

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-12x25mm-trzpień-6mm-walcowy-z-zaokrągloną-główką-g37505-geko-p-34465.html>



## Frez-pilnik do metalu 12x25mm trzpień 6mm walcowy z zaokrągloną główką G37505 GEKO

Cena brutto	<b>31,94 zł</b>
Cena netto	<b>25,97 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G37505</b>
Kod producenta	<b>G37505</b>
Kod EAN	<b>5901477172618</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Frez-pilnik do metalu 12x25mm trzpień 6mm walcowy z zaokrągloną główką G37505 GEKO

Frez obrotowy z węglik wolframu przeznaczony do obróbki mechanicznej metali, w tym stali hartowanej. Narzędzie stosowane w procesach usuwania nadmiaru materiału, wygładzania spawów oraz fazowania krawędzi w przemyśle metalowym.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica robocza **12 mm**

Długość robocza **25 mm**

Trzpień **6 mm**

### Charakterystyka techniczna

#### **Węglik wolframu (WC)**

Materiał o twardości 8,5-9 w skali Mohsa, odporny na temperatury do 1000°C. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy pracy z materiałami hartowanymi do 65 HRC. Żywotność narzędzia wielokrotnie wyższa niż w przypadku frezów ze stali szybko tnącej HSS.

### Geometria walcowa z zaokrągloną główką

Kształt umożliwia pracę w wklęsłych profilach i trudno dostępnych miejscach. Zaokrąglona główka zapobiega ryzyku uszkodzenia obrabianego materiału przy pracy w narożach i krawędziach wewnętrznych. Średnica 12 mm zapewnia równowagę między stabilnością a precyzją obróbki.

### Uzębienie skośne naprzemienne

Rozmieszczenie zębów pod kątem w układzie krzyżowym zmniejsza wibracje podczas pracy i poprawia jakość wykończenia powierzchni. Układ naprzemian skośny ułatwia odprowadzanie wiórów i zapobiega zatykaniu się rowków, co jest istotne przy długotrwałej obróbce.

### Trzpień 6 mm

Standardowy wymiar kompatybilny z uchwytami szlifierek prostych, wkrętarek udarowych oraz frezarek ręcznych. Przed montażem należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu narzędzia - większość profesjonalnych szlifierek akceptuje trzpień 6 mm.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37505
Materiał części roboczej	Węglik wolframu (WC)
Geometria	Walec z zaokrągloną główką
Typ uzębienia	Naprzemian skośne
Średnica części roboczej	12 mm
Długość części roboczej	25 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Zalecane materiały	Stal węglowa, stal nierdzewna, stal hartowana, żeliwo, aluminium, miedź

## Zastosowanie

- Wygładzanie i wyrównywanie spoin spawalniczych w konstrukcjach stalowych
- Usuwanie nadlewów i wlewków po procesach odlewniczych
- Fazowanie krawędzi przed spawaniem lub jako obróbka wykończeniowa
- Usuwanie zadziorów powstałych podczas cięcia, wiercenia lub tłoczenia
- Czyszczenie powierzchni z korozji, rdzy i powłok malarskich

- 
- Obróbka rowków, wgłębień i profili wewnętrznych
  - Kształtowanie i dopasowywanie elementów metalowych
  - Naprawa i renowacja narzędzi oraz form wtryskowych

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Zalecana prędkość obrotowa: 6000-25000 obr/min w zależności od twardości materiału. Dla stali hartowanej stosować niższe obroty (6000-12000 obr/min) z umiarkowanym dociskiem. Dla aluminium i miedzi możliwe wyższe prędkości (15000-25000 obr/min). Zbyt niskie obroty powodują szarpanie i ryzyko uszkodzenia narzędzia.

### Chłodzenie

Przy intensywnej obróbce stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub przerw w pracy, aby uniknąć przegrzania narzędzia. Nadmierna temperatura obniża żywotność węgla wolframu i może prowadzić do mikropęknięć. Przy pracy na sucho kontrolować temperaturę narzędzia dotykiem co 2-3 minuty.

### Bezpieczeństwo

Obowiązkowe stosowanie okularów ochronnych i rękawic. Podczas pracy powstają ostre wióry metalowe i iskry. Należy upewnić się, że narzędzie jest prawidłowo zamocowane w uchwycie przed uruchomieniem. Nie przekraczać maksymalnych obrotów narzędzia wskazanych przez producenta elektronarzędzia.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw frezów o różnych kształtach (stożkowe, kuliste, płomykowe) oraz szczotki druciane do czyszczenia powierzchni przed obróbką. Dla prac wymagających dużej precyzji przydatne będą frezy o mniejszych średnicach (6-8 mm).