

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczelinomierz-13-listkowy-0-05-1mm-geko-g02738-p-18554.html>

Szczelinomierz 13 listkowy 0,05-1mm GEKO G02738

Cena brutto	6,06 zł
Cena netto	4,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02738
Kod producenta	G02738
Kod EAN	5901477117503
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Szczelinomierz 13 listkowy 0,05-1mm GEKO G02738

Narzędzie pomiarowe do precyzyjnego określania wielkości szczelin i luzów między sąsiadującymi powierzchniami. Zestaw 13 wzorcowych listków w zakresie od 0,05 do 1 mm umożliwia pomiar i weryfikację odstępów w mechanizmach silnikowych oraz układach precyzyjnych.

Liczba listków **13 szt.**

Zakres pomiarowy **0,05 - 1,00 mm**

Najmniejszy listek **0,05 mm**

Model **G02738**

Charakterystyka

Gradacja co 0,05 mm w dolnym zakresie

Listki o grubościach 0,05, 0,10, 0,15, 0,20, 0,25 i 0,30 mm zapewniają precyzyjny pomiar małych luzów. Szczególnie istotne przy regulacji zaworów w silnikach wysokoprężnych, gdzie luz zaworu wynosi zazwyczaj 0,15-0,25 mm.

Rozszerzona skala do 1 mm

Dodatkowe listki 0,40, 0,50, 0,60, 0,70, 0,80, 0,90 i 1,00 mm pozwalają mierzyć większe szczeliny. Przydatne przy kontroli luzów pierścieni tłokowych, gdzie typowy luz montażowy wynosi 0,3-0,8 mm w zależności od średnicy cylindra.

Kompaktowa konstrukcja z uchwytem

Listki połączone obrotowo w jednym uchwycie ułatwiają przechowywanie i szybki dostęp do wymaganej grubości. Każdy listek oznaczony wartością nominalną eliminuje konieczność sprawdzania mikrometry przed pomiarem.

Stal sprężynowa jako materiał listków

Właściwości sprężyste stali zapewniają powrót listka do płaskiej formy po wyjęciu ze szczeliny. Pozwala to na wielokrotne pomiary bez utraty dokładności wynikającej z trwałego odkształcenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	G02738
Liczba listków pomiarowych	13 szt.
Zakres pomiarowy	0,05 - 1,00 mm
Grubości listków	0,05 / 0,10 / 0,15 / 0,20 / 0,25 / 0,30 / 0,40 / 0,50 / 0,60 / 0,70 / 0,80 / 0,90 / 1,00 mm
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Ustawianie luzów zaworowych w silnikach spalinowych – weryfikacja odstępu między kulką popychacza a trzonkiem zaworu
- Kontrola luzu szczeliny montażowej pierścieni tłokowych – sprawdzenie prawidłowego rozwarcia zamka pierścienia w cylindrze
- Regulacja elektrod świec zapłonowych – ustawienie odstępu iskrowego zgodnie z wymaganiami producenta (typowo 0,6-1,0 mm)
- Pomiar luzów łożysk ślizgowych – kontrola szczeliny olejowej w układach korbowo-tłokowych
- Weryfikacja szczelin w łożyskach wału korbowego i rozrządu przed montażem
- Kontrola luzów w układach wtryskowych – sprawdzenie odstępu igieł wtryskiwaczy
- Pomiary w mechanice precyzyjnej – kontrola tolerancji montażowych w urządzeniach mechanicznych
- Ustawianie szczelin w sprzęgłach i hamulcach – weryfikacja luzów regulacyjnych

Jak wykonać prawidłowy pomiar szczelinomierzem

Wybierz listek o grubości zbliżonej do szacowanej szczeliny. Wprowadź go w luz – powinien przesuwać się z lekkim oporem. Jeśli listek wchodzi zbyt luźno, użyj grubszego; jeśli nie da się go wprowadzić, wybierz cieńszy. Prawidłowo dobrany listek przechodzi przez szczelinę z wyczuwalnym tarciem, ale bez konieczności wymuszania ruchu. W przypadku luzów zaworowych pomiar wykonuj na zimnym silniku, chyba że producent określa inaczej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem sprawdź czystość listków – wszelkie zabrudzenia, zadziry lub rdzę usuń delikatnie papierem ściernym o drobnej gradacji. Nie stosuj listków do prób wymuszania szczelin lub jako dźwignie – odkształcony listek traci dokładność pomiarową.

Po zakończeniu pracy oczyść listki z osadów oleju lub smaru przy użyciu rozpuszczalnika. Przechowuj szczelinomierz w suchym miejscu – wilgoć powoduje korozję, która zwiększa grubość listków i fałszuje pomiary. Okresowo weryfikuj stan listków mikrometrem, szczególnie po intensywnym użytkowaniu.

Nie upuszczaj narzędzia – uderzenie może spowodować trwałe wygięcie cieńszych listków. W przypadku zauważalnego odkształcenia któregośkolwiek listka wymień cały komplet, aby zachować wiarygodność pomiarów.