

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/imadlo-modelarskie-100mm4geko-g01042-p-17906.html>

Imadło modelarskie 100mm/4"Geko G01042

Cena brutto	40,65 zł
Cena netto	33,05 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01042
Kod producenta	G01042
Kod EAN	5901477104824
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Imadło modelarskie 100mm/4" Geko G01042

Imadło wiertarskie z rowkowaną podstawą, przeznaczone do mocowania detali podczas obróbki mechanicznej. Konstrukcja ze staliwa z hartowanymi szczękami zapewnia stabilne trzymanie w warunkach warsztatowych.

Szerokość szczęk 100 mm

Maksymalne rozwarcie 105 mm

Wysokość szczęk 20 mm

Otwory mocujące 4 × 13 mm

Charakterystyka techniczna

Hartowane szczęki z nacięciami krzyżowymi

Powierzchnia robocza szczęk poddana hartowaniu indukcyjnemu i czerniona. Nacięcia krzyżowe zwiększają przyczepność i zapobiegają wyslizgiwaniu się detali podczas wiercenia lub frezowania.

Rowkowana podstawa montażowa

Cztery podłużne otwory mocujące o szerokości 13 mm umożliwiają elastyczne pozycjonowanie imadła na stole wiertarki. Rozstaw

otworów 133 mm odpowiada standardowym wymiarom stołów roboczych.

Korpus ze staliwa

Materiał korpusu zapewnia odporność na odkształcenia pod obciążeniem oraz tłumi wibracje podczas pracy. Wkładki szczękowe można wymienić po zużyciu.

Maksymalne rozwarście 105 mm

Zakres rozwarścia szczęk pozwala na mocowanie detali o grubości do 105 mm. Współczynnik rozwarścia względem szerokości szczęk wynosi 1,05:1, co jest standardem dla imadeł modelarskich tej klasy.

Specyfikacja techniczna

Model	G01042
Rozmiar szczęk	100 mm (4")
Wysokość szczęk	20 mm
Maksymalne rozwarście	105 mm
Rozstaw otworów mocujących	133 mm
Szerokość otworu mocującego	13 mm
Liczba otworów montażowych	4 (podłużne)
Materiał korpusu	Staliwo
Materiał szczęk	Stal hartowana indukcyjnie
Wykończenie szczęk	Czernione, nacięcia krzyżowe

Zastosowanie

- Mocowanie detali podczas wiercenia na wiertarkach stołowych
- Frezowanie drobnych elementów w warsztacie modelarskim
- Obróbka ręczna materiałów wymagających stabilnego zamocowania
- Prace precyzyjne przy produkcji prototypów
- Szlifowanie i pilnikowanie elementów metalowych
- Montaż i demontaż podzespołów mechanicznych
- Spawanie drobnych konstrukcji stalowych

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką stołową

Przed zakupem zmierz rozstaw otworów montażowych na stole wiertarki oraz sprawdź średnicę dostępnych śrub mocujących. Rozstaw 133 mm i otwory 13 mm są standardem dla większości wiertarek warsztatowych klasy hobby i semi-profesjonalnej. Podłużne otwory pozwalają na korektę pozycji ± 10 mm w osi poprzecznej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy oczyścić szczęki z zabezpieczenia konserwacyjnego i sprawdzić płynność mechanizmu śruby pociągowej. Montaż na stole wiertarki wykonuje się za pomocą śrub M12 lub M10 z podkładkami.

Podczas pracy należy dokręcać imadło z siłą adekwatną do materiału obrabianego – nadmierne dokręcanie może odkształcić miękkie metale lub tworzywa sztuczne. Po zakończeniu pracy zaleca się lekkie nasmarowanie śruby pociągowej olejem maszynowym.

Szczęki można oczyścić szczotką drucianą z pozostałości wiórów. W przypadku zużycia nacięć krzyżowych możliwa jest wymiana wkładek szczękowych lub regeneracja powierzchni przez ponowne nacięcie rowków.