

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kolo-pasowe-do-wiertarki-stolowej-kolumnowej-16mm-cg80275-44-geko-p-21048.html>

Koło pasowe do wiertarki stołowej kolumnowej 16mm CG80275-44 GEKO

Cena brutto	21,95 zł
Cena netto	17,85 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	CG80275-44
Kod producenta	CG80275-44
Kod EAN	5901477145094
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Koło pasowe do wiertarki stołowej kolumnowej 16mm GEKO CG80275-44

Element przekładni napędowej przeznaczony do wiertarek stołowych kolumnowych. Zapewnia przeniesienie momentu obrotowego z silnika na wrzeciono wiertarki poprzez napęd pasowy.

Srednica otworu 16 mm

Model CG80275-44

Producent GEKO

Typ Koło pasowe

Charakterystyka techniczna

Średnica otworu 16 mm

Parametr określający średnicę wewnętrzną koła, która musi odpowiadać średnicy wału napędowego wiertarki. Przed zakupem należy zmierzyć średnicę wału w miejscu montażu koła pasowego za pomocą suwmiarki.

Materiał konstrukcyjny

Koło wykonane z materiałów odpornych na obciążenia mechaniczne występujące podczas pracy wiertarki. Konstrukcja zabezpieczona przed korozją, co wydłuża okres eksploatacji elementu.

Funkcja w układzie napędowym

Koło współpracuje z paskiem klinowym, przekazując ruch obrotowy z silnika elektrycznego na wrzeciono. Rowki na obwodzie koła zapewniają prawidłowe prowadzenie paska i zapobiegają jego ześlizgiwaniu się podczas pracy.

Kompatybilność z wiertarkami GEKO

Element dedykowany do wiertarek stołowych kolumnowych marki GEKO. Przed montażem należy zweryfikować zgodność z modelem posiadanej wiertarki, sprawdzając średnicę otworu oraz wymiary zewnętrzne koła.

Specyfikacja techniczna

Model	CG80275-44
Producent	GEKO
Średnica otworu montażowego	16 mm
Typ elementu	Koło pasowe przekładni
Przeznaczenie	Wiertarki stołowe kolumnowe
Typ napędu	Pasek klinowy

Zastosowanie

- Wymiana zużytego lub uszkodzonego koła pasowego w wiertarce stołowej
- Naprawa przekładni napędowej po awarii układu przeniesienia napędu
- Modernizacja starszych modeli wiertarek kolumnowych
- Konserwacja prewencyjna wiertarek używanych intensywnie
- Przywrócenie pełnej sprawności wiertarki po zużyciu rowków paska

Montaż i eksploatacja

Weryfikacja kompatybilności

Przed zamówieniem należy zmierzyć średnicę wału wiertarki w miejscu montażu koła. Pomiar wykonuje się suwmiarką, mierząc średnicę zewnętrzną wału. Należy również sprawdzić typ rowków pod pasek klinowy oraz ich liczbę, porównując ze zdjęciem produktu lub specyfikacją techniczną.

Montaż koła pasowego

Koło montuje się na wale po uprzednim odłączeniu wiertarki od zasilania. Należy zwrócić uwagę na prawidłowe osadzenie koła na wale oraz właściwe ustawienie rowków względem drugiego koła w układzie napędowym. Po montażu sprawdza się napięcie paska klinowego – ugięcie paska pod naciskiem palca powinno wynosić około 10-15 mm.

Konserwacja układu napędowego

Układ pasowy wymaga okresowej kontroli stanu technicznego. Należy sprawdzać stan rowków koła, poziom zużycia paska klinowego oraz prawidłowe napięcie układu. Zużyte lub uszkodzone elementy wymagają wymiany, ponieważ mogą prowadzić do poślizgu paska, utraty mocy wiertarki lub uszkodzenia łożysk.

Produkty powiązane

Do prawidłowej pracy układu napędowego wiertarki mogą być potrzebne: paski klinowe odpowiedniej długości i przekroju, łożyska wału, uszczelnienia oraz elementy mocujące koła pasowe. W przypadku wymiany koła zaleca się jednoczesną kontrolę stanu pozostałych elementów przekładni.