

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gietarka-do-pretow-kd10851-p-62965.html>



GIĘTARKA DO PRĘTÓW KD10851

Cena brutto	88,33 zł
Cena netto	71,81 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD10851
Kod producenta	KD10851
Kod EAN	5903957008936
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Giętarka do prętów zbrojeniowych KD10851 — Kraft&Dele

Ręczna giętarka do prętów gładkich i żebrowanych, przeznaczona do prac zbrojeniowych i budowlanych. Umożliwia precyzyjne formowanie prętów stalowych metodą gięcia w rowku oraz wokół rdzenia — bez potrzeby stosowania zasilania elektrycznego.

Maks. średnica w rowku 10 mm
Maks. średnica wokół rdzenia 12 mm (żebrowane) / 14 mm (gładkie)
Długość całkowita 660 mm
Waga 4,5 kg

Charakterystyka

Dwa tryby gięcia

Giętarka obsługuje gięcie w rowku (do 10 mm) oraz gięcie wokół rdzenia, które pozwala na pracę z grubszymi prętami — żebrowanymi do 12 mm i gładkimi do 14 mm. Wybór metody zależy od wymaganego promienia gięcia i średnicy pręta.

Stalowa konstrukcja

Korpus wykonany ze stali zapewnia odporność na odkształcenia i uszkodzenia mechaniczne podczas pracy z prętami zbrojeniowymi. Masa 4,5 kg świadczy o solidności wykonania przy zachowaniu przenośności narzędzia.

Stabilna podstawa

Podstawa o wymiarach 170 x 160 x 5 mm umożliwia pewne zamocowanie giętarki do stołu warsztatowego lub innej powierzchni roboczej, co eliminuje przesuwanie się narzędzia podczas gięcia i zwiększa precyzję.

Rękojeść 110 mm

Długość ramienia rękojeści wynosi 110 mm. Przekłada się to bezpośrednio na moment siły, jaki można przyłożyć do pręta — im dłuższa rękojeść, tym mniejszy wysiłek wymagany do wykonania gięcia.

Specyfikacja techniczna

Model	KD10851
Przeznaczenie	Gięcie prętów gładkich i żebrowanych
Maks. średnica w rowku	10 mm
Maks. średnica wokół rdzenia — żebrowane	12 mm
Maks. średnica wokół rdzenia — gładkie	14 mm
Wymiary podstawy	170 x 160 x 5 mm
Długość całkowita	660 mm
Długość rękojeści	110 mm
Waga	4,5 kg
Gwarancja	12 miesięcy

Zastosowanie

Giętarka KD10851 sprawdza się wszędzie tam, gdzie wymagane jest ręczne formowanie prętów stalowych na budowie lub w warsztacie, bez dostępu do urządzeń elektrycznych lub w miejscach, gdzie ich użycie jest niepraktyczne.

- Formowanie strzemion i haków zbrojeniowych
- Gięcie prętów do fundamentów i stropów
- Przygotowanie elementów zbrojenia słupów i belek
- Prace zbrojeniowe na małych i średnich budowach
- Gięcie prętów w warsztatach ślusarskich i kowalskich
- Produkcja elementów ogrodzeniowych i kratowych

-
- Naprawy i modyfikacje konstrukcji stalowych

Jak dobrać metodę gięcia

Przy prętach gładkich do 10 mm i żebrowanych do 10 mm — stosuje się gięcie w rowku. Dla większych średnic (żebrowane do 12 mm, gładkie do 14 mm) wymagane jest gięcie wokół rdzenia. Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić średnicę nominalną pręta — przy prętach żebrowanych mierzy się rdzeń bez żeber.