

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-walcowy-hss-yt-61714-yato-p-24782.html>

Frez trzpieniowy walcowy hss YT-61714 YATO



Cena brutto	5,67 zł
Cena netto	4,61 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-61714
Kod producenta	YT-61714
Kod EAN	5906083064807
Producent	YATO

Opis produktu

Frez trzpieniowy walcowy HSS YT-61714 YATO

Frez walcowy wykonany ze stali szybko tnącej HSS 4241 do obróbki stali i aluminium. Narzędzie przeznaczone do pracy ze szlifierkami prostymi elektrycznymi i pneumatycznymi.

Materiał HSS 4241
Średnica uchwyty 6 mm
Długość robocza 25 mm
Maks. obroty 30000 obr./min

Charakterystyka frezu trzpieniowego HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający wolfram, molibden i kobalt zapewnia twardość 63-65 HRC. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrza.

Geometria walcowa

Kształt walcowy z wieloma ostrzami skrawającymi umożliwia obróbkę powierzchni płaskich, krawędzi i wnętrza otworów. Zapewnia stabilną pracę bez wibracji przy odpowiedniej prędkości obrotowej.

Trzpień 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm to standard w szlifierkach prostych i frezarkach podwieszanych. Pasuje do zacisków ER11 i tulei zaciskowych stosowanych w narzędziach elektrycznych i pneumatycznych.

Prędkość obrotowa do 30000 obr./min

Maksymalna prędkość 30000 obr./min pozwala na efektywną pracę z większością szlifierek prostych. Przy obróbce stali zaleca się 15000-20000 obr./min, przy aluminium 20000-25000 obr./min.

Specyfikacja techniczna

Marka	YATO
Model	YT-61714
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Maksymalna prędkość obrotowa	30000 obr./min
Średnica uchwytu (trzpienia)	6 mm
Długość całkowita	55 mm
Długość części roboczej	25 mm
Typ frezu	Walcowy trzpieniowy

Zastosowanie frezu walcowego

- Obróbka krawędzi profili stalowych i aluminiowych
- Kształtowanie geometrii otworów i powiększanie średnic
- Fazowanie krawędzi po cięciu i wierceniu
- Gratowanie elementów po spawaniu i cięciu plazmowym
- Usuwanie nadmiaru materiału i zadziorów
- Obróbka spawów w miejscach trudnodostępnych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie
- Frezowanie rowków i wgłębień w metalach miękkich

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej stosuj 15000-20000 obr./min z chłodzeniem emulsją lub olejem. Dla aluminium i miedzi 20000-25000 obr./min, możliwa praca na sucho. Zbyt niska prędkość powoduje zatarcie, zbyt wysoka – przegrzanie i utratę ostrza.

Mocowanie w uchwycie

Trzpień 6 mm wymaga tulei zaciskowej lub uchwytu ER11. Upewnij się, że trzpień jest wsunięty na całą głębokość uchwytu i dokręcony kluczem dynamometrycznym. Luz w uchwycie powoduje bicie i uszkodzenie narzędzia.

Czyszczenie po pracy

Po zakończeniu pracy usuń wióry szczotką drucianą, przemyj benzyną lakierniczą i osusz sprężonym powietrzem. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz przed wilgocią. Stal HSS nie wymaga smarowania, ale można zastosować cienką warstwę oleju ochronnego.

Produkty powiązane

Do pracy z frezem trzpieniowym zaleca się stosowanie szlifierek prostych o mocy min. 400 W oraz tulei zaciskowych 6 mm. Warto rozważyć zakup zestawu frezów HSS w różnych kształtach (walcowe, stożkowe, kuliste) do kompleksowej obróbki metali.