

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gietarka-do-rurek-przewodow-hamulcowych-63-10mm-geko-g02723-p-21424.html>

Giętarka do rurek przewodów hamulcowych 6.3-10mm GEKO G02723

Cena brutto	21,09 zł
Cena netto	17,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02723
Kod producenta	G02723
Kod EAN	5901477150234
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Giętarka do rurek przewodów hamulcowych 6.3-10mm GEKO G02723

Ręczne narzędzie do precyzyjnego gięcia rurek miedzianych, aluminiowych i stalowych o średnicach 6, 8 i 10 mm. Uniwersalne rozwiązanie do prac przy instalacjach hamulcowych, klimatyzacyjnych i hydraulicznych.

Zakres średnic 6 / 8 / 10 mm

Maksymalny kąt gięcia 180°

Materiały rurek Miedź, aluminium, stal nierdzewna

Model G02723

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja 3 w 1

Trzy dedykowane rowki do gięcia rurek o średnicach 6, 8 i 10 mm eliminują potrzebę posiadania osobnych narzędzi. Każdy rowek ma odpowiednio dobrany promień gięcia, co zapobiega spłaszczeniu lub załamaniu rurki podczas formowania.

Zakres kąta gięcia do 180°

Możliwość wykonania pełnego zagięcia pozwala na tworzenie ostrych zakrętów w ograniczonej przestrzeni montażowej. Skala kątowna ułatwia precyzyjne odwzorowanie wymaganych kształtów instalacji.

Kompatybilność materiałowa

Narzędzie współpracuje z rurkami miedzianymi (typowe w instalacjach hamulcowych i chłodniczych), aluminiowymi (lekkie instalacje) oraz ze stali nierdzewnej (wymagające większej odporności chemicznej).

Radełkowana rękojeść

Nacięcia na powierzchni uchwytu zapewniają stabilny chwyt podczas wywierania siły. Konstrukcja rękojeści przekłada się na równomierne rozłożenie nacisku, co zmniejsza ryzyko nierównomiernego gięcia.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G02723
Średnice rurek	6 mm / 8 mm / 10 mm
Maksymalny kąt gięcia	180°
Materiały rurek	Miedź, aluminium, stal nierdzewna
Typ rękojeści	Radełkowana
Typ narzędzia	Giętarka ręczna

Zastosowanie

- Gięcie przewodów hamulcowych w samochodach osobowych i dostawczych
- Formowanie rurek w instalacjach klimatyzacji samochodowej
- Przygotowanie elementów instalacji chłodniczych i wentylacyjnych
- Montaż układów hydraulicznych w maszynach i urządzeniach
- Prace serwisowe przy instalacjach sprzęgła hydraulicznego
- Tworzenie połączeń w systemach paliwowych (po stronie niskiego ciśnienia)
- Instalacje w przemyśle AGD i chłodnictwie

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie rurki do gięcia

Przed rozpoczęciem gięcia należy sprawdzić, czy rurka jest czysta i pozbawiona zanieczyszczeń. Powierzchnia musi być gładka, bez wgnieceń i zarysowań, które mogłyby spowodować pęknięcie podczas formowania. W przypadku rurek ze stali nierdzewnej zaleca się lekkie nasmarowanie miejsca gięcia.

Technika gięcia

Rurkę umieszcza się w odpowiednim rowku i stopniowo wywiera nacisk na rękojeść. Gięcie powinno odbywać się płynnym ruchem, bez gwałtownych szarpnięć. Przy większych kątach zaleca się wykonanie kilku przejść z kontrolą kąta, zamiast jednorazowego wymuszenia pełnego zagięcia.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rowki robocze należy oczyścić z resztek materiału i ewentualnych zanieczyszczeń. Ruchome części można okresowo nasmarować środkiem konserwacyjnym. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed korozją.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac przy instalacjach rurowych przydatne mogą być: obcinaki do rurek miedzianych, fazowniki, klucze do złączy, manometry do testowania szczelności instalacji oraz zestawy uszczelek i złączy montażowych.