

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	<b>21,59 zł</b>
Cena netto	<b>17,55 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37506</b>
Kod producenta	<b>G37506</b>
Kod EAN	<b>5901477172625</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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, zaokrąglanie 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.