

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-cylindryczna-32mm-25100-p-49617.html>

## Szczotka druciana cylindryczna 32mm (25/100)

Cena brutto	<b>10,07 zł</b>
Cena netto	<b>8,19 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G00728</b>
Kod producenta	<b>G00728</b>
Kod EAN	<b>5901477189357</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Szczotka druciana cylindryczna 32mm Geko G00728

Cylindryczna szczotka druciana ze stali nierdzewnej przeznaczona do montażu w wiertarkach i szlifierkach. Służy do mechanicznego czyszczenia, odrdzewiania i wykańczania powierzchni metalowych w miejscach trudnodostępnych dla większych narzędzi.

Średnica szczotki 32 mm

Wysokość drutu 70 mm

Trzpień Walcowy 8 mm

Materiał Stal nierdzewna

### Charakterystyka techniczna

#### Kompaktowa konstrukcja

Średnica 32 mm przy wysokości drutu 70 mm umożliwia pracę w wąskich przestrzeniach, rowkach, otworach oraz przy krawędziach. Szczotka dociera tam, gdzie standardowe tarcze szlifierskie lub większe szczotki nie mają dostępu.

## Trzpień walcowy 8 mm

Uniwersalny trzpień pasuje do większości wiertarek, wkrętarek akumulatorowych i szlifierek prostych wyposażonych w uchwyt 8 mm lub przejściówkę. Zapewnia stabilne mocowanie podczas pracy.

## Stal nierdzewna

Drut ze stali nierdzewnej nie rdzewieje i zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy intensywnym użytkowaniu. Materiał ten nie pozostawia zanieczyszczeń żelaznych na czyszczonej powierzchni, co ma znaczenie przy pracy z aluminium czy stalą kwasoodporną.

## Długość drutu 70 mm

Wydłużona część robocza pozwala na sięganie w głąb otworów, rowków i szczelin. Im dłuższy drut, tym większa elastyczność szczotki i możliwość dostosowania się do profilu obrabianej powierzchni.

## Specyfikacja techniczna

Producent	Geko
Model	G00728
Średnica elementu drucianego	32 mm
Wysokość elementu drucianego	70 mm
Materiał drutu	Stal nierdzewna
Rodzaj trzpienia	Walcowy
Średnica trzpienia	8 mm

## Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z metalowych elementów przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie rowków, otworów przelotowych i głębokich zagłębień
- Usuwanie starych powłok lakierniczych i farb z trudnodostępnych miejsc
- Obróbka wykończeniowa szwów spawalniczych w miejscach o ograniczonym dostępie
- Usuwanie zadziorów po obróbce skrawaniem lub cięciu
- Przygotowanie powierzchni przed klejeniem lub nakładaniem powłok ochronnych
- Czyszczenie narzędzi, form odlewniczych i elementów maszyn
- Matowanie i satynowanie powierzchni metalowych

## Użytkowanie i konserwacja

### Montaż i bezpieczeństwo

---

Przed montażem sprawdź, czy trzpień pasuje do uchwytu narzędzia. Maksymalna prędkość obrotowa zależy od średnicy szczotki — dla 32 mm zazwyczaj nie przekracza 15 000 obr/min. Podczas pracy używaj okularów ochronnych i rękawic, ponieważ szczotka może wyrzucać drobiny metalu i zanieczyszczeń. Unikaj nadmiernego docisku, który skraca żywotność drutu i może prowadzić do jego łamania.

### **Sprawdzanie kompatybilności**

Upewnij się, że wiertarka lub szlifierka ma uchwyt 8 mm lub możliwość zastosowania przejściówki. Sprawdź maksymalną prędkość obrotową narzędzia — zbyt wysoka może uszkodzić szczotkę. W przypadku szlifierek kątowych konieczne jest użycie adaptera z gwintem M14 na trzpień 8 mm.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć szczotki druciane o różnych kształtach: tarczowe do większych płaszczyzn, garnkowe do krawędzi i narożników, oraz końcówki pędzlowe do bardzo wąskich miejsc. Przy intensywnej pracy przydatne są również ochraniacze oczu i rękawice odporne na ścieranie.