

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-czolowa-pleciona-50mm-z-trzpieniem-g00624-1-geko-p-44689.html>

Szczotka druciana czołowa,pleciona 50mm z trzpieniem G00624-1 GEKO

Cena brutto	7,34 zł
Cena netto	5,97 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G00624-1
Kod producenta	G00624-1
Kod EAN	5901477181535
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana czołowa pleciona 50mm z trzpieniem GEKO G00624-1

Szczotka czołowa z plecionym drutem stalowym przeznaczona do usuwania powłok malarskich, rdzy i zanieczyszczeń z powierzchni metalowych. Konstrukcja pleciona zapewnia agresywniejsze działanie niż szczotki z drutem falistym, co przekłada się na szybsze tempo pracy przy grubszych warstwach.

Średnica robocza 50 mm

Trzpień 6 mm

Materiał drutu Stal hartowana

Maks. prędkość 4 500 obr/min

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja pleciona

Drut skręcony w plecionkę tworzy sztywniejszą strukturę niż drut falisty. Zapewnia to większą siłę dociskową i skuteczniejsze usuwanie grubych warstw rdzy, farby czy lakieru, szczególnie z nierównych powierzchni.

Hartowany drut stalowy

Proces hartowania zwiększa twardość drutu, co wydłuża żywotność szczotki i utrzymuje jej właściwości czyszczące nawet przy intensywnym użytkowaniu. Drut nie zgina się i nie łamie podczas pracy z twardymi powłokami.

Trzpień 6 mm

Standardowy rozmiar trzpienia kompatybilny z uchwytami wiertel i szlifierek kątowych wyposażonych w adapter. Umożliwia szybką wymianę narzędzia bez użycia dodatkowych kluczy, jeśli urządzenie posiada szybkozłącze.

Prędkość obrotowa do 4 500 obr/min

Parametr określający maksymalną bezpieczną prędkość pracy. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do rozerwania drutu. Większość wiertel i szlifierek mieści się w tym zakresie, ale należy sprawdzić ustawienia urządzenia przed użyciem.

Specyfikacja techniczna

Model	G00624-1
Średnica szczotki	50 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Stal hartowana, pleciona
Maksymalna prędkość obrotowa	4 500 obr/min
Materiał obudowy	Stal
Typ szczotki	Czołowa

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z elementów metalowych przed malowaniem lub spawaniem
- Czyszczenie szwów spawalniczych z zgorzeliny i pozostałości po spawaniu
- Usuwanie starej farby i lakieru z powierzchni stalowych
- Czyszczenie felg aluminiowych i stalowych z osadów hamulcowych
- Przygotowanie powierzchni metalowych do nakładania powłok ochronnych
- Usuwanie zadziorów i nierówności po cięciu lub wierceniu metalu
- Czyszczenie narzędzi ogrodniczych i sprzętu warsztatowego
- Renowacja metalowych elementów mebli i konstrukcji

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i uruchomienie

Przed montażem należy sprawdzić, czy prędkość obrotowa urządzenia nie przekracza 4 500 obr/min. Trzpień umieszcza się w uchwycie wiertarki lub szlifierki, upewniając się, że jest mocno zacięty. Pierwsze uruchomienie powinno odbyć się bez obciążenia, aby sprawdzić bicie szczotki.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas pracy należy stosować okulary ochronne i rękawice. Drut może się wykruszać, tworząc ostre fragmenty. Szczotkę prowadzi się pod kątem 15-30 stopni do powierzchni, unikając zbyt dużego docisku, który może spowodować nadmierne zużycie lub złamanie drutu. Nie stosować do czyszczenia materiałów miękkich, które mogą zostać porysowane.

Kontrola zużycia

Szczotkę należy wymienić, gdy drut skróci się o połowę pierwotnej długości lub gdy pojawią się widoczne uszkodzenia struktury plecionej. Zużyta szczotka traci skuteczność i może uszkodzić obrabiany materiał przez nierównomierne działanie.

Produkty powiązane

Do prac wymagających mniejszej agresywności warto rozważyć szczotki z drutem mosiężnym, które nie rysują powierzchni aluminiowych. Do czyszczenia wklęsłych powierzchni przydatne będą szczotki tarczowe o większej średnicy.