

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-diamantowy-prosty-50x50mm-m14-schmith-sch04f01005-p-59449.html>

Frez diamentowy prosty 50x50mm M14 Schmith SCH04F01005

Cena brutto	112,44 zł
Cena netto	91,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SCH04F01005
Kod producenta	SCH04F01005
Kod EAN	5902004779805
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Frez diamentowy prosty 50x50mm M14 Schmith SCH04F01005

Frez prosty z nasypem diamentowym przeznaczony do obróbki otworów w materiałach twardych. Konstrukcja z gwintem M14 umożliwia bezpośrednie montowanie w szlifierkach kątowych.

Srednica robocza 50 mm

Wysokość robocza 50 mm

Mocowanie M14

Typ nasypu Diamentowy

Charakterystyka techniczna

Nasypy frez diamentowy

Ziarna diamentowe naniesione na powierzchnię roboczą zapewniają długotrwałą żywotność narzędzia przy obróbce materiałów o twardości 6-8 w skali Mohsa. Nasypowa konstrukcja pozwala na skuteczne usuwanie materiału bez nadmiernego nagrzewania.

Gwint M14

Standardowe mocowanie M14 to bezpośredni montaż na wale szlifierki kątowej bez konieczności stosowania adaptera. Gwint zapewnia stabilne połączenie i możliwość przenoszenia momentu obrotowego bez poślizgu.

Wymiary robocze 50x50mm

Średnica 50 mm określa maksymalny rozmiar otworu, który można obrobić. Wysokość robocza 50 mm to głębokość, na jaką frez może pracować w materiale przy jednorazowym przejściu.

Geometria prosta

Prosty kształt bocznej powierzchni roboczej umożliwia powiększanie otworów, wygładzanie krawędzi oraz korekcję wymiaru. W przeciwieństwie do frezów stożkowych, zapewnia równoległe ścianki otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SCH04F01005
Producent	Schmith
Średnica robocza	50 mm
Wysokość robocza	50 mm
Typ mocowania	Gwint M14
Typ nasypu	Diamentowy
Kształt	Prosty (walcowy)
Materiały obrabiane	Ceramika, gres, kamień naturalny, granit, marmur, terakota

Zastosowanie

- Powiększanie otworów technicznych w płytkach ceramicznych i gresowych
- Korekcja wymiarów otworów pod instalacje sanitarne
- Wygładzanie krawędzi otworów po wierceniu koronkami
- Obróbka otworów w blatach kamiennych
- Usuwanie zadziorów i nierówności z krawędzi otworów
- Dopasowywanie otworów pod armaturę łazienkową
- Profilowanie krawędzi w płytach marmurowych i granitowych

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i kompatybilność

Frez montuje się bezpośrednio na wale szlifierki kątowej wyposażonej w gwint M14. Przed montażem należy sprawdzić stan gwintu w

uchwycie narzędzia oraz zabezpieczyć frez kluczem podczas dokręcania. Kompatybilny ze szlifierkami o mocy minimum 900W.

Parametry pracy

Zalecana prędkość obrotowa: 4000-6000 obr/min w zależności od twardości materiału. Przy obróbce kamienia naturalnego stosować niższe obroty. Obowiązkowe stosowanie chłodzenia wodnego – zapobiega przegrzewaniu nasypu diamentowego i przedłuża żywotność narzędzia.

Technika obróbki

Frez prowadzić ruchem równomiernym bez nadmiernego docisku. Przy powiększaniu otworów pracować od środka na zewnątrz, stopniowo zwiększając średnicę. Unikać pracy krawędzią czołową – frez przeznaczony jest do obróbki boczną powierzchnią roboczą.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić frez z pyłu i resztek materiału. Sprawdzić stan gwintu i powierzchni diamentowej. Przechowywać w suchym miejscu. Zużyty nasypowy frez nie nadaje się do regeneracji – wymaga wymiany na nowy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów w materiałach twardych warto rozważyć także: koronki diamentowe do wiercenia początkowych otworów, frezy stożkowe do fazowania krawędzi oraz tarcze diamentowe do cięcia materiału.

...