

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-gruszkowy-hss-yt-61717-yato-p-24785.html>

Frez trzpieniowy gruszkowy hss YT-61717 YATO

Cena brutto	5,80 zł
Cena netto	4,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-61717
Kod producenta	YT-61717
Kod EAN	5906083064838
Producent	YATO

Opis produktu

Frez trzpieniowy gruszkowy HSS YT-61717 YATO

Frez trzpieniowy o kształcie gruszkowym wykonany ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczony do obróbki metali w szlifierkach prostych. Narzędzie umożliwia precyzyjne gratowanie, fazowanie i kształtowanie powierzchni metalowych.

Materiał ostrza HSS 4241
Średnica uchwyty 6 mm
Długość robocza 25 mm
Prędkość obrotowa do 30000 obr./min

Charakterystyka techniczna frezu trzpieniowego

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop o zawartości 5% kobaltu zapewniający twardość 63-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia intensywną obróbkę bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Kształt gruszkowy

Profil ostrza umożliwia dostęp do wklęsłych powierzchni i wnętrza otworów. Geometria zapewnia stabilną pracę przy kształtowaniu zaokrągleń i obróbce trudnodostępnych miejsc w metalowych detalach.

Uchwyt 6 mm

Średnica trzpienia zgodna ze standardem większości szlifierek prostych elektrycznych i pneumatycznych. Gładka powierzchnia uchwytu zapewnia pewne mocowanie w tulejach zaciskowych bez poślizgu.

Parametry pracy do 30000 obr./min

Maksymalna prędkość obrotowa dostosowana do obróbki stali konstrukcyjnych i stopów aluminium. Przy niższych obrotach można obrabiać materiały trudnoskrawalne, przy wyższych - metale miękkie i stopy lekkie.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-61717
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca HSS 4241
Średnica trzpienia	6 mm
Długość całkowita	55 mm
Długość części roboczej	25 mm
Maksymalna prędkość obrotowa	30000 obr./min
Kształt ostrza	Gruszkowy
Typ narzędzia	Frez trzpieniowy
Kompatybilność	Szlifiarki proste elektryczne i pneumatyczne

Zastosowanie frezu gruszkowego

- Gratowanie krawędzi po cięciu blach i profili stalowych
- Fazowanie otworów montażowych i przelotowych
- Obróbka spoin spawalniczych i usuwanie nadlewów
- Kształtowanie geometrii otworów i poszerzanie wlotów
- Wykańczanie powierzchni odlewów aluminiowych
- Usuwanie zadziorów z krawędzi elementów metalowych
- Obróbka wnętrza rowków i zagłębień
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub montaż

Kompatybilność z narzędziami

Frez pasuje do szlifierek prostych z tulejami zaciskowymi 6 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną prędkość obrotową narzędzia - nie powinna przekraczać 30000 obr./min. W przypadku szlifierek pneumatycznych zaleca się regulację ciśnienia powietrza zgodnie z zaleceniami producenta narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy frezem należy stosować prędkości obrotowe dostosowane do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się zakres 15000-20000 obr./min, dla aluminium i jego stopów 20000-30000 obr./min. Zbyt niska prędkość powoduje zatarcie ostrza, zbyt wysoka - przegrzanie i utratę twardości.

Frez wymaga okresowego czyszczenia z wiórów i zanieczyszczeń. Po obróbce materiałów żywicznych zaleca się odtłuszczenie ostrza rozpuszczalnikiem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej. Stępione ostrze można zregenerować przez ostrzenie na specjalistycznych maszynach z zachowaniem oryginalnej geometrii.

Bezpieczeństwo pracy

Obróbka metali frezem trzpieniowym wymaga stosowania okularów ochronnych i rękawic. Wióry metalowe mogą osiągać wysoką temperaturę. Należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy, szczególnie przy obróbce materiałów powlekanych. Frez należy mocować tylko w unieruchomionym narzędziu.

Produkty powiązane

Do pracy z frezem trzpieniowym zaleca się posiadanie zestawu frezów o różnych kształtach (walcowe, stożkowe, kuliste), tulejek zaciskowych zapasowych oraz płynu chłodząco-smarującego do obróbki metali. Warto rozważyć zakup osłony ochronnej do szlifiarki prostej oraz szczotki drucianej do czyszczenia ostrzy.