

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-ostrolukowy-premium-yt-61726-yato-p-26276.html>

FREZ TRZPIENIOWY OSTROŁUKOWY PREMIUM YT-61726 YATO

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 19,07 zł |
| Cena netto | 15,50 zł |
| Dostępność | Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni |
| Czas wysyłki | 3 dni |
| Numer katalogowy | YT-61726 |
| Kod producenta | YT-61726 |
| Kod EAN | 5906083070563 |
| Producent | YATO |

Opis produktu

Frez trzpieniowy ostrołukowy YT-61726 YATO

Frez trzpieniowy z węglik wolframu przeznaczony do obróbki metali, gratowania spawów i precyzyjnego frezowania krawędzi. Narzędzie dedykowane do współpracy ze szlifierkami pneumatycznymi i elektrycznymi prostymi.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica robocza **10 mm**

Trzpień **6 mm**

Kształt **Ostrołukowy**

Charakterystyka frezu trzpieniowego YATO

Węglik wolframu jako materiał roboczy

Węglik wolframu zapewnia twardość na poziomie 1400-1700 HV, co przekłada się na wielokrotnie dłuższą żywotność w porównaniu do stali szybko tnącej HSS. Materiał zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy z metalami twardymi, co eliminuje potrzebę częstej wymiany narzędzia.

Kształt ostrołukowy do obróbki krawędzi

Geometria ostrołukowa umożliwia precyzyjne docieranie do trudno dostępnych miejsc, fazowanie krawędzi pod kątem oraz gratowanie w wąskich szczelinach. Kształt szczególnie sprawdza się przy usuwaniu ostrych krawędzi po cięciu i spawaniu.

Trzpień 6 mm - standard przemysłowy

Średnica trzpienia 6 mm to najpopularniejszy standard w szlifierkach prostych i giętkach. Zapewnia kompatybilność z uchwytami zaciskowymi większości narzędzi pneumatycznych i elektrycznych dostępnych na rynku. Przed zakupem należy sprawdzić zakres uchwytu w posiadanej szlifierce.

Kompaktowe wymiary 58×10 mm

Długość całkowita 58 mm przy średnicy roboczej 10 mm pozwala na manewrowanie narzędziem w ograniczonej przestrzeni. Parametry te umożliwiają obróbkę wewnętrznych krawędzi rur, otworów oraz prace w trudno dostępnych miejscach konstrukcji spawanych.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------------|-----------------------------|
| Model | YT-61726 |
| Marka | YATO |
| Materiał części roboczej | Węglik wolframu (HM) |
| Kształt frezu | Ostrołukowy (oval) |
| Średnica robocza | 10 mm |
| Długość całkowita | 58 mm |
| Średnica trzpienia | 6 mm |
| Typ uchwytu | Gładki trzpień cylindryczny |
| Przeznaczenie | Metale żelazne i nieżelazne |

Zastosowanie frezu trzpieniowego w obróbce metali

- Gratowanie spawów i zgrzewów w konstrukcjach stalowych
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po cięciu plazmowym lub tlenowym
- Fazowanie krawędzi rur przed spawaniem w instalacjach hydraulicznych
- Obróbka powierzchni metali przed malowaniem lub cynkowaniem
- Usuwanie rdzy i korozji z powierzchni metalowych
- Frezowanie rowków i wgłębień w elementach stalowych
- Naprawa i regeneracja elementów maszyn rolniczych

-
- Przygotowanie krawędzi w konstrukcjach samochodowych przed spawaniem

Kompatybilność z narzędziami

Frez współpracuje ze szlifierkami prostymi pneumatycznymi i elektrycznymi wyposażonymi w uchwyt zaciskowy 6 mm. Zalecana prędkość obrotowa: 6000-25000 obr/min w zależności od twardości obrabianego materiału. Przed użyciem należy sprawdzić maksymalną prędkość obrotową podaną przez producenta szlifierki oraz dopuszczalną średnicę narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja frezu

Podczas pracy z frezem trzpieniowym należy stosować odpowiednie parametry obróbki. W przypadku stali konstrukcyjnej zalecane są obroty 15000-20000 obr/min przy umiarkowanym docisku. Dla aluminium i miedzi można zwiększyć prędkość do 20000-25000 obr/min. Zbyt niskie obroty powodują zatykanie się nacięć, natomiast nadmierne obroty przy dużym docisku mogą prowadzić do przegrzania narzędzia.

Węgiel wolframu jest materiałem kruchym, dlatego należy unikać uderzeń i pracy z nadmiernym dociskiem bocznym. Po zakończeniu pracy warto oczyścić frez z wiórów sprężonym powietrzem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji trzpienia stalowego. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie zużycia i wymianę narzędzia przed utratą wydajności obróbki.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć frezy trzpieniowe w innych kształtach: cylindryczne do obróbki płaskich powierzchni, kuliste do tworzenia zaokrągleń oraz stożkowe do fazowania pod różnymi kątami. Zestaw frezów o różnej geometrii zwiększa uniwersalność stanowiska pracy i eliminuje konieczność wymiany narzędzia przy zmiennych zadaniach.