

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-10x25mm-trzpień-6mm-geko-g37500-p-24620.html>

Frez-pilnik do metalu 10x25mm trzpień 6mm GEKO G37500

Cena brutto	25,18 zł
Cena netto	20,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37500
Kod producenta	G37500
Kod EAN	5901477160516
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik do metalu 10x25mm trzpień 6mm GEKO G37500

Pilnik obrotowy z węgliku wolframu o geometrii ostrołukowej zaokrąglonej, przeznaczony do obróbki metali twardych. Narzędzie stosowane w procesach wykończeniowych po spawaniu, odlewaniu oraz w pracach precyzyjnych wymagających usuwania nadmiaru materiału.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica robocza **10 mm**

Długość robocza **25 mm**

Trzpień **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węglik wolframu

Materiał o twardości 1600-2000 HV, co pozwala na obróbkę stali hartowanej oraz innych materiałów o dużej twardości. Zapewnia długą żywotność narzędzia nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Geometria ostrołukowa zaokrąglona

Kształt narzędzia umożliwia precyzyjną pracę w trudno dostępnych miejscach oraz przy fazowaniu wewnętrznych krawędzi. Zaokrąglony profil zapobiega powstawaniu ostrych krawędzi podczas obróbki.

Uzębienie skośne naprzemienne

Sposób ułożenia ostrzy zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i redukcję wibracji. Układ skośny poprawia wydajność odprowadzania wiórów z obszaru roboczego.

Odporność na ścieranie

Struktura węgla wolframu zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy obróbce materiałów abrazyjnych. Narzędzie nie wymaga częstej wymiany w warunkach standardowego użytkowania.

Specyfikacja techniczna

Model	G37500
Producent	GEKO
Materiał części roboczej	Węgiel wolframu (WC)
Geometria	Ostrołukowa zaokrąglona
Typ uzębienia	Skośne naprzemienne
Średnica części roboczej	10 mm
Długość części roboczej	25 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Kompatybilność	Szlifierki pneumatyczne i elektryczne z uchwytem 6 mm

Zastosowanie

- Wygładzanie spoin spawalniczych w konstrukcjach stalowych
- Usuwanie nadlewów i wlewków po procesach odlewniczych
- Usuwanie zadziorów z krawędzi po cięciu mechanicznym
- Fazowanie krawędzi elementów stalowych przed montażem
- Wyrównywanie nierówności na powierzchniach metalowych
- Usuwanie rdzy i korozji z powierzchni stalowych
- Obróbka wykończeniowa detali w przemyśle motoryzacyjnym
- Prace precyzyjne w przemyśle lotniczym i stoczniowym

Dobór prędkości obrotowej

Zalecana prędkość obrotowa dla freza o średnicy 10 mm z węgliku wolframu wynosi 15 000-25 000 obr/min. Niższe obroty stosuje się przy obróbce stali hartowanej, wyższe przy metalach miękkich. Zbyt niska prędkość może prowadzić do zacierania się narzędzia, zbyt wysoka – do przegrzewania i utraty ostrości.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy trzpień jest prawidłowo zamocowany w uchwycie narzędzia. Luz może prowadzić do bicia osiowego i uszkodzenia freza. Podczas obróbki zaleca się stosowanie przerw co 2-3 minuty, aby uniknąć przegrzania narzędzia.

Po zakończeniu pracy frez należy oczyścić z resztek materiału za pomocą szczotki metalowej lub sprężonego powietrza. Nie zaleca się mycia w rozpuszczalnikach, które mogą osłabić połączenie węgliku z korpusem. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami.

W przypadku zauważalnej utraty ostrości krawędzi skrawających, narzędzie należy wymienić. Próby ostrzenia węgliku wolframu metodami warsztatowymi są nieskuteczne i mogą uszkodzić geometrię freza.

Produkty powiązane

Do pracy z frezem-pilnikiem zaleca się szlifierki pneumatyczne lub elektryczne o mocy min. 500 W z regulacją obrotów. Uzupełnieniem mogą być frezy o innych geometriach (cylindryczne, stożkowe) oraz szczotki druciane do czyszczenia powierzchni przed obróbką.