

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frezy-trzpieniowe-6el-6-12-7mm-geko-g37510-p-24624.html>

## Frezy trzpieniowe 6el. 6-12,7mm GEKO G37510

Cena brutto	<b>19,64 zł</b>
Cena netto	<b>15,97 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37510</b>
Kod producenta	<b>G37510</b>
Kod EAN	<b>5901477160554</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Frezy trzpieniowe 6el. 6-12,7mm GEKO G37510

Zestaw sześciu frezów obrotowych HSS o różnych kształtach roboczych. Narzędzia przeznaczone do obróbki wykończeniowej metali niehartowanych, stopów kolorowych oraz drewna w połączeniu z szlifierką lub wiertarką.

Materiał **Stal HSS**

Liczba elementów **6 szt.**

Średnica robocza **6 - 12,7 mm**

Model **G37510**

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w wyższych temperaturach niż stal węglowa, co pozwala na pracę z większymi obrotami bez utraty ostrości krawędzi tnących. Odpowiedni do obróbki stali nieutwardzonej do 900 N/mm<sup>2</sup>, aluminium, mosiądzu oraz drewna.

## Zakres średnic 6-12,7 mm

Zróżnicowane wymiary części roboczych umożliwiają dopasowanie narzędzia do wielkości obrabianego obszaru. Mniejsze średnice sprawdzają się w wąskich szczelinach i przy detalu, większe przy usuwaniu nadmiaru materiału z szerszych powierzchni.

## Sześć różnych kształtów

Każdy profil frezu odpowiada innemu zastosowaniu: walcowy do płaszczyzn, gruszkowy do wgłębień, stożkowy do fazowania, łukowy do kształtowania zaokrągleń. Zestaw eliminuje potrzebę dokupowania pojedynczych narzędzi do różnych operacji.

## Kompatybilność z narzędziami obrotowymi

Frezy montowane są w uchwycie szlifierki prostej, wkrętarko-wiertarki lub frezarki. Wymagane są obroty w zakresie 6000-25000 obr/min w zależności od obrabianego materiału i średnicy narzędzia.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37510
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Średnica części roboczej	6 - 12,7 mm
Liczba elementów w zestawie	6 szt.
Kształty w zestawie	Walcowy, gruszkowy, stożkowy, łukowy ostro zakończony, walcowy z zaokrąglonym końcem, walcowy wąski
Opakowanie	Plastikowe etui

## Zastosowanie

- Wygładzanie spoin spawalniczych po spawaniu MIG/MAG, TIG i elektrodą otulona
- Usuwanie zadziorów po obróbce skrawaniem, cięciu plazmowym lub tlenowym
- Fazowanie krawędzi otworów, płaskowników i profili stalowych
- Wyrównywanie nierówności i narostów powstałych podczas odlewania
- Usuwanie rdzy powierzchniowej i produktów korozji z metali
- Łamanie ostrych krawędzi w celu poprawy bezpieczeństwa montażu
- Kształtowanie drewna przy pracach modelarskich i stolarskich
- Obróbka aluminium i stopów miedzi w warsztatach mechanicznych

## Typy frezów w zestawie

### Frez walcowy

---

Cylindryczny kształt z nacięciami na powierzchni bocznej. Stosowany do obróbki płaszczyzn, wyrównywania powierzchni i usuwania nadmiaru materiału z większych obszarów. Pracuje powierzchnią boczną.

### Frez gruszkowy

Profil owalny rozszerzający się ku środkowi. Przeznaczony do pracy w zagłębieniach, rowkach i wewnętrznych zaokrągleniach. Umożliwia dostęp do trudno dostępnych miejsc.

### Frez stożkowy

Kształt stożka zwężającego się ku końcowi. Podstawowe narzędzie do fazowania krawędzi otworów i zewnętrznych krawędzi blach. Pozwala na kontrolowane łamanie krawędzi pod kątem.

### Frez łukowy ostro zakończony

Profil łukowy kończący się ostrzem. Stosowany do obróbki wewnętrznych naroży, rowków o małym promieniu oraz detali wymagających precyzyjnego kształtowania.

### Frez walcowy z zaokrąglonym końcem

Cylindryczny kształt z zaokrąglonym czołem. Uniwersalne narzędzie do obróbki płaszczyzn bez ryzyka zarysowania sąsiednich powierzchni. Zaokrąglenie eliminuje tworzenie ostrych zagłębień.

### Frez walcowy wąski

Cylindryczny profil o zmniejszonej średnicy. Przeznaczony do pracy w wąskich szczelinach, rowkach i miejscach o ograniczonym dostępie, gdzie standardowy frez nie mieści się.

### Parametry pracy

Obroty robocze: 6000-25000 obr/min. Niższe obroty dla stali i większych średnic, wyższe dla aluminium i drewna. Podczas pracy stosować chłodzenie cieczą lub sprężonym powietrzem. Pracować ruchem jednostajnym bez nadmiernego docisku, który prowadzi do przegrzania narzędzia.

### Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić mocowanie frezu w uchwycie. Luz osiowy lub promieniowy powoduje wibracje i przyspieszone zużycie. Podczas obróbki utrzymywać stały nacisk i prędkość posuwu, unikać zatrzymywania narzędzia w jednym miejscu.

Po użyciu oczyścić frezy z wiórów szczotką drucianą lub sprężonym powietrzem. Usunąć pozostałości metalu z nacięć. Narzędzia przechowywać w plastikowym etui w suchym miejscu. Wilgoć powoduje korozję powierzchniową, która zmniejsza trwałość ostrza.

Tępienie krawędzi tnących objawia się zwiększonym oporem podczas pracy, przegrzewaniem i gorszą jakością wykończenia powierzchni. Frezy HSS można regenerować poprzez ostrzenie na szlifierce ściernicowej z tarczą o drobnej granulacji.

---

## Produkty powiązane

Do pracy z frezami trzpieniowymi: szlifierki proste z regulacją obrotów, uchwyty szybkocomocujące, tarcze do cięcia i szlifowania, środki chłodząco-smarujące do obróbki metali, szczotki druciane do czyszczenia narzędzi.