

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1525-17-mm-geko-g38263-p-21541.html>

Rozwiertak nastawny HSS 15.25-17 mm GEKO G38263

Cena brutto	40,51 zł
Cena netto	32,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38263
Kod producenta	G38263
Kod EAN	5901477150463
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 15.25-17 mm GEKO G38263

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów w zakresie średnic 15,25-17 mm. Narzędzie umożliwia dokładne kalibrowanie otworów z regulacją średnicy roboczej, co eliminuje konieczność posiadania wielu rozwiertaków stałych.

Zakres średnic 15,25 - 17 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ napędu Ręczny

Regulacja Nastawna

Charakterystyka techniczna

Zakres nastawny 15,25-17 mm

Możliwość płynnej regulacji średnicy roboczej w zakresie 1,75 mm pozwala na precyzyjne dopasowanie do wymaganego wymiaru otworu. Rozwiązanie eliminuje potrzebę zakupu wielu rozwiertaków stałych o różnych średnicach, co jest szczególnie praktyczne w warsztatach z różnorodnym zakresem prac.

Ostrza ze stali HSS

Stal szybko tnąca (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na ścieranie i utrzymaniem twardości w podwyższonych temperaturach. Ostrza HSS zachowują geometrię krawędzi tnących podczas obróbki materiałów o twardości do 200 HB, co obejmuje większość stali konstrukcyjnych i niestopowych.

Napęd ręczny

Obsługa za pomocą ręcznego uchwytu (korbowodu) zapewnia pełną kontrolę nad prędkością i siłą skrawania. Przy obróbce rozwiertakami zaleca się prędkość obrotową 5-15 obr/min dla stali, co w przypadku napędu ręcznego daje operator pełną kontrolę nad procesem i minimalizuje ryzyko uszkodzenia otworu.

Obróbka precyzyjna

Rozwiertak przeznaczony do uzyskiwania otworów w klasach dokładności IT7-IT9 z chropowatością Ra 0,8-1,6 µm. Narzędzie usuwa naddatek 0,1-0,3 mm po wierceniu, zapewniając walcowość i prostoliniowość otworu wymaganą w połączeniach pasowanych.

Specyfikacja techniczna

Model	G38263
Producent	GEKO
Zakres średnic	15,25 - 17 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ konstrukcji	Nastawny (regulowany)
Sposób napędu	Ręczny (korbowód)
Typ obróbki	Obróbka wykończeniowa otworów
Klasa dokładności	Wyższa (precyzyjna)

Zastosowanie

- Kalibrowanie otworów pod łożyska toczne średnic 15-17 mm
- Obróbka wykończeniowa otworów w korpusach przekładni
- Przygotowanie otworów pod tuleje prowadzące i uszczelniające
- Wykończanie otworów w połączeniach włączanych H7/p6, H7/r6
- Kalibrowanie otworów pod sworznie i czopy w konstrukcjach mechanicznych
- Obróbka otworów w matrycach i oprawkach narzędziowych
- Przygotowanie otworów montażowych w elementach hydrauliki siłowej
- Wykończanie otworów w spawanych konstrukcjach stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu wstępnego

Przed użyciem rozwiertaka należy wykonać otwór wiertłem o średnicy mniejszej o 0,1-0,3 mm od docelowej. Dla zakresu 15,25-17 mm oznacza to wiercenie otworami $\varnothing 15,0-16,8$ mm. Otwór wstępny powinien być prostoliniowy i pozbawiony zadziorów na krawędziach wlotowych.

Nastawianie średnicy roboczej

Regulacja średnicy odbywa się poprzez obrót pierścienia nastawczego, który przemieszcza ostrza w kierunku promieniowym. Po ustawieniu należy sprawdzić średnicę mikrometrem lub pierścieniem sprawdzianem. Nastawienie wykonuje się przy narzędziu nieruchomym, przed zamocowaniem w uchwycie.

Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 5-10 obr/min i posuw 0,2-0,5 mm/obr przy obróbce ręcznej. Obróbka wymaga obfitego chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym. Rozwiertak należy prowadzić bez przechyłów, zapewniając współosiowość z otworem wstępnym.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów szczotką mosiężną i przemyć rozpuszczalnikiem. Powierzchnie robocze zabezpiecza się cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w pozycji poziomej zapobiega odkształceniom. Regularne sprawdzanie geometrii ostrzy zapewnia powtarzalność wymiarów obróbki.

Produkty powiązane

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym zaleca się: uchwyt ręczny (korbowód) z gniazdem kwadratowym, mikrometr trzpieniowy 15-30 mm do kontroli średnicy, emulsja chłodząco-smarująca do obróbki stali, pierścienie sprawdziany w zakresie 15-17 mm do weryfikacji wymiarów.