

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-12x11mm-trzpień-6mm-kulisty-g37507-geko-p-34467.html>

Frez-pilnik do metalu 12x11mm trzpień 6mm kulisty G37507 GEKO

Cena brutto	28,19 zł
Cena netto	22,92 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37507
Kod producenta	G37507
Kod EAN	5901477172632
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik do metalu 12x11mm trzpień 6mm kulisty G37507 GEKO

Pilnik obrotowy z węgla wolframu o geometrii kulistej, przeznaczony do obróbki metali, stali hartowanej oraz usuwania spoin spawalniczych. Narzędzie do szlifierek pneumatycznych i elektrycznych o chwycie 6 mm.

Materiał **Węgiel wolframu**

Geometria **Kulisty**

Srednica robocza **12 mm**

Trzpień **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węgiel wolframu

Materiał o twardości 89-93 HRA, co umożliwia obróbkę stali hartowanej do 65 HRC. Zachowuje ostrość krawędzi dłużej niż frez HSS, co przekłada się na niższe koszty eksploatacji przy intensywnym użytkowaniu.

Geometria kulista

Kształt półkolisty pozwala na precyzyjną obróbkę wklęsłości, rowków oraz miejsc trudnodostępnych. Umożliwia pracę pod różnymi kątami bez ryzyka uszkodzenia obrabianej powierzchni.

Uzębienie skośne naprzemienne

Nacięcia ułożone na przemian w przeciwnych kierunkach zapewniają równomierne rozłożenie sił skrawania. Redukuje to wibracje i zapobiega zablokowaniu się wióra w rowkach narzędzia.

Trzpień 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm jest standardem w szlifierkach prostych pneumatycznych i elektrycznych o mocy 400-1200W. Sprawdź średnicę uchwyty w swojej szlifierce przed zakupem.

Specyfikacja techniczna

Model	G37507
Materiał wykonania	Węglik wolframu
Geometria	Kulisty
Typ uzębienia	Na przemian skośne
Średnica części roboczej	12 mm
Długość części roboczej	11 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Materiały obrabiane	Stal nieutwardzona, stal hartowana, żeliwo, aluminium, metale kolorowe

Zastosowanie

- Wygładzanie spoin spawalniczych i usuwanie nadlewów po spawaniu
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po cięciu plazmowym lub tlenowym
- Fazowanie otworów i krawędzi przed montażem
- Usuwanie rdzy, korozji punktowej i powłok malarskich
- Wyrównywanie powierzchni po usunięciu wlewek odlewniczych
- Obróbka rowków, wklęsłości i miejsc trudnodostępnych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub klejenie
- Korekcja kształtu w warsztatach modelarskich i narzędziowniach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Zalecana prędkość obrotowa: 6000-25000 obr/min w zależności od twardości materiału. Dla stali hartowanej stosuj niższe obroty (6000-12000 obr/min), dla aluminium wyższe (15000-25000 obr/min). Zbyt niskie obroty powodują zatykanie się rowków, zbyt wysokie – przegrzewanie narzędzia.

Bezpieczeństwo

Używaj okularów ochronnych i rękawic. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź stabilność mocowania trzpienia w uchwycie szlifierki. Nie przekraczaj maksymalnych obrotów narzędzia. Praca bez chłodzenia – unikaj długotrwałego docisku w jednym miejscu.

Konserwacja

Po pracy oczyść narzędzie sprężonym powietrzem z wiórów i pyłu metalicznego. Przechowuj w suchym miejscu. Przy regularnym użytku kontroluj stan krawędzi tnących – stępione nacięcia powodują przegrzewanie i obniżają jakość obróbki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu rozważ zestawy pilników obrotowych o różnych kształtach (walcowe, stożkowe, płomykowe) oraz szczotki druciane do czyszczenia powierzchni przed obróbką.