

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1175-1275-mm-geko-g38260-p-21533.html>

## Rozwiertak nastawny HSS 11.75-12.75 mm GEKO G38260



Cena brutto	<b>32,40 zł</b>
Cena netto	<b>26,34 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38260</b>
Kod producenta	<b>G38260</b>
Kod EAN	<b>5901477150432</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Rozwiertak nastawny HSS 11.75-12.75 mm GEKO G38260

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów walcowych i stożkowych. Narzędzie zapewnia regulację średnicy w zakresie 1 mm, co umożliwia dopasowanie do wymagań tolerancji bez konieczności posiadania wielu rozwiertaków stałych.

Zakres średnic 11.75-12.75 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ napędu Ręczny

Zakres regulacji 1.00 mm

### Charakterystyka techniczna

#### Regulacja średnicy

Mechanizm nastawny pozwala na płynną zmianę średnicy roboczej w zakresie od 11.75 do 12.75 mm. Rozwiązanie eliminuje potrzebę zakupu kilku rozwiertaków stałych o zbliżonych wymiarach i umożliwia precyzyjne dopasowanie do tolerancji otworu.

## Stal szybko tnąca HSS

Ostrza wykonane ze stali szybko tnącej (High Speed Steel) charakteryzują się twardością 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych i nierdzewnych.

## Obróbka ręczna

Konstrukcja przystosowana do napędu ręcznego przez chwytek gwintownika. Pozwala na kontrolowaną obróbkę końcową z niskimi prędkościami obrotowymi, co jest kluczowe przy osiągnięciu wymaganej klasy dokładności IT7-IT9.

## Zastosowanie uniwersalne

Rozwiertak nadaje się do obróbki otworów walcowych oraz stożkowych. Umożliwia wykańczanie otworów po wierceniu, usuwanie nadmiaru po odlewaniu lub kalibrowanie otworów po obróbce termicznej.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38260
Producent	GEKO
Średnica minimalna	11.75 mm
Średnica maksymalna	12.75 mm
Zakres regulacji	1.00 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ konstrukcji	Nastawny
Sposób napędu	Ręczny
Typ otworów	Walcowe, stożkowe

## Zastosowanie

- Obróbka końcowa otworów po wierceniu w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Kalibrowanie otworów w elementach po obróbce cieplnej
- Wykańczanie otworów pod łożyska ślizgowe i tulejki
- Precyzyjne dopasowanie otworów pod sworznie i czopy
- Usuwanie nadmiaru w otworach po odlewaniu
- Obróbka otworów w aluminium, mosiądzu i innych metalach nieżelaznych
- Przygotowanie otworów montażowych w konstrukcjach spawanych
- Naprawa i regeneracja zużytych otworów w maszynach

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu

Przed rozwiertaniem wykonaj otwór wiertłem o średnicy mniejszej o 0.1-0.3 mm od docelowej. Dla zakresu 11.75-12.75 mm użyj wiertła Ø11.5-12.5 mm w zależności od planowanej średnicy końcowej. Zbyt duży naddatek skraca żywotność ostrzy i pogarsza chropowatość powierzchni.

### Parametry obróbki

Stosuj niskie prędkości obrotowe – dla stali 3-6 obr/min, dla aluminium 8-12 obr/min. Używaj chłodziwa: dla stali emulsja olejna 5-10%, dla aluminium nafta lub olej maszynowy. Pracuj z równomiernym posuwem, unikaj zatrzymywania rozwiertaka w otworze podczas obrotu.

### Nastawianie średnicy

Regulację przeprowadzaj przy zatrzymanym narzędziu. Po każdej zmianie ustawienia wykonaj próbną obróbkę w materiale odpadowym i sprawdź średnicę mikrometrem. Mechanizm nastawny wymaga okresowego smarowania olejem maszynowym.

### Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść rozwiertak z wiórów szczotką mosiężną. Usuń pozostałości chłodziwa i zabezpiecz ostrza cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowuj w osłonie ochronnej, unikaj kontaktu ostrzy z twardymi powierzchniami. Regularnie kontroluj luz w mechanizmie nastawnym.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów przydatne będą: wiertła HSS w zakresie Ø11.5-12.5 mm do przygotowania otworu wstępnego, chwytak gwintownika z grzechotką do napędu ręcznego, mikrometr trzypunktowy do kontroli średnicy wewnętrznej, pasta polerska do wykańczania otworów o najwyższych wymaganiach oraz emulsja chłodząco-smarująca do obróbki metali.