

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-38-44mm-g38267-geko-p-26633.html>

Rozwiertak nastawny HSS 38-44mm G38267 GEKO

Cena brutto	97,89 zł
Cena netto	79,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38267
Kod producenta	G38267
Kod EAN	5901477163135
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 38-44mm GEKO G38267

Ręczny rozwiertak nastawny do precyzyjnej obróbki wykończeniowej otworów w zakresie średnic 38-44 mm. Narzędzie z ostrzami ze stali szybko tnącej HSS, umożliwiające uzyskanie wymaganej klasy dokładności wymiarowej i gładkości powierzchni.

Zakres średnic 38-44 mm

Materiał ostrzy HSS

Typ narzędzia Ręczny nastawny

Model G38267

Charakterystyka

Regulacja średnicy

Mechanizm nastawny pozwala na płynną zmianę średnicy roboczej w zakresie 38-44 mm. Umożliwia to dopasowanie narzędzia do konkretnego wymiaru otworu bez konieczności posiadania osobnego rozwiertaka dla każdej średnicy. Regulacja odbywa się poprzez przesuwanie ostrzy względem korpusu.

Stal szybko tnąca HSS

Ostrza wykonane ze stali szybko tnącej (High Speed Steel) zapewniają odporność na ścieranie i utrzymanie ostrości krawędzi tnących podczas pracy. Materiał ten zachowuje twardość nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas obróbki, co przekłada się na trwałość narzędzia.

Obróbka wykończeniowa

Rozwiertak służy do ostatniego etapu obróbki otworu - po wierceniu i ewentualnym wstępnym rozwiertaniu. Usuwa niewielki naddatek materiału (zazwyczaj 0,1-0,5 mm), uzyskując precyzyjny wymiar oraz gładką powierzchnię wewnętrzną zgodną z wyższymi klasami dokładności IT7-IT9.

Napęd ręczny

Narzędzie przeznaczone do pracy z uchwytem ręcznym (korbą). Ręczny sposób prowadzenia zapewnia kontrolę nad siłą posuwu i prędkością obrotową, co ma znaczenie przy precyzyjnych pracach wykończeniowych wymagających delikatnego prowadzenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	G38267
Producent	GEKO
Zakres średnic roboczych	38-44 mm
Materiał ostrzy	HSS (stal szybko tnąca)
Typ konstrukcji	Nastawny
Sposób napędu	Ręczny
Typ otworów	Walcowe i stożkowe

Zastosowanie

- Wykańczanie otworów pod łożyska ślizgowe i toczne w zakresie średnic 38-44 mm
- Obróbka otworów pod tuleje i pierścienie uszczelniające
- Precyzyjne dopasowanie otworów montażowych w elementach mechanicznych
- Naprawa i regeneracja zużytych otworów w korpusach i obudowach
- Obróbka otworów w stalach konstrukcyjnych, stalach narzędziowych i żeliwie
- Przygotowanie otworów pod połączenia wciskowe i pasowania
- Wykańczanie otworów w elementach hydrauliki i pneumatyki
- Obróbka otworów w aluminium i jego stopach

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem rozwiertania otwór powinien być uprzednio wywiercony wiertłem o średnicy mniejszej o 0,1-0,5 mm od docelowej. Zbyt duży naddatek powoduje nadmierne obciążenie ostrzy i może prowadzić do złamania narzędzia. Otwór wstępny musi być współosiowy z planowanym otworem końcowym.

Prędkość obrotowa

Dla średnic 38-44 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 50-100 obr/min dla stali konstrukcyjnych, 80-150 obr/min dla aluminium. Zbyt duża prędkość prowadzi do przegrzania ostrzy i pogorszenia jakości powierzchni. Posuw powinien być równomierny, bez gwałtownych ruchów.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas pracy należy stosować odpowiednie chłodziwo: olej maszynowy lub emulsję chłodziwo-smarującą dla stali, naftę lub spirytus dla aluminium. Chłodzenie zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża trwałość ostrzy. Wiórów nie należy usuwać sprężonym powietrzem podczas pracy narzędzia.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciw korozji. Przechowywać w miejscu chronionym przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Regularnie sprawdzać stan ostrzy - szczyrby i nadmierne zużycie krawędzi tnących dyskwalifikują narzędzie.

Produkty powiązane

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym: uchwyt korbowy do rozwiertek ręcznych, chłodziwo do obróbki metali, mikrometr trzypunktowy do pomiaru średnic wewnętrznych 35-50 mm, wiertła HSS do przygotowania otworów wstępnych.