

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gietarka-hydrauliczna-do-rur-16t-geko-g02041-p-18344.html>

## Giętarka hydrauliczna do rur 16T GEKO G02041

|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>613,62 zł</b>                               |
| Cena netto       | <b>498,88 zł</b>                               |
| Dostępność       | <b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b> |
| Numer katalogowy | <b>G02041</b>                                  |
| Kod producenta   | <b>G02041</b>                                  |
| Kod EAN          | <b>5901477104404</b>                           |
| Producent        | <b>Narzędzia GEKO</b>                          |

### Opis produktu

#### Giętarka hydrauliczna do rur 16T GEKO G02041

Hydrauliczna giętarka do precyzyjnego gięcia rur metalowych metodą na zimno. Umożliwia formowanie rur o średnicy od 1/2" do 3" (13-75 mm) pod kątem do 90 stopni. Wyposażona w siłownik 16-tonowy ze sprężyną powrotną oraz zestaw 8 kształtowników.

Siła nacisku **16 ton**

Zakres średnic **13-75 mm**

Maksymalny kąt gięcia **90°**

Kształtowniki w zestawie **8 profili**

### Charakterystyka techniczna

#### Siłownik hydrauliczny 16T

Napęd hydrauliczny o sile nacisku 16 ton umożliwia gięcie na zimno bez konieczności podgrzewania materiału. Sprężyna powrotna zapewnia kontrolowane cofanie tłoka i precyzyjne dozowanie siły podczas formowania.

## 6-stopniowy stół roboczy

Regulowany stół pozwala na dostosowanie punktu podparcia do średnicy rury i wymaganego promienia gięcia. Każdy stopień odpowiada innemu zakresowi średnic, co zapobiega deformacji przekroju podczas formowania.

## Zestaw 8 kształtowników

Profil każdego kształtownika dopasowany jest do konkretnej średnicy rury (od 1/2" do 3"), co eliminuje spłaszczenie przekroju i zapewnia równomierny promień gięcia na całej długości łuku.

## Konstrukcja stalowa

Rama wykonana z wzmocnionej stali konstrukcyjnej przenosi siły skrawania bez odkształceń. Trzpień o średnicy 21 mm stanowi oś obrotu dla kształtowników i zapewnia stabilność podczas operacji.

## Specyfikacja techniczna

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| Model                         | G02041  |
| Siła nacisku siłownika        | 16 ton (160 kN)   |
| Zakres średnic rur            | 13-75 mm (1/2" - 3")                                      |
| Maksymalny kąt gięcia         | 90°   |
| Średnica trzpienia            | 21 mm   |
| Liczba stopni stołu roboczego | 6   |
| Kształtowniki w zestawie      | 8 profili: 1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2", 2", 2-1/2", 3" |
| Metoda gięcia                 | Na zimno  |
| Materiał ramy                 | Stal konstrukcyjna wzmocniona                             |
| Typ napędu                    | Hydrauliczny ze sprężyną powrotną                         |

## Zastosowanie

- Instalacje wodociągowe i kanalizacyjne — formowanie rur stalowych i miedzianych
- Systemy grzewcze — gięcie przewodów instalacji c.o. i ciepłej wody użytkowej
- Instalacje gazowe — precyzyjne formowanie rur stalowych zgodnie z normami
- Konstrukcje stalowe — wyginanie elementów rurowych w ramach, balustrad, pergoli
- Warsztaty samochodowe — gięcie rur układów wydechowych i klimatyzacji
- Hydraulika siłowa — przygotowanie przewodów hydraulicznych w maszynach
- Systemy pneumatyczne — formowanie rurociągów sprężonego powietrza
- Produkcja mebli metalowych — gięcie elementów konstrukcyjnych

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Dobór kształtownika**

Średnica zewnętrzna kształtownika musi odpowiadać średnicy zewnętrznej rury. Użycie niewłaściwego profilu prowadzi do spłaszczenia przekroju lub pęknięcia materiału w strefie gięcia. Przed operacją należy sprawdzić oznaczenie na kształtowniku.

### **Maksymalny kąt gięcia**

Urządzenie umożliwia gięcie do 90°. Przekroczenie tego kąta wymaga ponownego ustawienia rury. Przy rurach o grubszych ściankach zaleca się wykonywanie gięcia w kilku etapach, kontrolując kąt po każdym naciśnięciu tłoka.

### **Gięcie na zimno**

Metoda ta nie wymaga podgrzewania materiału, co skraca czas operacji i eliminuje odkształcenia termiczne. Siła 16 ton wystarcza do formowania rur stalowych o standardowej grubości ścianki. Materiały o podwyższonej wytrzymałości mogą wymagać większej siły.

### **Konserwacja siłownika**

Sprężyna powrotna wymaga okresowego sprawdzenia sprężystości. Olej hydrauliczny należy wymieniać zgodnie z zaleceniami producenta. Uszczelki tłoka powinny być kontrolowane pod kątem wycieków — nawet niewielkie nieszczelności obniżają precyzję gięcia.