

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertarka-stolowa-kolumnowa-16mm-z-imadlem-350w-typ-nr2-geko-g80276-p-21389.html>



Wiertarka stołowa kolumnowa 16mm z imadłem 350W typ nr.2 GEKO G80276

Cena brutto	370,73 zł
Cena netto	301,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80276
Kod producenta	G80276
Kod EAN	5901477150128
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertarka stołowa kolumnowa 16mm z imadłem 350W GEKO G80276

Kolumnowa wiertarka stołowa z napędem pasowym i 5-stopniową regulacją prędkości obrotowej. Konstrukcja kolumnowa zapewnia stabilność podczas wiercenia, a regulowany stół roboczy umożliwia obróbkę pod kątem. W zestawie imadło maszynowe 2,5".

Moc silnika 350W

Zakres wiertel 3-16 mm

Prędkość obrotowa 580-2650 rpm

Skok wrzeciona 50 mm

Charakterystyka techniczna

Napęd pasowy z regulacją obrotów

System pasowy zapewnia płynną pracę i niższy poziom vibracji niż przekładnie zębate. Zmiana prędkości przez przestawienie pasa na inne koła pasowe pozwala dostosować obroty do materiału i średnicy wiertła – niższe dla dużych średnic i twardych materiałów, wyższe dla precyzyjnego wiercenia małych otworów.

Regulowany stół roboczy 16x16 cm

Stół można przesuwac w pionie wzduż kolumny o średnicy 46 mm oraz pochylać w zakresie $\pm 45^\circ$ w obu kierunkach. Umożliwia to wiercenie otworów pod kątem bez konieczności skomplikowanego ustawiania detalu. Odległość osi wrzeciona od kolumny wynosi 105 mm – określa maksymalny zasięg wiercenia od krawędzi materiału.

Stożek wrzeciona B16

Oznaczenie B16 (Morse Taper 2) to standard mocowania uchwyty wiertarskiego. Stożkowe połączenie zapewnia samohamowność i precyzyjne centrowanie. Uchwyt wiertarski obsługuje wiertła o trzpieniu cylindrycznym w zakresie 3-16 mm. W zestawie kluczyk do demontażu uchwyty.

Imadło maszynowe 2,5"

Imadło o szerokości szczęk 2,5 cala (około 63 mm) montowane na stole roboczym. Zapewnia stabilne mocowanie detali podczas wiercenia. Szczególnie przydatne przy obróbce małych elementów, które trudno przytrzymać ręcznie, oraz przy wierceniu serii otworów w identycznej pozycji.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G80276
Moc silnika	350W
Napięcie zasilania	230V / 50Hz
Prędkość obrotowa	580 - 2650 rpm (5 zakresów)
Średnica obsługiwanych wiertel	3 - 16 mm
Stożek wrzeciona	B16 (Morse Taper 2)
Skok wrzeciona	50 mm
Wskaźnik głębokości wiercenia	Podziałka 0 - 5 cm
Odległość osi wrzeciona od kolumny	105 mm
Średnica kolumny	46 mm
Wymiary stołu roboczego	160 x 160 mm
Zakres pochyleń stołu	+/- 45°
Wymiary podstawy	295 x 190 mm
Wysokość całkowita	585 mm
Wyposażenie dodatkowe	Imadło maszynowe 2,5", kluczyk do uchwyty wiertarskiego, osłona wrzeciona

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w metalach nieżelaznych (aluminium, mosiądz, miedź) do średnicy 16 mm

-
- Obróbka stali konstrukcyjnej wiertłami do 10-12 mm przy niższych obrotach
 - Precyzyjne wiercenie w drewnie, sklejce, płytach MDF i laminowanych
 - Wiercenie w tworzywach sztucznych – PCB, pleksiglasie, PVC
 - Wykonywanie otworów pod kątem dzięki regulacji stołu roboczego
 - Wiercenie serii otworów w powtarzalnych pozycjach z użyciem imadła
 - Prace modelarskie i prototypowe wymagające stabilnego mocowania
 - Wiercenie otworów montażowych w obudowach, konsolach, wspornikach

Dobór prędkości obrotowej

Jak dobrać prędkość do materiału i średnicy wiertła

Zasada: im większa średnica wiertła i twardszy materiał, tym niższe obroty. Dla wiertel 3-6 mm w aluminium i drewnie stosuj zakres 1800-2650 rpm. Dla wiertel 10-16 mm w stali wybieraj 580-900 rpm. Zbyt wysokie obroty przy dużych średnicach powodują przegrzanie wiertła i szybsze tępienie krawędzi skrawających. Zbyt niskie obroty przy małych wiertłach mogą prowadzić do zatykania się wiórów i łamania wiertła.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertarkę należy montować na stabilnym stole warsztatowym lub podstawie, zapewniając dostęp do wszystkich elementów regulacyjnych. Przed pierwszym użyciem sprawdź napięcie pasa klinowego – zbyt luźny powoduje poślizg, zbyt napięty przyspiesza zużycie łożysk.

Podczas pracy używaj osłony wrzeciona, która chroni przed kontaktem z obracającymi się elementami. Materiał obrabiany mocuj zawsze w imadle lub bezpośrednio do stołu – nigdy nie przytrzymuj detali ręcznie podczas wiercenia, gdyż mogą się one zaklinować i zacząć obracać wraz z wiertłem.

Wskaźnik głębokości wiercenia z podziałką 0-5 cm pozwala na kontrolowane wiercenie otworów na zadaną głębokość. Przed rozpoczęciem wiercenia ustaw ogranicznik głębokości, aby uniknąć przewiercenia materiału lub uszkodzenia stołu roboczego.

Regularnie sprawdzaj stan łożysk wrzeciona – luz osiowy lub promieniowy wpływa na dokładność wiercenia. Raz na kilka miesięcy kontroluj napięcie pasa i stan kół pasowych. Uchwyt wiertarski czyść z wiórów i okresowo smaruj lekkim olejem maszynowym.

Produkty powiązane

Do wiertarki zaleca się: zestaw wiertel HSS do metalu 1-13 mm, olej chłodząco-smarujący do obróbki stali, imadło precyzyjne z podziałką kątową, zestaw tulejek redukcyjnych do stożka B16, lampę warsztatową LED z mocowaniem magnetycznym.