

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	18,94 zł
Cena netto	15,40 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37510
Kod producenta	G37510
Kod EAN	5901477160554
Producent	Narzędzia GEKO

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/mm², 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 zadziórów 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.