

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

## Imadło modelarskie 100mm/4"Geko G01042

Cena brutto	<b>41,87 zł</b>
Cena netto	<b>34,04 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G01042</b>
Kod producenta	<b>G01042</b>
Kod EAN	<b>5901477104824</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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 krzyżkowymi

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  $\pm 10$  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.