

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/imadlo-modelarskie-125mm5-geko-g01043-p-17907.html>

## Imadło modelarskie 125mm/5" GEKO G01043

Cena brutto	<b>64,20 zł</b>
Cena netto	<b>52,20 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G01043</b>
Kod producenta	<b>G01043</b>
Kod EAN	<b>5901477104831</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Imadło wiertarskie 125mm GEKO G01043

Imadło wiertarskie z rowkowaną podstawą, przeznaczone do montażu na stołach wiertarek. Wykonane ze staliwa z hartowanymi szczękami stalowymi z nacięciami krzyżkowymi zapewniającymi pewny chwyt obrabianego elementu.

Rozmiar szczęk 125 mm
Maksymalne rozwarście 125 mm
Wysokość szczęk 24 mm
Model G01043

### Charakterystyka techniczna

#### Hartowane szczęki stalowe

Szczęki hartowane indukcyjnie i czernione zapewniają zwiększoną odporność na zużycie i korozję. Nacięcia krzyżkowe tworzą strukturę antypoślizgową, która stabilnie trzyma detale nawet przy dużych siłach skrawania.

#### Rowkowana podstawa montażowa

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

otworów 155 mm jest kompatybilny ze standardowymi stolikami wiertarek warsztatowych.

### Konstrukcja ze staliwa

Korpus wykonany ze staliwa łączy wytrzymałość z relatywnie niską wagą, co ułatwia transport i montaż. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na odkształcenia pod wpływem obciążeń roboczych.

### Wkładki szczękowe

Wymienne wkładki szczękowe chronią powierzchnię obrabianych elementów przed uszkodzeniami. Po zużyciu można je wymienić bez konieczności wymiany całego imadła.

## Specyfikacja techniczna

Model	G01043
Rozmiar szczęk	125 mm (5")
Wysokość szczęk	24 mm
Maksymalne rozwarcie	125 mm
Rozstaw otworów mocujących	155 mm
Szerokość otworu mocującego	13 mm
Liczba otworów montażowych	4 (podłużne)
Materiał korpusu	Staliwo
Materiał szczęk	Stal hartowana indukcyjnie
Wykończenie szczęk	Czernione z nacięciami krzyżkowymi

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w metalowych elementach na wiertarkach stołowych
- Precyzyjne pozycjonowanie detali przy obróbce mechanicznej
- Mocowanie elementów podczas frezowania na małych frezarkach
- Prace modelarskie wymagające stabilnego zamocowania
- Operacje ślusarskie w warsztacie hobbystycznym
- Montaż i demontaż drobnych elementów mechanicznych
- Trzymanie detali podczas pilnikowania i szlifowania

## Montaż i użytkowanie

### Sposób montażu

---

Imadło montuje się za pomocą czterech śrub M12 (lub odpowiednich do średnicy 13 mm) przez podłużne otwory w podstawie. Podłużny kształt otworów pozwala na przesunięcie imadła w zakresie kilku centymetrów bez konieczności odkręcania śrub, co ułatwia precyzyjne ustawienie względem osi wrzeciona wiertarki.

### **Sprawdzanie kompatybilności**

Przed zakupem należy sprawdzić, czy stół wiertarki posiada rowki T lub otwory gwintowane w rozstawie umożliwiającym montaż przy rozstawie 155 mm. Dla wiertarek bez przygotowanych punktów mocowania konieczne może być wywiercenie otworów montażowych w stoliku roboczym.

### **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić szczęki z wiórów i pyłu, a następnie zabezpieczyć powierzchnie metalowe cienką warstwą oleju maszynowego. Mechanizm śruby pociągowej wymaga okresowego smarowania smarem plastycznym. Wkładki szczękowe należy wymieniać po zauważalnym zużyciu nacięć.