metalowych przed dalszą obróbką.

Srednica szczotki 26 mm
Wysokość włosia 70 mm
Trzpień Walcowy 8 mm
Materiał Stal nierdzewna

Charakterystyka techniczna

Stal nierdzewna jako materiał włosia

Włosie ze stali nierdzewnej zapewnia odporność na korozję i większą trwałość przy pracy z materiałami zawierającymi wilgoć. Nie rdzewieje podczas przechowywania, co wydłuża żywotność narzędzia między sesjami roboczymi.

Kompaktowa średnica 26 mm

Niewielka średnica umożliwia dostęp do wąskich przestrzeni, rowków, otworów i trudno dostępnych krawędzi. Przydatna przy czyszczeniu spawów, rowków w metalowych profilach oraz detali o skomplikowanej geometrii.

Trzpień walcowy 8 mm

Standardowy trzpień 8 mm pasuje do uchwyty wiertarek, wkrętarek akumulatorowych oraz szlifierek prostych. Zapewnia stabilne mocowanie bez wibracji, co przekłada się na precyzję podczas obróbki.

Wysokość włosia 70 mm

Długie włosie pozwala na większą powierzchnię kontaktu z obrabianym materiałem. Umożliwia pracę z nieregularnymi powierzchniami i zapewnia elastyczność podczas docierania do zagłębień.

Specyfikacja techniczna

Producent	Geko
Model	G00727
Materiał włosia	Stal nierdzewna
Średnica elementu drucianego	26 mm
Wysokość elementu drucianego	70 mm
Rodzaj trzpienia	Walcowy
Średnica trzpienia	8 mm

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie spawów z zgorzeliny i nalotów powstałych podczas obróbki termicznej
- Usuwanie starych powłok malarskich, lakierów i warstw ochronnych
- Wygładzanie krawędzi i usuwanie zadziorów po cięciu, wierceniu lub frezowaniu
- Przygotowanie powierzchni metalu przed nakładaniem powłok galwanicznych
- Czyszczenie rowków, otworów gwintowanych i trudno dostępnych miejsc
- Obróbka wykończeniowa detali w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
- Renowacja narzędzi i elementów metalowych w pracach remontowych

Użytkowanie i konserwacja

Kompatybilność z narzędziami

Trzpień 8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarek, wkrętarek i szlifierek prostych. Przed montażem należy sprawdzić

zakres zaciskowy uchwytu narzędzia – większość urządzeń akceptuje trzpienie od 6 do 10 mm.

Zalecane parametry pracy

Szczotki cylindryczne pracują efektywnie przy obrotach od 3000 do 8000 obr/min, w zależności od twardości obrabianego materiału. Zbyt niskie obroty ograniczają skuteczność czyszczenia, zbyt wysokie mogą powodować nadmierne zużycie włosia. Podczas pracy należy dociskać szczotkę z umiarkowaną siłą – nadmierny nacisk skraca żywotność narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas użytkowania szczotek drucianych obowiązkowe jest stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic roboczych. Włosie może się urywać i odlatywać z dużą prędkością. Zalecane jest również zabezpieczenie dróg oddechowych, zwłaszcza przy usuwaniu rdzy i starych powłok malarskich zawierających toksyczne substancje.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć szczotki o różnych średnicach (od 15 mm do 50 mm) oraz szczotki tarczowe do większych płaszczyzn. W przypadku delikatniejszych materiałów można zastosować szczotki z włosiem mosiężnym lub nylonowym.