

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kpl-kolkow-sprezystych-mix-315el-g03601-geko-p-34102.html>

Kpl. kołków sprężystych MIX 315el. G03601 GEKO

Cena brutto	30,24 zł
Cena netto	24,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G03601
Kod producenta	G03601
Kod EAN	5901477168727
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw kołków sprężystych rozciętych GEKO G03601 — 315 elementów

Kompletny sortownik kołków sprężystych wzmocnionych ze stali sprężynowej w 29 rozmiarach. Rozwiązanie dla warsztatów, serwisów i produkcji wymagających szybkiego dostępu do elementów złącznych różnych średnic i długości.

Liczba elementów **315 szt.**

Zakres średnic **1,5-10 mm**

Zakres długości **5-50 mm**

Materiał **Stal sprężynowa**

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja rozcięta wzmocniona

Pojedyncze nacięcie wzdłużne umożliwia sprężyste rozprężanie kołka w otworze. Wzmocniona stal sprężynowa zapewnia trwałe połączenie poprzez siłę tarcia między kołkiem a ściankami otworu, eliminując potrzebę dodatkowych zabezpieczeń.

29 rozmiarów w jednym zestawie

Średnice od 1,5 do 10 mm i długości od 5 do 50 mm pokrywają typowe potrzeby warsztatowe. Układ rozmiarów pozwala na dobór kołka do średnicy otworu i grubości łączonych elementów bez konieczności zamawiania pojedynczych pozycji.

Sortownik z oznaczeniami

Przezroczyste przegródki z tworzywa sztucznego ułatwiają identyfikację rozmiaru bez konieczności wyjmowania kołków. Konstrukcja sortownika zabezpiecza przed zmieszaniem rozmiarów i umożliwia transport bez ryzyka rozsypania zawartości.

Stal sprężynowa

Materiał charakteryzujący się wysoką granicą sprężystości i odpornością na odkształcenia trwałe. Po wprowadzeniu do otworu kołek wywiera stałą siłę rozprężającą, co zapewnia stabilne połączenie nawet przy obecności wibracji.

Specyfikacja techniczna

Model	G03601
Producent	GEKO
Liczba elementów	315 szt.
Typ kołków	Rozcięte sprężyste wzmocnione
Materiał	Stal sprężynowa
Zakres średnic	1,5-10 mm
Zakres długości	5-50 mm
Liczba rozmiarów	29
Opakowanie	Sortownik z tworzywa sztucznego

Zawartość zestawu według rozmiarów (średnica × długość)

- Ø 1,5 mm: 5 mm (10 szt.), 8 mm (10 szt.), 20 mm (10 szt.)
- Ø 2 mm: 6 mm (10 szt.), 12 mm (10 szt.), 25 mm (10 szt.)
- Ø 2,5 mm: 16 mm (10 szt.), 25 mm (10 szt.), 30 mm (10 szt.)
- Ø 3 mm: 16 mm (15 szt.), 25 mm (15 szt.), 30 mm (15 szt.)
- Ø 4 mm: 16 mm (10 szt.), 25 mm (10 szt.), 40 mm (10 szt.)
- Ø 5 mm: 16 mm (15 szt.), 25 mm (15 szt.), 30 mm (15 szt.)
- Ø 5,5 mm: 16 mm (10 szt.), 30 mm (10 szt.), 45 mm (10 szt.)
- Ø 6 mm: 16 mm (10 szt.), 30 mm (10 szt.), 45 mm (10 szt.)
- Ø 8 mm: 20 mm (10 szt.), 40 mm (10 szt.), 50 mm (10 szt.)
- Ø 10 mm: 20 mm (5 szt.), 40 mm (5 szt.), 50 mm (5 szt.)

Zastosowanie

- Zabezpieczanie wałów przed osiowym przemieszczeniem kół zębatach, łożysk i tulei
- Pozycjonowanie elementów obrotowych na osiach w mechanizmach przekładniowych
- Mocowanie dźwigni, ramion i elementów sterujących na wałkach
- Łączenie komponentów w układach hydraulicznych i pneumatycznych
- Montaż elementów w maszynach rolniczych i sprzęcie budowlanym
- Naprawy awaryjne w warunkach warsztatowych
- Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie
- Serwis sprzętu AGD i elektronarzędzi

Dobór i montaż kołek sprężystych

Zasady doboru średnicy

Średnica nominalna kołka powinna być większa od średnicy otworu o 0,1–0,3 mm w zależności od tolerancji otworu. Dla otworów H7 stosuje się kołki o średnicy większej o około 0,2 mm. Sprawdzić można to mikrometrem — kołek powinien wchodzić do otworu z lekkim oporem po naciśnięciu.

Długość kołka

Długość dobiera się tak, aby kołek przechodził przez cały przekrój łączonych elementów. Dla połączeń wał-piasta długość powinna odpowiadać grubości piasty z zapasem 1–2 mm. W przypadku montażu w otworach przelotowych kołek może wystawać po obu stronach.

Przygotowanie otworu

Otwór należy wykonać wiertłem o średnicy nominalnej kołka minus luz sprężysty. Dla kołków \varnothing 3–6 mm typowo stosuje się otwory o 0,1–0,2 mm mniejsze. Otwór powinien być prosty, bez zadziórów i śladów po wierceniu — fazowanie wlotu ułatwia wprowadzenie kołka.

Technika montażu

Kołek wprowadza się lekkim uderzeniem młotka przez miękką przekładkę (mosiądz, aluminium) lub specjalnym wybijaniem. Nie należy wbijać kołka bezpośrednio stalowym młotkiem — może to uszkodzić krawędzie i osłabić siłę mocowania. Po zamontowaniu kołek nie powinien się obracać ani przesuwac wzdłużnie.

Produkty powiązane

Przy pracy z kołkami sprężystymi przydatne są: zestawy wiertel HSS do metalu w zakresie 1-10 mm, młotki z miękkim zakończeniem, zestawy wybijania kołków, mikrometry do kontroli średnic otworów oraz zestawy śrub i nakrętek jako alternatywne elementy złączne.