

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-stozkowy-hss-yt-61716-yato-p-24784.html>

Frez trzpieniowy stożkowy hss YT-61716 YATO

Cena brutto	5,28 zł
Cena netto	4,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-61716
Kod producenta	YT-61716
Kod EAN	5906083064821
Producent	YATO

Opis produktu

Frez trzpieniowy stożkowy HSS YT-61716 YATO

Frez trzpieniowy stożkowy ze stali szybko tnącej HSS 4241 do obróbki metali, gratowania i fazowania. Narzędzie przeznaczone do pracy ze szlifierkami prostymi elektrycznymi i pneumatycznymi.

Materiał HSS 4241

Średnica uchwytu 6 mm

Długość robocza 25 mm

Maks. prędkość 30000 obr/min

Charakterystyka frezu trzpieniowego stożkowego

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali z dodatkiem molibdenu (4%) i wolframu (4%), zapewniający twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas pracy z metalami żelaznymi i nieżelaznymi, co przekłada się na dłuższy czas eksploatacji narzędzia.

Stożkowy kształt części roboczej

Geometria stożkowa umożliwia dostęp do trudnodostępnych miejsc, kształtowanie fazek pod różnymi kątami oraz precyzyjną obróbkę wewnętrznych krawędzi otworów. Długość części roboczej 25 mm pozwala na pracę w głębszych wnękach.

Uchwyt 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm to standard w szlifierkach prostych i frezarkach ręcznych. Zapewnia kompatybilność z zaciskami ER11 oraz uchwytami tuleiowymi stosowanymi w narzędziach elektrycznych i pneumatycznych.

Prędkość obrotowa do 30000 obr/min

Parametr określa maksymalne bezpieczne obroty narzędzia. Przy tej prędkości stal HSS zachowuje właściwości skrawne bez przegrzewania. Dla miękkiej stali zaleca się 15000-20000 obr/min, dla aluminium 25000-30000 obr/min.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-61716
Producent	YATO
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Kształt	Stożkowy
Średnica uchwytu	6 mm
Długość całkowita	55 mm
Długość części roboczej	25 mm
Maksymalna prędkość obrotowa	30000 obr/min
Typ narzędzia nadrzędnego	Szlifierka prosta elektryczna/pneumatyczna

Zastosowanie frezu stożkowego HSS

- Gratowanie krawędzi blach po cięciu plazmowym lub gilotynowym
- Fazowanie otworów pod spawanie – przygotowanie rowka pod spoiny czołowe
- Usuwanie zadziorów z otworów wierconych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka spawów – wygładzanie nadlewk i usuwanie nierówności
- Kształtowanie geometrii otworów – powiększanie, stożkowanie wejść
- Wykańczanie odlewów aluminiowych – usuwanie wypływek i nierówności
- Tworzenie fazek pod kątem na krawędziach profili stalowych
- Precyzyjne dopasowywanie elementów w konstrukcjach spawanych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali węglowej i nierdzewnej stosuj prędkość 15000-20000 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. Aluminium i jego stopy obrabiaj przy 25000-30000 obr/min – materiał nie wymaga chłodzenia, ale zaleca się regularne czyszczenie rowków od wiórów.

Kompatybilność z narzędziami

Frez współpracuje ze szlifierkami prostymi o mocy min. 400W (elektryczne) lub ciśnieniu 6-7 bar (pneumatyczne). Sprawdź, czy uchwyt narzędzia akceptuje trzpienie 6 mm – standardowe zaciski to ER11, ER16 lub tuleje zaciskowe redukcyjne.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyść frez z wiórów sprężonym powietrzem lub szczotką. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią. Przy intensywnym użytkowaniu kontroluj stan ostrzy – stępione krawędzie powodują przegrzewanie i obniżają jakość obróbki.

Produkty powiązane

Do pracy z frezem stożkowym przydatne mogą być: szlifierki proste YATO z regulacją obrotów, zestawy frezów trzpieniowych różnych kształtów (kuliste, cylindryczne, płomykowe), zaciski ER11 oraz tuleje redukcyjne, a także środki chłodząco-smarujące do obróbki metali.