

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/trzpień-wiertarski-morsa-ms3-b18-geko-g00568-p-17786.html>

Trzpień wiertarski mors'a MS3-B18 GEKO G00568

Cena brutto	14,05 zł
Cena netto	11,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G00568
Kod producenta	G00568
Kod EAN	5901477103742
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Trzpień wiertarski MS3-B18 GEKO G00568

Adapter łączący chwyt Morse'a MS3 z uchwytami ze stożkiem B18 DIN 238. Umożliwia montaż uchwytów wiertarskich w maszynach wyposażonych w gniazdo stożkowe Morse'a 3.

Chwyt Morse 3 (MS3)

Stożek wyjściowy B18 DIN 238

Model G00568

Charakterystyka techniczna

Chwyt Morse'a MS3

Stożek Morse'a 3 to standard stosowany w średnich i dużych wiertarkach stołowych oraz tokarkach. Zapewnia samohamowne mocowanie przez docisk stożkowy bez potrzeby dodatkowego zabezpieczenia.

Stożek B18 DIN 238

Znormalizowany stożek do uchwytów wiertarskich. Oznaczenie B18 wskazuje maksymalną średnicę uchwytu około 18 mm. Norma

DIN 238 definiuje wymiary i tolerancje wykonania.

Funkcja adaptera

Trzpień pełni rolę przejściówki między maszyną (gniazdo MS3) a uchwytem wiertarskim (stożek B18). Pozwala używać standardowych uchwytów w maszynach o większym gnieździe.

Konstrukcja stożkowa

Połączenie stożkowe przenosi moment obrotowy i siły osiowe przez tarcie powierzchniowe. Nie wymaga kluczy ani śrub mocujących, co przyspiesza wymianę narzędzi.

Specyfikacja techniczna

Model	G00568
Producent	GEKO
Typ chwytu	Morse 3 (MS3)
Stożek wiertarski	B18 DIN 238
Zastosowanie	Wiertarki, tokarki, frezarki z gniazdem MS3

Zastosowanie

- Montaż uchwytów wiertarskich B18 w wiertarkach stołowych z gniazdem MS3
- Adaptacja uchwytów w tokarkach rewolwerowych i tokarko-frezarkach
- Użycie w pionowych centrach obróbczych z wrzecionem MS3
- Mocowanie uchwytów szybkozaciskowych w wiertarkach kolumnowych
- Praca z uchwytami kluczowymi w zakresie 1-16 mm
- Zastosowanie w obrabiarkach uniwersalnych wyposażonych w stożek MS3

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem należy zweryfikować typ gniazda w maszynie (oznaczenie MS3 lub Morse 3 w dokumentacji technicznej) oraz typ stożka uchwytu wiertarskiego (oznaczenie B18 na korpusie uchwytu). Niedopasowanie stożków uniemożliwi prawidłowe mocowanie.

Montaż i demontaż

Montaż polega na wprowadzeniu stożka MS3 trzpienia w gniazdo wrzeciona maszyny, a następnie nasadzeniu uchwyty wiertarskiego na stożek B18. Przed montażem powierzchnie stożkowe należy oczyścić z brudu i smarów, które mogą zmniejszyć siłę docisku.

Demontaż wymaga użycia klina wypychającego lub młotka z nakładką miedzianą. Uderzenia kieruje się w otwór przelotowy trzpienia lub bezpośrednio w jego korpus, unikając uszkodzenia powierzchni stożkowych. Nie należy używać młotka stalowego bezpośrednio na stożku.

Konserwacja

Po każdym użyciu powierzchnie stożkowe należy oczyścić z wiórów i pyłu metalowego. Przed przechowywaniem można zastosować cienką warstwę oleju ochronnego, który przed ponownym montażem musi być usunięty rozpuszczalnikiem. Stożki nie wolno smarować smarem plastycznym.

Regularna kontrola powierzchni stożkowych pozwala wykryć zadrapania i ślady zużycia. Uszkodzone stożki tracą zdolność przenoszenia momentu i wymagają regeneracji lub wymiany. Przechowywanie w miejscu suchym zapobiega korozji.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: uchwyty wiertarskie B18 w różnych zakresach zaciskowych, kliny do wypychania stożków Morse'a, zestawy wiertel HSS z chwytem walcowym, środki do czyszczenia i konserwacji połączeń stożkowych.