

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-druciana-czolowa-pleciona-65mm-z-trzpieniem-geko-g00624-p-17817.html>

Szczotka druciana czołowa,pleciona 65mm z trzpieniem GEKO G00624

Cena brutto	7,74 zł
Cena netto	6,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00624
Kod producenta	G00624
Kod EAN	5901477116407
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczotka druciana czołowa pleciona 65mm z trzpieniem GEKO G00624

Szczotka druciana czołowa przeznaczona do wiertarek i wkrętarek. Konstrukcja pleciona z hartowanego drutu stalowego zapewnia skuteczne usuwanie rdzy, farby i zanieczyszczeń z powierzchni metalowych.

Średnica robocza 65 mm

Średnica trzpienia 6 mm

Maks. prędkość 4 500 obr/min

Materiał drutu Stal hartowana

Charakterystyka

Konstrukcja pleciona

Drut stalowy skręcony w wiązki tworzy sztywną strukturę, która zachowuje kształt podczas pracy pod obciążeniem. Pleciona budowa zwiększa trwałość szczotki i zapobiega przedwczesnemu zużyciu włókien.

Hartowany drut stalowy

Proces hartowania zwiększa twardość drutu, co przekłada się na skuteczniejsze usuwanie twardych powłok i osadów. Materiał zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy intensywnej pracy.

Trzpień 6 mm

Uniwersalny średnica trzpienia pasuje do standardowych uchwytów wiertarek, wkrętarek akumulatorowych i szlifierek prostych. Stalowa obudowa zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie.

Prędkość do 4 500 obr/min

Maksymalna prędkość obrotowa określa bezpieczne warunki pracy. Przekroczenie tego parametru może prowadzić do rozerwania drutu lub utraty kontroli nad narzędziem.

Specyfikacja techniczna

Model	G00624
Średnica szczotki	65 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Materiał włókien	Hartowany drut stalowy
Typ konstrukcji	Pleciona
Maksymalna prędkość obrotowa	4 500 obr/min
Materiał obudowy	Stal
Typ mocowania	Trzpień cylindryczny

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z elementów metalowych przed malowaniem
- Czyszczenie spawów ze zgorzeliny i odprysków
- Usuwanie starej farby i lakierów z powierzchni stalowych
- Usuwanie zadziorów po cięciu i wierceniu metalu
- Czyszczenie powierzchni przed klejeniem lub spawaniem
- Przygotowanie powierzchni do malowania proszkowego
- Renowacja narzędzi i elementów metalowych
- Usuwanie osadów i nalotów z powierzchni roboczych

Użytkowanie i konserwacja

Bezpieczeństwo pracy

Podczas pracy szczotką drucianą należy stosować okulary ochronne i rękawice. Odłamki drutu i usuwane zanieczyszczenia mogą odlatywać z dużą prędkością. Nie przekraczaj maksymalnej prędkości obrotowej 4 500 obr/min.

Dobór prędkości obrotowej

Do usuwania rdzy i luźnych powłok wystarczy prędkość 2 000-3 000 obr/min. Wyższe obroty stosuj przy twardych osadach i grubych warstwach farby. Zbyt niska prędkość zmniejsza skuteczność czyszczenia, zbyt wysoka przyspiesza zużycie szczotki.

Kompatybilność z narzędziami

Trzpień 6 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarek sieciowych i akumulatorowych, wkrętarek udarowych oraz szlifierek prostych. Sprawdź, czy narzędzie osiąga wymaganą prędkość obrotową i posiada regulację obrotów.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowych prac renowacyjnych warto rozważyć szczotki druciane o różnych średnicach oraz szczotki talerzowe do czyszczenia większych powierzchni płaskich. Do prac wykończeniowych przydatne będą szczotki z włókna nylonowego lub sizalowego.