

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-cylindryczna-38mm-25100-p-49618.html>

Szczotka druciana cylindryczna 38mm (25/100)

Cena brutto	10,90 zł
Cena netto	8,86 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00729
Kod producenta	G00729
Kod EAN	5901477189364
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana cylindryczna 38mm Geko G00729

Narzędzie ściernie przeznaczone do montażu w wiertarkach, szlifierkach i frezarkach. Służy do mechanicznego usuwania zanieczyszczeń, rdzy i powłok malarskich z powierzchni metalowych oraz do obróbki wykończeniowej.

Srednica robocza 38 mm

Wysokość drutu 70 mm

Trzpień 8 mm walcowy

Materiał Stal nierdzewna

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja cylindryczna

Drut ułożony wokół centralnego trzpienia tworzy cylindryczną powierzchnię roboczą. Pozwala to na obróbkę wewnętrznych krawędzi, rowków, otworów i innych trudno dostępnych miejsc, gdzie szczotki tarczowe są nieskuteczne.

Trzpień walcowy 8 mm

Średnica 8 mm to standard dla większości wiertel bezudarowych i szlifierek prostych. Trzpień walcowy wymaga uchwytu wiertarskiego lub tulei zaciskowej – przed zakupem należy sprawdzić typ uchwytu w narzędziu.

Stal nierdzewna

Drut ze stali nierdzewnej nie pozostawia śladów korozji na obrabianej powierzchni, co jest istotne przy pracach z aluminium, stalą nierdzewną i innymi metalami wrażliwymi na zanieczyszczenia żelazem.

Kompaktowe wymiary

Średnica 38 mm i wysokość 70 mm umożliwiają pracę w ograniczonej przestrzeni – przy obróbce elementów złącznych, spawów w trudno dostępnych miejscach lub przy czyszczeniu wnętrza rur o średnicy od 40 mm wzwyż.

Specyfikacja techniczna

Producent	Geko
Model	G00729
Typ szczotki	Cylindryczna
Materiał drutu	Stal nierdzewna
Średnica elementu roboczego	38 mm
Wysokość elementu roboczego	70 mm
Typ trzpienia	Walcowy
Średnica trzpienia	8 mm

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych bez ryzyka wtórnej korozji
- Czyszczenie spawów i usuwanie zadziorów po cięciu lub wierceniu
- Usuwanie starych powłok lakierniczych i farb z elementów stalowych
- Przygotowanie powierzchni przed spawaniem – usunięcie tlenków i zanieczyszczeń
- Obróbka wykończeniowa w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
- Czyszczenie wnętrza rur, otworów i rowków
- Matowanie i teksturowanie powierzchni metalowych
- Renowacja narzędzi ręcznych i elementów maszyn

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i parametry pracy

Trzpień należy zamocować w uchwycie wiertarskim lub tulei zaciskowej. Zalecana prędkość obrotowa: 3000-6000 obr/min, w zależności od twardości materiału i stopnia zanieczyszczenia. Zbyt duża prędkość może prowadzić do przegrzania drutu i skrócenia żywotności szczotki.

Bezpieczeństwo

Podczas pracy drut może ulegać złamaniu – konieczne jest używanie okularów ochronnych i rękawic. Nie należy wywierać nadmiernego nacisku – szczotka działa poprzez prędkość obrotową, nie siłę docisku. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy szczotka jest prawidłowo zamocowana.

Żywotność

Drut zużywa się stopniowo podczas pracy – skrócenie włosa o około 30-40% oznacza konieczność wymiany szczotki. Praca z nadmiernym dociskiem lub przy niewłaściwej prędkości obrotowej przyspiesza zużycie i może prowadzić do deformacji drutu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto rozważyć szczotki tarczowe (do płaskich powierzchni), szczotki pędzelkowe (do precyzyjnych prac) oraz ściernice listkowe (do wykończenia po szczotkowaniu).