

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1275-1375-mm-geko-g38261-p-21535.html>

Rozwiertak nastawny HSS 12.75-13.75 mm GEKO G38261

Cena brutto	33,01 zł
Cena netto	26,84 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38261
Kod producenta	G38261
Kod EAN	5901477150449
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 12.75-13.75 mm GEKO G38261

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów z możliwością regulacji średnicy w zakresie 1 mm. Ostrza ze stali szybko tnącej HSS zapewniają trwałość i dokładność wymiarową.

Zakres nastawy 12.75-13.75 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ Ręczny nastawny

Model G38261

Charakterystyka techniczna

Regulacja średnicy

Mechanizm nastawny pozwala precyzyjnie dostosować średnicę roboczą w zakresie od 12.75 do 13.75 mm. Umożliwia to obróbkę otworów o różnych wymiarach jednym narzędziem oraz kompensację zużycia ostrzy w trakcie eksploatacji.

Stal szybko tnąca HSS

Ostrza wykonane z HSS (High Speed Steel) charakteryzują się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia. Materiał ten zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C.

Precyzyjna obróbka końcowa

Konstrukcja rozwiertaka umożliwia uzyskanie chropowatości powierzchni Ra 0.8-1.6 µm oraz tolerancji wymiarowej IT7-IT9, co odpowiada wymaganiom pasowań precyzyjnych w mechanice.

Obsługa ręczna

Chwyt przystosowany do pracy z kluczem rozwiertakowym zapewnia kontrolę momentu obrotowego i prędkości obróbki. Ręczne prowadzenie narzędzia eliminuje ryzyko uszkodzenia otworu przez nadmierne siły skrawania.

Specyfikacja techniczna

Model	G38261
Producent	GEKO
Typ rozwiertaka	Ręczny nastawny
Zakres nastawy	12.75-13.75 mm
Zakres regulacji	1 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Przeznaczenie	Otwory walcowe i stożkowe
Klasa dokładności	Wyższa (precyzyjna obróbka końcowa)

Zastosowanie

- Obróbka końcowa otworów pod łożyska toczne o średnicach z przedziału 12.75-13.75 mm
- Przygotowanie otworów pod sworzeń lub czopy w pasowaniach precyzyjnych
- Kalibrowanie otworów po wierceniu lub frezowaniu w elementach mechanicznych
- Naprawa i regeneracja zużytych otworów w korpusach i obudowach
- Obróbka otworów stożkowych w narzędziach i oprawkach
- Wykańczanie otworów w elementach hydraulicznych wymagających szczelności
- Przygotowanie otworów pod kołki walcowe w połączeniach precyzyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa ręczna: 5-15 obr/min w zależności od materiału obrabianego. Posuw: 0.05-0.15 mm/obr. Naddatek na rozwiertak:

0.1-0.3 mm po wierceniu. Przed rozpoczęciem obróbki należy upewnić się, że otwór wstępny ma średnicę mniejszą o 0.1-0.3 mm od docelowej.

Smarowanie podczas pracy

Dla stali konstrukcyjnych stosować oleje obróbkowe lub emulsje chłodząco-smarujące. Aluminium i jego stopy obrabiać z użyciem nafty lub spirytusu. Żeliwo można obrabiać na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Prawidłowe smarowanie wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość powierzchni.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić ostrza z wiórów miękką szczotką. Nie używać sprężonego powietrza pod wysokim ciśnieniem. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Mechanizm nastawny smarować co 20-30 godzin pracy smarem plastycznym.

Produkty powiązane

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym zaleca się: klucz rozwiertakowy z regulowanym chwytem, wiertła HSS o średnicy 12.5-13.5 mm do wykonania otworu wstępnego, oleje obróbkowe do stali oraz średnicówkę mikrometryczną 10-15 mm do kontroli wymiarowej po obróbce.