

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-walcowy-premium-yt-61722-yato-p-26280.html>

FREZ TRZPIENIOWY WALCOWY PREMIUM YT-61722 YATO

Cena brutto	20,65 zł
Cena netto	16,79 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-61722
Kod producenta	YT-61722
Kod EAN	5906083070518
Producent	YATO

Opis produktu

Frez Trzpieniowy Walcowy Premium YT-61722 Yato

Frez trzpieniowy wykonany z węglik wolframu, przeznaczony do obróbki metali, frezowania, gratowania spawów oraz wykańczania krawędzi. Kompatybilny z szlifierkami pneumatycznymi i elektrycznymi z uchwytem 6 mm.

Materiał **Węglik wolframu**

Średnica frezu **10 mm**

Średnica trzpienia **6 mm**

Długość całkowita **56 mm**

Charakterystyka frezu trzpieniowego walcowego

Węglik wolframu jako materiał roboczy

Węglik wolframu charakteryzuje się twardością 8,5-9 w skali Mohsa, co zapewnia odporność na ścieranie podczas obróbki stali, żeliwa i stopów nieżelaznych. Materiał utrzymuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy z twardymi powierzchniami spawów i zgrzein.

Cięcie krzyżowe

Układ nacięć krzyżowych na powierzchni roboczej frezu zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i zmniejsza wibracje podczas obróbki. Geometria ta umożliwia precyzyjne usuwanie materiału bez tworzenia zadziorów i nadmiernego nagrzewania strefy skrawania.

Uniwersalny trzpień 6 mm

Średnica trzpienia 6 mm stanowi standard w profesjonalnych szlifierkach prostych pneumatycznych i elektrycznych. Kompatybilność z uchwytami zaciskowymi typu collet pozwala na szybką wymianę narzędzia i stabilne mocowanie bez bicia promieniowego.

Kompaktowe wymiary robocze

Średnica 10 mm przy długości całkowitej 56 mm umożliwia pracę w ograniczonych przestrzeniach, takich jak szczeliny spawów, wnętrza rur czy trudnodostępne krawędzie. Proporcje frezu zapewniają sztywność podczas obróbki i minimalizują ugięcie pod obciążeniem.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-61722
Producent	Yato
Typ frezu	Trzpieniowy walcowy
Materiał części roboczej	Węglik wolframu (tungsten carbide)
Średnica frezu	10 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Długość całkowita	56 mm
Typ cięcia	Krzyżowe (cross cut)
Kompatybilność	Szlifierki pneumatyczne i elektryczne z uchwytem 6 mm

Zastosowanie frezu trzpieniowego

- Gratowanie spawów w konstrukcjach stalowych i elementach karoserii
- Usuwanie nadlewów i zgrubień po spawaniu MIG/MAG oraz TIG
- Fazowanie i obróbka krawędzi rur stalowych, miedzianych i aluminiowych
- Frezowanie rowków i wgłębień w metalach miękkich i średniotwardych
- Usuwanie rdzy, farby i powłok z powierzchni metalowych
- Obróbka krawędzi blach po cięciu plazmowym lub tlenowym
- Naprawa i konserwacja maszyn rolniczych – usuwanie korozji i zużytych warstw
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie – czyszczenie rowków spawalniczych

Kompatybilność z narzędziami

Sprawdzanie kompatybilności z szlifierką

Przed zakupem należy zweryfikować średnicę uchwyty w posiadanej szlifierce prostej. Frez wymaga uchwyty zaciskowego (collet) o średnicy 6 mm. W przypadku szlifierek z uchwytem 3 mm lub 8 mm konieczne jest zastosowanie odpowiedniego adaptera lub wymiana uchwyty. Maksymalna prędkość obrotowa szlifierek nie powinna przekraczać 35 000 obr/min dla optymalnej żywotności narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy z frezem trzpieniowym zaleca się stosowanie prędkości obrotowej dostosowanej do obrabianego materiału: 15 000-25 000 obr/min dla stali konstrukcyjnej, 20 000-30 000 obr/min dla aluminium i miedzi. Posuw należy dostosować do twardości materiału – zbyt duży nacisk powoduje nadmierne nagrzewanie i skracanie żywotności narzędzia.

Po każdym użyciu frez należy oczyścić z wiórów i pyłu metalowego sprężonym powietrzem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji trzpienia. Regularna kontrola stanu krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia i wymianę frezu przed utratą efektywności skrawania.

Bezpieczeństwo podczas obróbki

Obróbka metali frezem trzpieniowym wymaga stosowania ochron osobistych: gogli ochronnych, rękawic odpornych na przetarcia oraz maski przeciwpyłowej klasy FFP2. Podczas pracy powstają gorące wióry metalowe i iskry, dlatego należy zabezpieczyć otoczenie przed materiałami łatwopalnymi. Obrabiane detale powinny być stabilnie zamocowane w imadle lub uchwycie.

Produkty uzupełniające

Do pracy z frezem trzpieniowym zaleca się posiadanie zestawu frezów o różnych kształtach (stożkowe, kuliste, płomykowe) oraz szczotek drucianych do czyszczenia powierzchni przed obróbką. Przydatne są również adaptery uchwytów do szlifierek oraz sprężone powietrze w aerozolu do czyszczenia narzędzi.

...