

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-trzpieniowy-walcowy-waski-hss-yt-61719-yato-p-24761.html>

Frez trzpieniowy walcowy wąski hss YT-61719 YATO

Cena brutto	4,85 zł
Cena netto	3,94 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-61719
Kod producenta	YT-61719
Kod EAN	5906083064852
Producent	YATO

Opis produktu

Frez trzpieniowy walcowy wąski HSS YT-61719 YATO

Frez trzpieniowy walcowy wąski wykonany ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczony do obróbki stali i aluminium w szlifierkach prostych elektrycznych oraz pneumatycznych.

Materiał HSS 4241

Średnica uchwytu 6 mm

Długość robocza 25 mm

Maks. prędkość 30000 obr./min

Charakterystyka techniczna frezu trzpieniowego

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 63-65 HRC oraz odporność na ścieranie. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wydajną obróbkę metali bez szybkiej utraty ostrości krawędzi.

Konstrukcja walcowa wąska

Geometria walcowa z wąskim profilem roboczym pozwala na precyzyjne kształtowanie wąskich rowków, szczelin oraz trudnodostępnych fragmentów spawów. Średnica robocza odpowiada średnicy trzpienia, co ułatwia kontrolę głębokości obróbki.

Uchwyt 6 mm

Standardowa średnica trzpienia 6 mm zapewnia kompatybilność z większością szlifierek prostych wyposażonych w uchwyty zaciskowe lub tuleje zaciskowe. Długość uchwytu umożliwia stabilne mocowanie w głębokich uchwytach.

Prędkość robocza do 30000 obr./min

Maksymalna prędkość obrotowa 30000 obr./min odpowiada parametrom typowych szlifierek elektrycznych i pneumatycznych. Przy obróbce stali zaleca się prędkości 15000-20000 obr./min, przy aluminium 20000-25000 obr./min w celu uniknięcia przegrzania i zatarcia wiórów.

Specyfikacja techniczna

Marka	YATO
Model	YT-61719
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Typ konstrukcji	Walcowy wąski
Średnica uchwytu	6 mm
Długość całkowita	55 mm
Długość części roboczej	25 mm
Maksymalna prędkość obrotowa	30000 obr./min
Materiały obrabiane	Stal, aluminium
Kompatybilność	Szlifyerki proste elektryczne i pneumatyczne

Zastosowanie frezu walcowego wąskiego

- Obróbka i wygładzanie spawów w trudnodostępnych miejscach
- Gratowanie krawędzi po cięciu mechanicznym i plazmowym
- Fazowanie otworów w blachach stalowych i aluminiowych
- Kształtowanie wąskich rowków i szczelin w konstrukcjach metalowych
- Usuwanie rdzy i zgorzeliny spawalniczej z powierzchni metali
- Precyzyjna obróbka krawędzi profili stalowych i aluminiowych
- Korekta geometrii otworów po wierceniu

-
- Usuwanie nadmiaru materiału w miejscach spawania punktowego

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i bezpieczeństwo

Przed zamocowaniem frezu należy upewnić się, że szlifierka jest odłączona od zasilania. Trzpień frezu powinien być wsunięty w uchwyt na głębokość minimum 15 mm i dokręcony kluczem z odpowiednim momentem. Podczas pracy stosować okulary ochronne, rękawice i odzież roboczą. Unikać pracy w rękawicach z luźnymi elementami, które mogą zostać wciągnięte przez wirujące narzędzie.

Parametry obróbki

Przy obróbce stali konstrukcyjnej stosować prędkości 15000-20000 obr./min z posuwem 0,5-1 mm/s. Dla stali nierdzewnej zmniejszyć prędkość do 12000-15000 obr./min. Aluminium obrabiać przy 20000-25000 obr./min z posuwem 1-2 mm/s. Zbyt niska prędkość powoduje zatarcie wiórów, zbyt wysoka – przegrzanie i utratę ostrości.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić frez z wiórów sprężonym powietrzem lub szczotką. Nie stosować wody ani rozpuszczalników agresywnych. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. Regularnie kontrolować stan krawędzi tnących – wyszczerbienia lub nadmierne zaokrąglenia wymagają regeneracji lub wymiany narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć również frezy trzpieniowe o innych kształtach: kuliste do obróbki wklęsłości, stożkowe do fazowania pod różnymi kątami oraz walcowe szerokie do szybkiego usuwania większych ilości materiału.