

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-17-19-mm-geko-g38264-p-21542.html>

Rozwiertak nastawny HSS 17-19 mm GEKO G38264



Cena brutto	45,83 zł
Cena netto	37,26 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38264
Kod producenta	G38264
Kod EAN	5901477150470
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 17-19 mm GEKO G38264

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów walcowych i stożkowych. Narzędzie umożliwia regulację średnicy w zakresie od 17 do 19 mm, co pozwala na dopasowanie do wymaganych tolerancji bez konieczności posiadania wielu rozwiertaków o stałych wymiarach.

Zakres średnic 17-19 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ napędu Ręczny

Rodzaj nastawienia Nastawny

Charakterystyka techniczna

Mechanizm nastawny

Regulacja średnicy w zakresie 2 mm pozwala na precyzyjne dopasowanie narzędzia do wymaganego wymiaru otworu. Rozwiązanie eliminuje potrzebę zakupu wielu rozwiertaków o stałych średnicach, obniżając koszty wyposażenia warsztatu.

Stal szybko tnąca HSS

Ostrza wykonane ze stali HSS (High Speed Steel) zachowują twardość w temperaturach do 600°C, co zapewnia długą żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych, żeliwa i metali nieżelaznych. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na ścieranie przy jednoczesnej odporności na wykruszanie.

Obróbka końcowa otworów

Rozwiertak służy do uzyskania otworów o podwyższonej dokładności wymiarowej i niskiej chropowatości powierzchni. Stosowany po wierceniu lub toczeniu, gdy wymagana jest tolerancja IT7-IT9 oraz gładkość powierzchni Ra 0,8-3,2 µm.

Napęd ręczny

Obsługa za pomocą gwintownika lub uchwyty ręcznego zapewnia pełną kontrolę nad procesem obróbki. Szczególnie istotne przy obróbce otworów przelotowych i nieprzelotowych, gdzie konieczne jest wycucie momentu wyjścia narzędzia lub zbliżania się do dna otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	G38264
Zakres średnic	17-19 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ napędu	Ręczny
Rodzaj otworów	Walcowe, stożkowe
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Kalibrowanie otworów pod łożyska i tuleje w maszynach i urządzeniach
- Obróbka otworów pod sworzeń w elementach hydraulicznych i pneumatycznych
- Precyzyjne wykańczanie otworów w korpusach przekładni i skrzyń biegów
- Przygotowanie otworów pod połączenia wciskowe o określonej tolerancji
- Obróbka otworów w narzędziach i oprawkach produkcyjnych
- Kalibrowanie otworów w elementach konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Wykańczanie otworów w formach wtryskowych i odlewniczych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed użyciem rozwiertaka otwór należy wywiercić wiertłem o średnicy mniejszej o 0,2-0,5 mm od docelowego wymiaru. Zbyt mały naddatek może spowodować zacieranie się narzędzia, zbyt duży – nadmierne obciążenie ostrzy i utratę dokładności.

Nastawienie średnicy

Przed rozpoczęciem pracy należy ustawić rozwiertak na wymaganą średnicę przy pomocy mechanizmu regulacyjnego. Po nastawieniu warto sprawdzić wymiar mikrometrem lub sprawdzianem. Dokładność nastawienia wpływa bezpośrednio na wymiar końcowy otworu.

Technika pracy

Rozwiertak należy wprowadzać do otworu z lekkim dociskiem, obracając płynnie w jednym kierunku. Nie wolno cofać narzędzia pod obciążeniem – może to spowodować uszkodzenie ostrzy. W przypadku otworów głębokich konieczne jest okresowe wycofywanie rozwiertaka w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Przy obróbce stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Aluminium i miedź można obrabiać na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni.

Produkty powiązane

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym zaleca się posiadanie: uchwytu gwintownika z grzechotką, mikrometry do kontroli średnicy otworu, płynu chłodząco-smarującego oraz szczotki do czyszczenia rowków narzędzia. Warto rozważyć kompletowanie zestawu rozwiertaków w różnych zakresach średnic.