

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/imadlo-krzyzowe-125mm-geko-g01028-p-17898.html>

Imadło krzyżowe 125mm GEKO G01028

Cena brutto	185,57 zł
Cena netto	150,87 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01028
Kod producenta	G01028
Kod EAN	5901477104701
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Imadło krzyżowe 125mm GEKO G01028

Dwuosiowe imadło maszynowe przeznaczone do montażu na wiertarkach stołowych, frezarkach i tokarkach. Żeliwna konstrukcja zapewnia stabilność mocowania detali podczas obróbki mechanicznej.

Szerokość szczęk 125 mm

Maksymalne rozwarcie 120 mm

Typ konstrukcji Dwuosiowa krzyżowa

Materiał korpusu Żeliwo

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja dwuosiowa

System dwóch niezależnych osi umożliwia precyzyjne pozycjonowanie detalu w płaszczyźnie poziomej i pionowej. Regulacja odbywa się za pomocą śrub mikrometrycznych, co pozwala na dokładne ustawienie obrabianego elementu względem narzędzia skrawającego.

Żeliwny korpus

Materiał wykonania to żeliwo szare o podwyższonej odporności na pękanie. Taka konstrukcja tłumi drgania powstające podczas obróbki, co przekłada się na lepszą jakość powierzchni obrabianej i dłuższą żywotność narzędzi.

Rozwarcie szczęk 120 mm

Maksymalny rozstaw szczęk określa największy wymiar detalu, jaki można zamocować w imadle. Wartość 120 mm przy szerokości szczęk 125 mm pozwala na obróbkę elementów o przekroju do 12 cm, co obejmuje większość typowych prac warsztatowych.

Uniwersalne mocowanie

Podstawa imadła wyposażona jest w otwory montażowe kompatybilne ze standardowymi stolikami wiertarek, frezarek i tokarek. Możliwość bezpośredniego przykręcenia do stołu maszyny eliminuje konieczność stosowania dodatkowych adapterów.

Specyfikacja techniczna

Model	G01028
Szerokość szczęk	125 mm
Maksymalne rozwarcie szczęk	120 mm
Typ imadła	Maszynowe krzyżowe dwuosiowe
Materiał korpusu	Żeliwo
Liczba osi regulacji	2 osie
Przeznaczenie	Wiertarki, frezarki, tokarki

Zastosowanie

- Mocowanie detali podczas wiercenia otworów pod kątem na wiertarce stołowej
- Frezowanie płaszczyzn w elementach wymagających precyzyjnego pozycjonowania
- Obróbka małych elementów na tokarkach z możliwością korekty ustawienia
- Wykonywanie rowków i kieszeni w niewielkich obrabiarkach
- Precyzyjne wiercenie serii otworów z zachowaniem określonych odstępów
- Montaż elementów podczas prac montażowo-naprawczych w warsztacie
- Obróbka detali wymagających wielopłaszczyznowego dostępu narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Montaż na maszynie

Przed zamocowaniem imadła należy sprawdzić zgodność rozstawu otworów montażowych ze stolikiem maszyny. Imadło mocuje się za pomocą śrub lub sworzni przechodzących przez otwory w podstawie. Po przykręceniu warto sprawdzić prostopadłość szczęk

względem osi wrzeczona wiertarki lub frezarki, używając wskaźnika czujnikowego lub kątownika.

Regulacja położenia

Każda z dwóch osi posiada śrubę mikrometryczną z podziałką. Obrót śruby przesuwają imadło o określoną wartość w danej płaszczyźnie. Przed rozpoczęciem obróbki należy zablokować osie, których nie używamy, aby zapobiec przypadkowemu przesunięciu detalu pod wpływem sił skrawania.

Konserwacja

Prowadnice osi wymagają okresowego smarowania olejem maszynowym. Śruby mikrometryczne należy chronić przed wiórami i pyłem metalowym, które mogą uszkodzić gwint. Po zakończeniu pracy warto oczyścić imadło sprężonym powietrzem i nałożyć cienką warstwę oleju na niemalowane powierzchnie żeliwne, co zapobiega korozji.

Produkty powiązane

Do pracy z imadłem przydatne mogą być: równoległki do podkładania detali nieregularnych, kątowniki warsztatowe do kontroli ustawienia, zestawy śrub montażowych M10 lub M12 w zależności od średnicy otworów w stole maszyny, oraz olej maszynowy do konserwacji prowadnic.