

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczotka-tarczowa-z-trzpieniem-fi-6-drut-fal-60-sszt-02-schmith-p-31460.html>



Szczotka tarczowa z trzpieniem fi 6 drut FAL 60 SSZT-02 SCHMITH

Cena brutto	7,84 zł
Cena netto	6,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSZT-02
Kod producenta	SSZT-02
Kod EAN	5902004704869
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Szczotka tarczowa z trzpieniem Ø6 mm, drut falowany 60 – SCHMITH SSZT-02

Szczotka tarczowa z hartowanego drutu falistego przeznaczona do prac z powierzchniami stalowymi wymagającymi intensywnego czyszczenia. Konstrukcja z trzpieniem Ø6 mm umożliwia montaż w wiertarkach, szlifierkach prostych i narzędziach obrotowych.

Średnica trzpienia 6 mm
Typ drutu Falowany 60
Max obroty 8 000 RPM
Kod produktu SSZT-02

Charakterystyka techniczna

Drut falowany 60
Hartowany drut o falistej strukturze zapewnia agresywne działanie przy usuwaniu grubych warstw rdzy, zendry i starych powłok malarskich. Falowanie zwiększa elastyczność włosia i powierzchnię kontaktu z obrabianym materiałem.

--

Trzpień Ø6 mm

Uniwersalny średnica trzpienia kompatybilna z uchwytami szybkomocującymi w wiertarkach, miniszlifierkach i narzędziach pneumatycznych. Sprawdź, czy Twoje urządzenie obsługuje uchwyty 6 mm przed zakupem.

Maksymalne obroty 8 000 RPM

Wzmocniona konstrukcja pozwala na pracę przy wysokich prędkościach obrotowych bez ryzyka rozsypania się włosa. Parametr ten określa bezpieczny zakres pracy – nie przekraczaj tej wartości podczas użytkowania.

Konstrukcja tarczowa

Układ włókien prostopadły do osi obrotu umożliwia pracę na płaskich powierzchniach oraz w trudno dostępnych miejscach. Szczotka dociera do zagłębień i krawędzi, gdzie inne narzędzia mają ograniczoną skuteczność.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSZT-02
Średnica trzpienia	6 mm
Typ drutu	Falowany 60 (hartowany)
Maksymalne obroty	8 000 RPM
Materiał włosa	Stal hartowana
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	25 szt.
Kod EAN	5902004704869

Zastosowanie

- Usuwanie rdzy z powierzchni stalowych i żeliwnych
- Czyszczenie zendry po spawaniu i cięciu termicznym
- Usuwanie starych powłok malarskich i lakierniczych
- Oczyszczanie spawów przed szlifowaniem lub malowaniem
- Przygotowanie powierzchni metalowych do ponownego lakierowania
- Usuwanie nalotów i zabrudzeń z elementów stalowych
- Czyszczenie profili, rur i konstrukcji spawanych
- Renowacja narzędzi i elementów metalowych

Kompatybilność z narzędziami

Szczotka pasuje do urządzeń z uchwytem 6 mm: wiertarek elektrycznych z uchwytemi szybkomocującymi, miniszlifierek prostych, narzędzi pneumatycznych typu die grinder. Przed montażem upewnij się, że urządzenie nie przekracza 8 000 obr/min w trybie pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy zamocuj szczotkę w uchwycie i sprawdź stabilność mocowania. Podczas pracy utrzymuj kąt nachylenia 15-30° względem obrabianej powierzchni – zbyt prostopadłe ustawienie skraca żywotność włosia i zmniejsza efektywność czyszczenia.

Stosuj odpowiednią prędkość obrotową w zależności od rodzaju materiału: dla miękkiej stali i usuwania farby wystarczy 4 000-6 000 RPM, dla twardych nalotów i zendry można zwiększyć do 8 000 RPM. Pracuj w krótkich cyklach z przerwami, aby uniknąć przegrzania drutu i obrabianej powierzchni.

Podczas pracy używaj okularów ochronnych i rękawic – odpysujące fragmenty rdzy, farby i drutu mogą stanowić zagrożenie. Zapewnij odpowiednią wentylację pomieszczenia, szczególnie przy usuwaniu starych powłok malarskich zawierających ołów lub inne substancje toksyczne.

Po zakończeniu pracy oczyść szczotkę ze zgromadzonych zanieczyszczeń sprężonym powietrzem lub szczotką drucianą. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz przed wilgocią, która może powodować korozję drutu i osłabiać jego właściwości mechaniczne.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac porządkowych warto rozważyć szczotki tarczowe o różnej twardości drutu oraz szczotki talerzowe do większych powierzchni płaskich. Dla prac wykończeniowych przydatne będą szczotki z drutu mosiężnego, które nie rysują powierzchni metalu.

...