

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-tarnik-pełny-wypukły-120x12-nr2-yt-59183-yato-p-49041.html>

## frez tarnik pełny wypukły 120x12 nr2 YT-59183 YATO

Cena brutto	<b>99,86 zł</b>
Cena netto	<b>81,19 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-59183</b>
Kod producenta	<b>YT-59183</b>
Kod EAN	<b>5906083099618</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Frez tarnik pełny wypukły 120x12 mm nr 2 YATO YT-59183

Frez tarnik pełny wypukły do szlifierek kątowych, przeznaczony do obróbki drewna, betonu komórkowego, płyt gipsowo-kartonowych oraz tworzyw sztucznych. Narzędzie o średnicy 120 mm z nacięciem typu 2, umożliwiające frezowanie, szlifowanie i bruzdowanie powierzchni.

Średnica robocza 120 mm

Wysokość robocza 12 mm

Otwór mocujący 22,2 mm

Maks. prędkość obrotowa 13 000 obr/min

### Charakterystyka freza tarnika YATO YT-59183

#### Konstrukcja pełna wypukła z nacięciem nr 2

Profil wypukły z nacięciem typu 2 zapewnia równomierne rozkładanie sił podczas obróbki. Grubość blachy 2,5 mm gwarantuje sztywność konstrukcji przy zachowaniu odpowiedniej elastyczności podczas pracy z różnorodnymi materiałami.

### Kompatybilność ze szlifierkami kątowymi

Otwór mocujący o średnicy 22,2 mm odpowiada standardowemu mocowaniu w szlifierkach kątowych 125 mm. Maksymalna prędkość obrotowa 13 000 obr/min umożliwia pracę z większością popularnych modeli szlifierek dostępnych na rynku.

### Uniwersalność zastosowań

Konstrukcja tarnika pozwala na wykonywanie różnorodnych operacji: szlifowanie powierzchni, frezowanie bruzd, bruzdowanie pod instalacje oraz usuwanie starych powłok. Wysokość robocza 12 mm przy całkowitej wysokości 16 mm zapewnia odpowiednią głębokość obróbki.

### Obróbka materiałów miękkich i średniotwardych

Frez przeznaczony do pracy z drewnem, płytami drewnopochodnymi, betonem komórkowym, płytami gipsowo-kartonowymi, tworzywami sztucznymi, gumą i styropianem. Ostre zęby skutecznie usuwają materiał bez nadmiernego obciążania napędu.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-59183
Producent	YATO
Typ freza	Tarnik pełny wypukły
Nacięcie	Nr 2
Średnica robocza	120 mm
Wysokość robocza	12 mm
Wysokość całkowita	16 mm
Średnica otworu mocującego	22,2 mm
Grubość blachy	2,5 mm
Maksymalna prędkość obrotowa	13 000 obr/min
Materiały do obróbki	Drewno, beton komórkowy, tworzywo sztuczne, gips, płyty gipsowo-kartonowe

## Zastosowanie freza tarnika YATO YT-59183

- Frezowanie bruzd pod przewody elektryczne w ścianach z betonu komórkowego
- Szlifowanie powierzchni drewnianych i płyt drewnopochodnych
- Usuwanie starych powłok malarskich, lakierów i warstw ochronnych
- Bruzdowanie płyt gipsowo-kartonowych pod instalacje
- Załamywanie i fazowanie krawędzi elementów drewnianych

- 
- Oczyszczanie powierzchni z zanieczyszczeń i nalotów
  - Obróbka artystyczna drewna i styropianu
  - Pielęgnacja racic zwierząt kopytnych

### **Kompatybilność z narzędziem**

Przed montażem freza należy sprawdzić, czy szlifierka kątowna posiada standardowy otwór mocujący 22,2 mm oraz czy jej prędkość obrotowa nie przekracza 13 000 obr/min. Większość szlifierek 125 mm spełnia te wymagania. Zaleca się używanie osłony ochronnej oraz stosowanie odpowiednich środków ochrony osobistej podczas pracy.

### **Użytkowanie i konserwacja**

---

Podczas pracy z frezem tarczowym należy utrzymywać stały, równomierny docisk do obrabianej powierzchni. Zbyt duży nacisk może prowadzić do przegrzania narzędzia i obrabianego materiału, a także do nadmiernego zużycia zębów. Przy bruzdowaniu zaleca się wykonywanie kilku przejść o stopniowo zwiększanej głębokości zamiast jednego głębokiego cięcia.

Po zakończeniu pracy frez należy oczyścić z pyłu i resztek materiału. Regularne usuwanie zanieczyszczeń zapobiega zatykaniu się przestrzeni międzyzębnych i utrzymuje skuteczność obróbki. Narzędzie powinno być przechowywane w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

W przypadku pracy z materiałami wytwarzającymi dużo pyłu, takimi jak beton komórkowy czy płyty gipsowo-kartonowe, zaleca się stosowanie systemu odsysania pyłu lub pracy w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Podczas obróbki tworzyw sztucznych należy unikać zbyt wysokich prędkości obrotowych, które mogą prowadzić do topienia się materiału.