

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-12x25mm-trzpień-6mm-kwadrat-geko-g37503-p-24623.html>

Frez-pilnik do metalu 12x25mm trzpień 6mm (kwadrat) GEKO G37503

Cena brutto	27,16 zł
Cena netto	22,08 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G37503
Kod producenta	G37503
Kod EAN	5901477160547
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik do metalu 12x25mm trzpień 6mm GEKO G37503

Obrotowy pilnik z węgla wolframu w geometrii walca, przeznaczony do obróbki metali, w tym stali hartowanej. Narzędzie do usuwania spoin spawalniczych, fazowania i eliminacji zadziorów w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Materiał **Węgiel wolframu**

Średnica robocza **12 mm**

Długość robocza **25 mm**

Trzpień **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węgiel wolframu

Materiał o twardości 8,5-9 w skali Mohsa, zapewniający trwałość przy obróbce twardych stopów metali. Zachowuje ostrość krawędzi tnących znacznie dłużej niż stal narzędziowa, co przekłada się na niższe koszty eksploatacji.

Uzębienie skośne naprzemienne

Układ zębów ułożonych pod kątem w przeciwnych kierunkach zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania. Redukuje wibracje

podczas pracy i poprawia kontrolę nad narzędziem przy precyzyjnych operacjach.

Geometria walcowa

Kształt cylindryczny umożliwia obróbkę rowków, otworów oraz płaszczyzn pod różnymi kątami. Uniwersalna forma pozwala na pracę zarówno czołem, jak i bokiem narzędzia.

Kompatybilność z narzędziami

Trzpień 6 mm pasuje do standardowych chwytów wkrętarek, szlifierek prostych i giętkich wałów. Sprawdź średnicę uchwytu w narzędziu przed montażem – dla trzpienia 6 mm potrzebny jest uchwyt zaciskowy lub tuleja przejściowa.

Specyfikacja techniczna

Model	G37503
Materiał wykonania	Węglik wolframu
Geometria	Walec
Typ uzębienia	Naprzemienne skośne
Średnica części roboczej	12 mm
Długość części roboczej	25 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Przeznaczenie	Obróbka metali, w tym stali hartowanej

Zastosowanie

- Usuwanie nadmiaru spoin spawalniczych po łączeniu elementów konstrukcyjnych
- Eliminacja wlewk i nadlewów powstałych podczas odlewania metali
- Fazowanie krawędzi przed spawaniem lub malowaniem
- Usuwanie zadziorów po obróbce skrawaniem lub wykrawaniu
- Wyrównywanie nierównych płaszczyzn metalowych
- Czyszczenie powierzchni z korozji i rdzy przed dalszą obróbką
- Obróbka rowków i otworów w elementach metalowych
- Prace wykończeniowe w przemyśle motoryzacyjnym, lotniczym i stoczniowym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Zalecane obroty: 6000-25000 obr/min, w zależności od twardości materiału. Przy stali hartowanej stosuj niższe obroty z większym

dociskiem. Przy aluminium i miękkich stopach zwiększ prędkość obrotową, zmniejszając nacisk, aby uniknąć zatykania rowków.

Bezpieczeństwo

Używaj okularów ochronnych – podczas pracy powstają gorące wióry metalowe. Upewnij się, że narzędzie jest pewnie zamocowane w uchwycie przed uruchomieniem. Nie przekraczaj maksymalnych obrotów wskazanych przez producenta napędu.

Konserwacja

Usuwać nagromadzone wióry sprężonym powietrzem lub szczotką mosiężną. Nie stosuj wody – może to spowodować korozję trzpienia. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz ostrza przed uderzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do pracy z pilnikiem obrotowym przydatne będą: giętki wał do szlifierki (przy trudno dostępnych miejscach), zestaw tulei przejściowych (jeśli dysponujesz narzędziami o różnych średnicach uchwytów), spray chłodzący do obróbki metali (wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy).