

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gietarka-do-rur-6-10mm-yt-21840-yato-p-1711.html>

Giętarka do rur 6-10mm YT-21840 YATO

Cena brutto	20,76 zł
Cena netto	16,88 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-21840
Kod producenta	YT-21840
Kod EAN	5906083218408
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Do drutu [mm]	6 / 8 / 10"

Opis produktu

Giętarka do rur 6-10mm YT-21840 YATO

Ręczna giętarka 3 w 1 do precyzyjnego gięcia rur miedzianych, mosiężnych, aluminiowych oraz ze stali miękkiej. Narzędzie zapewnia kontrolowane gięcie bez ryzyka zgniecenia materiału, przeznaczone do pracy w instalacjach hydraulicznych, hamulcowych i klimatyzacyjnych.

Zakres średnic **6-10 mm**

Maksymalny kąt gięcia **Do 180°**

Obsługiwane materiały **4 typy metali**

Model **YT-21840**

Charakterystyka giętarki do rur YATO YT-21840

Uniwersalność średnic w jednym narzędziu

Konstrukcja 3 w 1 pozwala na gięcie rur o trzech różnych średnicach: 6mm (1/4"), 8mm (5/16") i 10mm (3/8"). Eliminuje to konieczność posiadania oddzielnych giętarek dla każdego wymiaru, co przekłada się na oszczędność miejsca w warsztacie oraz kosztów zakupu dodatkowego wyposażenia.

Kompatybilność z różnymi materiałami

Giętarka obsługuje rury wykonane z miękkiej miedzi, mosiądzu, aluminium oraz miękkiej stali. Taka wszechstronność materiałowa sprawia, że narzędzie znajduje zastosowanie zarówno w instalacjach hydraulicznych, jak i w układach klimatyzacyjnych czy hamulcowych, gdzie stosowane są różne rodzaje przewodów.

Precyzyjne gięcie do 180° bez deformacji

Konstrukcja giętarki zapewnia kontrolowane prowadzenie rury podczas gięcia, co zapobiega jej zgnieceniu lub owalności przekroju. Możliwość wykonania pełnego zgięcia 180° pozwala na tworzenie pętli i skomplikowanych kształtów wymaganych w szczelnych instalacjach, gdzie każda nieszczelność może prowadzić do awarii systemu.

Wytłoczone oznaczenia kątów i długości

Na korpusie giętarki znajdują się wytłoczone skale kątowe oraz oznaczenia długości, które ułatwiają powtarzalne wykonywanie zgięć o określonych parametrach. Rozwiązanie to zwiększa dokładność pracy i pozwala na szybsze dopasowanie rury bez konieczności używania dodatkowych narzędzi pomiarowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-21840
Producent	YATO
Obsługiwane średnice rur	6mm (1/4"), 8mm (5/16"), 10mm (3/8")
Materiały rur	Miękka miedź, mosiądz, aluminium, miękka stal
Maksymalny kąt gięcia	180°
Typ narzędzia	Giętarka ręczna 3 w 1
Dodatkowe oznaczenia	Wytłoczone kąty i długości na korpusie

Zastosowanie giętarki do rur

- Instalacje hydrauliczne – gięcie przewodów wodnych i kanalizacyjnych w systemach wewnętrznych
- Układy hamulcowe – precyzyjne formowanie przewodów hamulcowych w pojazdach mechanicznych
- Instalacje gazowe – przygotowanie rurociągów gazowych w budynkach mieszkalnych i przemysłowych
- Systemy olejowe – montaż przewodów olejowych w maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Klimatyzacja i chłodnictwo – gięcie rurociągów czynnika chłodniczego w agregatach i klimatyzatorach
- Instalacje grzewcze – formowanie rur miedzianych w systemach ogrzewania podłogowego
- Serwis urządzeń – naprawy i modyfikacje instalacji w sprzęcie AGD i przemysłowym
- Prototypowanie – tworzenie niestandardowych kształtów rurowych w warsztatach modelarskich

Jak sprawdzić kompatybilność z rurą

Przed użyciem giętarki należy upewnić się, że średnica zewnętrzna rury odpowiada jednemu z trzech dostępnych wymiarów (6mm, 8mm lub 10mm). Materiał rury musi być miękki – twardsze stopy mogą wymagać wcześniejszego wyżarzania. W przypadku rur stalowych giętarka obsługuje tylko stal miękką – stal hartowana lub nierdzewna mogą uszkodzić narzędzie.

Użytkowanie i konserwacja

Giętarka ręczna wymaga regularnego czyszczenia rowków roboczych z zanieczyszczeń i resztek metalu, które mogą powodować zadrapania na giętych rurach. Po każdym użyciu zaleca się przetrwanie narzędzia suchą szmatką, a w przypadku pracy z rurami tłustymi – odtłuszczenie powierzchni. Mechanizm giętarki należy okresowo smarować cienkimi olejami, aby zapewnić płynność ruchu i zapobiec korozji elementów stalowych.

Podczas gięcia warto stosować równomierny, kontrolowany nacisk, unikając gwałtownych ruchów, które mogą prowadzić do nierównomiernego odkształcenia rury. W przypadku konieczności wykonania kilku zgięć na jednej rurze, należy zachować odpowiednie odstępy między nimi, aby uniknąć osłabienia materiału w jednym miejscu.