

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

## Szczotka druciana cylindryczna 38mm (25/100)

Cena brutto	<b>12,21 zł</b>
Cena netto	<b>9,93 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G00729</b>
Kod producenta	<b>G00729</b>
Kod EAN	<b>5901477189364</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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).