

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	23,94 zł
Cena netto	19,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37508
Kod producenta	G37508
Kod EAN	5901477172649
Producent	Narzędzia GEKO

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 – węglik 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.