

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-10x20mm-trzpień-6mm-stożkowy-g37508-geko-p-34468.html>

## Frez-pilnik do metalu 10x20mm trzpień 6mm stożkowy G37508 GEKO

Cena brutto	<b>21,96 zł</b>
Cena netto	<b>17,85 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37508</b>
Kod producenta	<b>G37508</b>
Kod EAN	<b>5901477172649</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Frez-pilnik do metalu 10x20mm trzpień 6mm stożkowy G37508 GEKO

Frez obrotowy z węgla wolframu o geometrii stożkowej, przeznaczony do obróbki metali w szlifierkach pneumatycznych i elektrycznych. Narzędzie stosowane w warsztatach mechanicznych, stoczniach i przemyśle motoryzacyjnym do usuwania nadmiaru materiału, fazowania i wykańczania powierzchni po spawaniu.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica robocza **10 mm**

Długość robocza **20 mm**

Trzpień **6 mm**

### Charakterystyka techniczna

#### **Węglik wolframu**

Materiał o twardości 1400-1800 HV, co zapewnia trwałość przy obróbce stali hartowanej i stopów żaroodpornych. Odporność na temperatury do 800°C eliminuje ryzyko utraty właściwości skrawnych podczas intensywnej pracy.

## Geometria stożkowa

Kształt stożka umożliwia precyzyjną obróbkę w trudnodostępnych miejscach, fazowanie krawędzi pod kątem oraz wykańczanie wewnętrznych powierzchni otworów. Średnica 10 mm przy długości 20 mm zapewnia stabilność podczas pracy.

## Uzębienie skośne naprzemienne

Układ nacięć zapobiega zatykaniu się rowków wiórami, co zapewnia ciągłość obróbki bez konieczności częstego czyszczenia narzędzia. Obniża to temperaturę pracy i wydłuża żywotność frezu.

## Trzpień 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm to standard w szlifierkach prostych pneumatycznych i elektrycznych o mocy 400-1200W. Kompatybilność z uchwytami zaciskowymi i tulejami redukcyjnymi.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37508
Materiał wykonania	Węglik wolframu
Geometria	Stożkowa
Typ uzębienia	Naprzemienne skośne
Średnica części roboczej	10 mm
Długość części roboczej	20 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Materiały obrabiane	Stal węglowa, stal nierdzewna, stal hartowana, żeliwo, stopy aluminium

## Zastosowanie

- Usuwanie nadmiaru spoin spawalniczych po procesie spawania MIG/MAG i TIG
- Wygładzanie powierzchni spawów i eliminacja nierówności
- Fazowanie krawędzi otworów i zewnętrznych krawędzi blach
- Usuwanie zadziorów po cięciu plazmowym, laserowym i tlenowym
- Łamanie ostrych krawędzi w elementach konstrukcji stalowych
- Usuwanie rdzy i korozji z powierzchni metalowych
- Obróbka wlewków i nadlewów w odlewach z żeliwa i stali
- Przygotowanie powierzchni przed procesem malowania lub powlekania

## Użytkowanie i konserwacja

---

## Parametry pracy

Zalecane obroty dla frezu 10 mm: 15 000 - 25 000 obr/min w zależności od obrabianego materiału. Dla stali węglowej stosować prędkości 18 000 - 22 000 obr/min, dla stali nierdzewnej obniżyć do 15 000 - 18 000 obr/min. Nacisk roboczy powinien być umiarkowany – zbyt duży powoduje przegrzanie i skrócenie żywotności narzędzia.

## Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić frez sprężonym powietrzem lub szczotką drucianą z pozostałości wiórów. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. Nie stosować chłodzenia cieczą – węglík wolframu może pękać przy nagłych zmianach temperatury. Okresowo sprawdzać stan uzębienia – zużyte narzędzie generuje wibracje i obniża jakość obróbki.

## Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw frezów o różnych geometriach: cylindryczne do płaszczyzn, kuliste do wklęsłości, płomykowe do rowków. Zalecane są również uchwyty szybkomocujące i tuleje redukcyjne dla różnych średnic trzpieni.