

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1375-1525-mm-geko-g38262-p-21536.html>

## Rozwiertak nastawny HSS 13.75-15.25 mm GEKO G38262

Cena brutto	<b>35,46 zł</b>
Cena netto	<b>28,83 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38262</b>
Kod producenta	<b>G38262</b>
Kod EAN	<b>5901477150456</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Rozwiertak nastawny HSS 13.75-15.25 mm GEKO G38262

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów walcowych i stożkowych. Narzędzie przeznaczone do prac wymagających podwyższonej dokładności wymiarowej i gładkości powierzchni.

Zakres nastawy 13.75-15.25 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ napędu Ręczny

Model G38262

### Charakterystyka techniczna

#### Nastawny zakres pracy

Możliwość regulacji średnicy w zakresie 1.5 mm (13.75-15.25 mm) pozwala na dopasowanie narzędzia do konkretnego wymiaru otworu bez konieczności posiadania zestawu rozwiertaków stałych. Rozwiązanie ekonomiczne przy niewielkiej liczbie otworów o różnych średnicach.

## Stal szybko tnąca HSS

Ostrza wykonane ze stali szybko tnącej zapewniają odporność na ścieranie i utrzymanie ostrej krawędzi tnącej podczas obróbki materiałów o twardości do 900 MPa. Materiał umożliwia pracę bez chłodzenia w większości zastosowań.

## Napęd ręczny

Obsługa za pomocą ręcznego chwytaka lub wkrętaka gwintownika zapewnia pełną kontrolę nad prędkością posuwu i momentem obrotowym. Eliminuje ryzyko uszkodzenia otworu przez zbyt szybki posuw charakterystyczny dla napędu maszynowego.

## Obróbka wykończeniowa

Narzędzie przeznaczone do usuwania nadatków 0.1-0.3 mm po wierceniu. Rozwieranie poprawia dokładność wymiarową do IT7-IT9 oraz gładkość powierzchni do Ra 1.6-3.2  $\mu\text{m}$ , co jest wymagane w połączeniach precyzyjnych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38262
Zakres nastawy	13.75-15.25 mm
Rozpiętość nastawy	1.5 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ napędu	Ręczny
Przeznaczenie	Otwory walcowe i stożkowe
Zastosowanie	Obróbka wykończeniowa
Producent	GEKO

## Zastosowanie

- Wykańczanie otworów pod łożyska ślizgowe i toczne
- Przygotowanie otworów pod sworzeń i kołki pasowane
- Kalibracja otworów w częściach montażowych maszyn
- Obróbka otworów w korpusach przekładni i skrzyń
- Dokładne dopasowanie otworów w elementach spawanych
- Wykańczanie otworów w narzędziach i oprawkach
- Obróbka otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Kalibracja otworów w elementach z metali nieżelaznych

## Sprawdzenie kompatybilności

Przed rozpoczęciem pracy należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy mniejszej o 0.1-0.3 mm od docelowej. Dla zakresu tego

---

rozwiertaka zaleca się wstępne wiercenie wiertłami  $\varnothing 13.5-15.0$  mm. Naddatek powinien być równomierny na całym obwodzie otworu.

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie do pracy

Rozwiertak należy zamocować w chwytaku ręcznym lub wkrętaku gwintownika, zapewniając osiowe ustawienie względem otworu. Nastawienie średnicy wykonuje się za pomocą mechanizmu regulacyjnego, sprawdzając wymiar mikrometrem. Otwór wstępny musi być wywiercony z dokładnością pozycyjną, ponieważ rozwiertak odtwarza oś istniejącego otworu.

### Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali konstrukcyjnych wynosi 6-10 m/min, dla stopów aluminium 15-25 m/min. Posuw ręczny powinien być równomierny, bez zatrzymań. Podczas pracy należy stosować chłodziwo: olej maszynowy dla stali, emulsję dla aluminium, spirytus dla mosiądzu. Obróbka na sucho dopuszczalna tylko przy małych naddatkach w stalach miękkich.

### Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i chłodziwa, a ostrza zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w pozycji poziomej w indywidualnym etui zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia i uniknięcie pogorszenia jakości obróbki.

### Produkty powiązane

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym zaleca się: chwytak ręczny do gwintowników, mikrometr trzypunktowy do pomiaru otworów, wiertła HSS do wykonania otworów wstępnych, chłodziwo do obróbki skrawaniem, pasta do docierania otworów precyzyjnych.