

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	<b>41,73 zł</b>
Cena netto	<b>33,93 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38263</b>
Kod producenta	<b>G38263</b>
Kod EAN	<b>5901477150463</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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 prostolinijny 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.