

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-10x9mm-trzpień-6mm-kulisty-g37506-geko-p-34466.html>

Frez-pilnik do metalu 10x9mm trzpień 6mm kulisty G37506 GEKO

Cena brutto	19,75 zł
Cena netto	16,06 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37506
Kod producenta	G37506
Kod EAN	5901477172625
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik do metalu 10x9mm trzpień 6mm kulisty G37506 GEKO

Pilnik obrotowy z węgla wolframu o geometrii kulistej, przeznaczony do obróbki metali twardych. Narzędzie wykorzystywane w precyzyjnych pracach ślusarskich, usuwaniu nadmiaru materiału oraz wykańczaniu powierzchni spawanych.

Materiał **Węglik wolframu**

Geometria **Kulisty**

Srednica robocza **10 mm**

Trzpień **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węglik wolframu

Materiał o twardości ok. 1500 HV, co umożliwia obróbkę stali hartowanych i narzędziowych bez szybkiego zużycia krawędzi tnących. Odporność na ścieranie przekłada się na długi czas eksploatacji narzędzia.

Geometria kulista

Kształt pozwala na pracę w trudnodostępnych miejscach, zaokrąglenie krawędzi oraz modelowanie powierzchni. Umożliwia obróbkę wewnętrznych naroży i zagłębień bez ryzyka uszkodzenia materiału bazowego.

Uzębienie skośne na przemian

Układ zębów zapewnia płynną pracę z redukcją wibracji. Ułatwia odprowadzanie wiórów i zapobiega zatykaniu się narzędzia podczas intensywnej obróbki.

Trzpień 6 mm

Standardowy wymiar kompatybilny z większością szlifierek prostych, wkrętarek z uchwytem szybkozaciskowym oraz frezarek pneumatycznych. Sprawdź typ uchwytu w posiadanym narzędziu przed zakupem.

Specyfikacja techniczna

Model	G37506
Materiał wykonania	Węglik wolframu
Geometria	Kulisty
Typ uzębienia	Na przemian skośne
Średnica części roboczej	10 mm
Długość części roboczej	9 mm
Średnica trzpienia	6 mm

Zastosowanie

- Wygładzanie spoin spawalniczych i usuwanie nadlewów po spawaniu
- Usuwanie zadziorów powstałych podczas cięcia i wiercenia metalu
- Łamanie ostrych krawędzi elementów mechanicznych
- Fazowanie otworów i krawędzi zewnętrznych
- Usuwanie rdzy i korozji powierzchniowej
- Obróbka wlewków odlewniczych i kanałów wlewowych
- Wykańczanie trudnodostępnych miejsc w konstrukcjach spawanych
- Modelowanie powierzchni w pracach ślusarskich

Użytkowanie i konserwacja

Prędkość obrotowa

Zalecana prędkość dla węglika wolframu: 6000-25000 obr/min, w zależności od obrabianego materiału. Przy stalach twardych stosuj

niższe obroty z większym dociskiem, przy aluminium i miękkich stopach wyższe obroty z lżejszym naciskiem.

Chłodzenie

Przy intensywnej pracy zaleca się przerwy lub chłodzenie powietrzem. Nadmierne nagrzewanie może skrócić żywotność narzędzia. Unikaj chłodzenia wodą bezpośrednio po pracy – nagła zmiana temperatury może uszkodzić węglik.

Mocowanie

Upewnij się, że trzpień jest zamocowany na pełnej długości uchwytu. Luźne mocowanie prowadzi do wibracji, nierównej obróbki i możliwego uszkodzenia narzędzia lub uchwytu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestaw pilników obrotowych o różnych geometriach (cylindryczne, stożkowe, płomykowe) oraz szczotki druciane do czyszczenia powierzchni przed finalną obróbką.