

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	38,24 zł
Cena netto	31,09 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38262
Kod producenta	G38262
Kod EAN	5901477150456
Producent	Narzędzia GEKO

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 μm , 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.