

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/glowka-do-wiert.samoz.5-20-b22-profi-geko-g00551-p-17776.html>

Głównica do wiert.samoz.5-20 B22 PROFI GEKO G00551

Cena brutto	69,32 zł
Cena netto	56,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00551
Kod producenta	G00551
Kod EAN	5901477103681
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Głównica wiertarska 5-20 mm B22 GEKO G00551

Profesjonalna głównica wiertarska z uchwytem stożkowym B22, przeznaczona do wymiany lub modernizacji uchwytów w wiertarkach ręcznych, udarowych i młotowiertarkach. Konstrukcja z radełkowaną powierzchnią i szczękami z węgla spiekane zapewnia trwałość w warunkach intensywnego użytkowania.

Zakres mocowania 5-20 mm

Typ uchwytu Stożek B22

Materiał szczęk Węgiel spiekany

Blokada System "click"

Charakterystyka techniczna

Stożek mocujący B22

Oznaczenie B22 określa średnicę stożka Morse'a na poziomie 22 mm. Ten standard zapewnia kompatybilność z większością wiertarek ręcznych o mocy od 600W wzwyż oraz z wiertarkami udarowymi i młotowiertarkami. Przed zakupem należy sprawdzić typ gniazda w posiadanej wiertarce – informacja znajduje się w instrukcji narzędzia lub na tabliczce znamionowej.

Szczęki z węgliku spiekanego

Zastosowanie węgliku spiekanego w szczękach zaciskowych znacząco wydłuża żywotność głowicy. Materiał ten charakteryzuje się twardością przekraczającą 80 HRC, co minimalizuje zużycie nawet przy częstym mocowaniu i zwalnianiu wiertła. Rozwiązanie szczególnie istotne przy pracy z wiertłami o twardych powłokach lub przy intensywnym użytkowaniu profesjonalnym.

Radełkowana powierzchnia zewnętrzna

Mechanicznie wykonane radełkowanie na całej powierzchni korpusu głowicy zapewnia pewny chwyt podczas dokręcania ręcznego. Struktura radełki działa skutecznie również w rękawicach roboczych i przy zabrudzonej powierzchni, eliminując poślizg dłoni podczas mocowania wiertła o większych średnicach.

System blokady "click"

Mechanizm blokujący zapobiega samoczynnemu poluzowaniu się głowicy podczas pracy, szczególnie przy wierceniu z udarem lub przy zmianie kierunku obrotów. Po zamocowaniu wiertła i dokręceniu głowicy, charakterystyczne kliknięcie sygnalizuje aktywację blokady. Rozwiązanie zwiększa bezpieczeństwo pracy i eliminuje konieczność częstego dokręcania podczas długotrwałych operacji.

Specyfikacja techniczna

Model	G00551
Producent	GEKO
Zakres mocowanych wiertła	5-20 mm
Typ uchwyty mocującego	Stożek B22 (Morse)
Materiał szczęk zaciskowych	Węglik spiekany
Materiał korpusu	Stal wysokogatunkowa
Powierzchnia zewnętrzna	Radełkowana
System blokady	"Click" - zabezpieczenie przed odkręcaniem
Klasa	Profesjonalna (PROFI)

Zastosowanie

- Wymiana zużytego lub uszkodzonego uchwyty wiertarskiego w narzędziach z gniazdem B22
- Modernizacja wiertarek z uchwyty kluczkowymi na szybko mocujące
- Stosowanie w wiertarkach ręcznych o mocy od 600W do 1200W
- Praca z wiertarkami udarowymi przy wierceniu w betonie i murze
- Użytkowanie w młotowiertarkach w trybie wiercenia obrotowego

-
- Mocowanie wiertel do metalu, drewna, tworzyw sztucznych w zakresie 5-20 mm
 - Zastosowania warsztatowe wymagające częstej wymiany narzędzi skrawających
 - Prace budowlane i montażowe z różnorodnymi średnicami wiertel

Sprawdzanie kompatybilności

Aby zweryfikować, czy głowica pasuje do posiadanej wiertarki, należy sprawdzić oznaczenie gniazda wrzeciona. Stożek B22 jest standardem w wiertarkach o mocy powyżej 600W. W razie wątpliwości można zmierzyć średnicę istniejącej głowicy w miejscu mocowania – dla B22 wynosi ona około 22 mm. Alternatywnie informację o typie gniazda można znaleźć w dokumentacji technicznej narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy oczyścić stożek mocujący oraz gniazdo wrzeciona z zabrudzeń i smaru. Głowicę montuje się przez włożenie stożka w gniazdo i lekkie uderzenie w korpus – prawidłowe osadzenie potwierdza brak luzu osiowego.

Podczas mocowania wiertel należy umieścić wiertło centralnie między szczękami i dokręcać głowicę ręcznie do momentu usłyszenia kliknięcia blokady. Nadmierne dokręcanie kluczem może uszkodzić mechanizm blokujący.

Konserwacja obejmuje okresowe czyszczenie szczęk z pyłu wiertniczego oraz lekkie nasmarowanie mechanizmu zaciskowego co 3-6 miesięcy intensywnego użytkowania. Nie należy stosować smaru w nadmiarze, ponieważ może to prowadzić do gromadzenia się zanieczyszczeń.

Produkty powiązane

Do kompletu z głowicą warto rozważyć: zestawy wiertel HSS lub HSS-Co w zakresie 5-20 mm, klucze do głowic wiertarskich, środki do czyszczenia i konserwacji narzędzi, adaptory do mocowania końcówek wkrętakowych w głowicach wiertarskich.