

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-10x20mm-trzpień-6mm-kwadrat-geko-g37502-p-24622.html>



Frez-pilnik do metalu 10x20mm trzpień 6mm (kwadrat) GEKO G37502

Cena brutto	23,94 zł
Cena netto	19,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37502
Kod producenta	G37502
Kod EAN	5901477160530
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik do metalu 10x20mm trzpień 6mm GEKO G37502

Pilnik obrotowy z węglika wolframu do obróbki metali i stali hartowanej. Przeznaczony do montażu w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych z uchwytem 6mm.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica robocza **10 mm**

Długość robocza **20 mm**

Trzpień **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węglik wolframu

Materiał o twardości 89-93 HRA, co pozwala na obróbkę stali hartowanej, żeliwa i innych twardych stopów. Zachowuje ostrość narzędzia znacznie dłużej niż pilniki ze stali szybko tnącej.

Uzębienie skośne naprzemienne

Układ nacięć zapewnia płynne usuwanie materiału i zmniejsza wibracje podczas pracy. Ułatwia kontrolę nad procesem obróbki przy różnych kątach natarcia.

Geometria walcowa

Kształt cylindryczny umożliwia obróbkę otworów, rowków i wewnętrznych powierzchni. Zapewnia stabilny kontakt z materiałem na całej długości roboczej.

Trzpień 6mm

Standardowy wymiar kompatybilny z większością szlifierek pneumatycznych i elektrycznych oraz wkrętarek udarowych z uchwytem szybkomocującym.

Specyfikacja techniczna

Model	G37502
Materiał wykonania	Węglik wolframu (WC)
Geometria części roboczej	Walec (cylinder)
Typ uzębienia	Naprzemienne skośne
Średnica części roboczej	10 mm
Długość części roboczej	20 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Zastosowanie materiałowe	Stal węglowa, stal nierdzewna, stal hartowana, żeliwo, aluminium

Zastosowanie

- Wygładzanie i wyrównywanie spoin spawalniczych w konstrukcjach stalowych
- Usuwanie nadlewów i wlewków po procesie odlewania metali
- Fazowanie krawędzi blach i profili przed spawaniem lub malowaniem
- Usuwanie zadziorów po cięciu, wierceniu i frezowaniu
- Czyszczenie powierzchni z rdzy i korozji punktowej
- Obróbka otworów — powiększanie, kalibrowanie, usuwanie nierówności
- Wyrównywanie nierówności i uszkodzeń mechanicznych na powierzchniach metalowych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub klejenie konstrukcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów pracy

Zalecana prędkość obrotowa: 6000-25000 obr/min, w zależności od twardości materiału. Przy stali hartowanej stosować niższe obroty z większym dociskiem. Przy aluminium wyższe obroty z mniejszym naciskiem, aby uniknąć zapychania uzębienia.

Bezpieczeństwo pracy

Należy stosować okulary ochronne i rękawice. Upewnić się, że trzpień jest mocno zamocowany w uchwycie. Nie przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej narzędzia. Unikać bocznych nacisków, które mogą prowadzić do złamania frezu.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić pilnik z wiórów sprężonym powietrzem. Nie używać wody ani rozpuszczalników agresywnych. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. W przypadku zapychania uzębienia można zastosować szczotkę mosiężną.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć pilniki obrotowe w innych kształtach: kuliste (do obróbki wklęsłych powierzchni), stożkowe (do rozwiercania otworów), płomienie (do trudnodostępnych miejsc). Przy intensywnej pracy przydatne są zestawy pilników w różnych profilach.