Frez Hartmetal Ø 10 x 110 mm



Frez Ø 10 x 110 mm przeznaczony jest do kalibracji otworu uszkodzenia w przypadku przebić opony przy naprawie kołkami Minicombi lub Remastem.

Opis

Frez HM 10 x 110 mm.

Zastosowanie:

Frez o średnicy 10 mm jest przeznaczony do precyzyjnej kalibracji kanału uszkodzenia podczas naprawy opon za pomocą kołków Minicombi i Remastem w oponach radialnych i diagonalnych. Posiada specjalny profil przystosowany do obróbki kordu stalowego, co umożliwia profesjonalne przygotowanie uszkodzenia.

Sposób użycia:

Aby osiągnąć optymalne efekty pracy narzędzia, zalecamy używanie go przy maksymalnej prędkości obrotowej wynoszącej 2500 obr/min. Proces kalibracji powinien być rozpoczęty od wewnątrz opony, a następnie kontynuowany od zewnątrz do wewnątrz. Długość rzeźby tnącej frezu wynosząca 60 mm zapewnia wysoką skuteczność pracy. W przypadku korzystania z narzędzia z szybkozłączem, konieczne jest użycie uchwytu 519-6593.

Uwaga! Naturalną oznaką użytkowania są szczerby powstające na części roboczej. Nie wpływają one na skuteczność pracy frezu. Należy zachować szczególną ostrożność podczas wyjmowania narzędzia z wiertarki po zakończonej kalibracji, ponieważ narzędzie może być gorące, co stanowi ryzyko oparzenia. Unikaj upadku narzędzia na twarde podłoże, ponieważ może to prowadzić do jego uszkodzenia.

Długa żywotność:

Narzędzie cechuje się długą żywotnością, co zapewnia jego trwałość i niezawodność.

Pakowanie:

Wszystkie frezy HM pakowane są pojedynczo w solidne plastikowe pudełko, co ułatwia przechowywanie i transport.

Najwyższa jakość

Frazy Hartmetal, przeznaczone do obróbki kordu, zostały stworzone z wyjątkowego materiału narzędziowego, jakim jest spiekany węglik wolframu. Ten materiał charakteryzuje się niezwykłą twardością oraz wyjątkową odpornością na ścieranie, co czyni go doskonałym substytutem diamentu. Spiekane węgliki wolframowe są powszechnie używane do produkcji narzędzi tnących najwyższej jakości. Nawet w przypadku intensywnego użytkowania podczas usuwania resztek gumy, kordu i stalowego opasania, frezy zachowują swoją wydajność i nie ulegają przedwczesnemu zużyciu.

Węglik spiekany - co to za materiał?

Węglik spiekany, z którego wykonane są frezy Hartmetal, to materiał, który powstaje poprzez spiekanie proszków węglowych i metalicznych w wysokiej temperaturze i pod dużym ciśnieniem. Jest to proces, który pozwala stworzyć materiał o bardzo dużej twardości i wyjątkowej wytrzymałości na ścieranie. Węglik spiekany jest stosowany do produkcji narzędzi tnących, elementów obrabiarek, wiertła, frezów, noży i innych narzędzi, gdzie wymagana jest duża trwałość i wydajność. Dzięki swoim właściwościom węglik spiekany jest często używany tam, gdzie tradycyjne materiały nie spełniają wymagań dotyczących wytrzymałości i twardości.

Dodatkowe informacje

Indeks	595-5060
EAN	5906288309727
Dane techniczne	• Materiał narzędziowy - spiekany węglik wolframu. • Prędkość maks. 2500 obr./min • Średnica 10 mm • Długość ostrza 60 mm • Długość całkowita frezu 110 mm • Trzpień do wiertarki ręcznej z wałem stałym 10 mm • Trzpień do uchwytu szybkozmocującego 519-6593 • Trzpień MK 1 do wałka giętkiego 595-4027 z 519-6593
Gwarancja	Gwarancja: 12 miesięcy

