

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-czolowa-mosiezna-75mm-3z-trzpieniem-geko-g00620-p-17816.html>



Szczotka druciana czołowa, mosiężna 75mm 3"z trzpieniem GEKO G00620

Cena brutto	5,33 zł
Cena netto	4,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00620
Kod producenta	G00620
Kod EAN	5901477104619
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana czołowa mosiężna 75 mm GEKO G00620

Szczotka druciana czołowa przeznaczona do montażu w wiertarkach i szlifierkach kątowych. Konstrukcja z karbowanego drutu mosiądzowanego zapewnia skuteczne czyszczenie powierzchni bez ryzyka uszkodzenia podłoża.

Średnica szczotki 75 mm (3")

Trzpień 6 mm

Materiał włosia Drut mosiądzowany

Max. obroty 12 500 obr/min

Charakterystyka techniczna

Drut mosiądzowany karbowany

Mosiądz jest miększy od stali, co pozwala na skuteczne czyszczenie bez ryzyka zarysowania lub uszkodzenia obrabianej powierzchni. Karbowanie drutu zwiększa jego elastyczność i trwałość podczas pracy.

Uniwersalny trzpień 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm jest standardem w wiertarkach i szlifierkach. Umożliwia montaż w uchwycie wiertarskim lub szybkozłączce bez konieczności stosowania dodatkowych adapterów.

Konstrukcja czołowa

Włosie szczotki ułożone prostopadle do osi trzpienia. Taki układ zapewnia równomierne dociśnięcie do powierzchni roboczej i umożliwia pracę w trudnodostępnych miejscach, narożach i zagłębieniach.

Stalowa obudowa

Korpus wykonany ze stali zapewnia stabilność konstrukcji podczas pracy z wysokimi obrotami. Zabezpiecza drut przed rozproszeniem i zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G00620
Średnica szczotki	75 mm (3 cale)
Średnica trzpienia	6 mm
Materiał włosia	Drut mosiądzowany karbowany
Materiał korpusu	Stal
Maksymalne obroty	12 500 obr/min
Typ szczotki	Czołowa (doczołowa)

Parametr: maksymalne obroty 12 500 obr/min

Limit obrotowy określa bezpieczną prędkość pracy szczotki. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do rozerwania drutu lub uszkodzenia korpusu. Przed użyciem należy sprawdzić parametry narzędzia — wiertarki standardowo pracują w zakresie 0-3000 obr/min, szlifierki kątowe mogą osiągać 11 000 obr/min i wyżej.

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni metalowych
- Czyszczenie elementów przed spawaniem lub malowaniem
- Usuwanie starej farby i lakierów z metalu

-
- Usuwanie zadziorów po cięciu lub wierceniu
 - Czyszczenie spawów i ich okolic
 - Przygotowanie powierzchni do dalszej obróbki
 - Renowacja narzędzi i elementów metalowych
 - Czyszczenie trudnodostępnych miejsc, rowków i otworów

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić zgodność obrotów narzędzia z parametrami szczotki. Szczotkę montuje się w uchwycie wiertarskim lub szybkozłączce, dokręcając trzpień z odpowiednią siłą.

Podczas pracy należy stosować okulary ochronne i rękawice — odprysków metalu, farby lub rdzy nie można uniknąć. Zaleca się także używanie maski przeciwpyłowej, zwłaszcza przy czyszczeniu materiałów zawierających toksyczne składniki.

Szczotkę należy dociskać do powierzchni z umiarkowaną siłą. Nadmierny nacisk skraca żywotność drutu i nie zwiększa efektywności czyszczenia. Praca powinna odbywać się w sposób płynny, bez gwałtownych ruchów.

Po zakończeniu pracy szczotkę należy oczyścić ze zanieczyszczeń i przechowywać w suchym miejscu. Wilgoć może powodować korozję stalowego korpusu i sklejanie się drutu.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac czyszczących warto rozważyć zestawy szczotek o różnych średnicach i typach włosa (mosiądz, stal, nylon). Do prac wymagających większej powierzchni roboczej sprawdzą się szczotki tarczowe o większych średnicach.