

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-21-23-mm-geko-g38266-p-21544.html>

Rozwiertak nastawny HSS 21-23 mm GEKO G38266

Cena brutto	50,14 zł
Cena netto	40,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38266
Kod producenta	G38266
Kod EAN	5901477150494
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 21-23 mm GEKO G38266

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki końcowej otworów w zakresie średnic 21-23 mm. Ostrza ze stali szybko tnącej HSS zapewniają trwałość i dokładność wykonania przy wyższych klasach tolerancji wymiarowych.

Zakres średnic 21-23 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ Nastawny ręczny

Model G38266

Charakterystyka

Konstrukcja nastawna

Możliwość regulacji średnicy w zakresie 21-23 mm pozwala na dostosowanie narzędzia do wymaganego wymiaru otworu. Eliminuje to konieczność posiadania osobnych rozwiertaków dla każdej średnicy w tym przedziale, co zwiększa uniwersalność narzędzia.

Ostrza ze stali HSS

Stal szybko tnąca (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na ścieranie i zachowaniem twardości w podwyższonych temperaturach. Zapewnia stabilność krawędzi skrawających podczas wielokrotnego użytkowania w materiałach konstrukcyjnych.

Obróbka końcowa otworów

Rozwiertak przeznaczony do operacji wykańczających po wierceniu wstępnym. Usuwa niewielki naddatek materiału, poprawiając dokładność wymiarową i gładkość powierzchni wewnętrznej otworu zgodnie z wymaganiami technicznymi.

Obsługa ręczna

Napęd ręczny za pomocą gwintownika umożliwia precyzyjną kontrolę posuwu i siły skrawania. Szczególnie przydatne przy obróbce detali o ścisłych tolerancjach, gdzie wymagana jest ostrożność i czucie materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	G38266
Producent	GEKO
Zakres średnic	21-23 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ narzędzia	Rozwiertak nastawny ręczny
Przeznaczenie	Otwory walcowe i stożkowe
Rodzaj obróbki	Wykańczanie precyzyjne

Zastosowanie

- Wykańczanie otworów pod łożyska w korpusach i osłonach mechanicznych
- Kalibrowanie otworów w elementach połączeń sworzniowych
- Obróbka otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Precyzyjne dopasowanie otworów pod tuleje i panewki
- Przygotowanie otworów w narzędziach i oprawkach warsztatowych
- Korekcja wymiarowa otworów po obróbce cieplnej
- Dokładne wykonanie otworów w elementach aparatury przemysłowej

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed użyciem rozwiertaka należy wykonać otwór wstępny wiertłem o średnicy mniejszej o 0,2-0,5 mm od docelowego wymiaru. Otwór powinien być wycelowany i prostopadły do powierzchni materiału. Zbyt mały naddatek utrudnia obróbkę, zbyt duży

powoduje nadmierne obciążenie ostrzy.

Nastawienie średnicy

Regulację średnicy rozwiertaka przeprowadza się za pomocą mechanizmu nastawczego. Po ustawieniu wymaganego wymiaru należy sprawdzić stabilność nastawienia. Dokładność ustawienia można zweryfikować mikrometrem lub sprawdzianem.

Technika rozwiertowania

Narzędzie prowadzi się ręcznie za pomocą gwintownika, stosując równomierny nacisk i ruch obrotowy. Podczas obróbki zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego odpowiedniego dla obrabianego materiału. Należy okresowo wycofywać narzędzie w celu usunięcia wiórów.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego. Ostrza można delikatnie oczyścić szczotką z miękkiego włosia. Przechowywanie w suchym miejscu, z zabezpieczeniem ostrzy przed uszkodzeniem mechanicznym, wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: wiertła HSS w średnicach 20-20,5 mm do wykonania otworu wstępnego, gwintowniki ręczne do obsługi rozwiertaka, płyny chłodząco-smarne do obróbki metali, sprawdziany trzpieniowe do kontroli wymiarowej gotowych otworów.