



Gwintownica 1,5-2" GEKO G01003

Cena brutto	160,04 zł
Cena netto	130,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01003
Kod producenta	G01003
Kod EAN	5901477104183
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Gwintownica hydrauliczna 1,5-2" GEKO G01003

Gwintownica hydrauliczna przeznaczona do gwintowania rur stalowych i ocynkowanych o średnicy 1½" oraz 2". Zestaw zawiera dwie narzynki z żeliwną obudową oraz noże ze stali stopowej chromowo-wanadowej CrV.

Zakres średnic 1½" - 2"

Liczba narzynek 2 szt.

Twardość noży HRC 58-62

Materiał noży Stal CrV

Charakterystyka techniczna

Hydrauliczny system napędu

Mechanizm hydrauliczny redukuje siłę potrzebną do gwintowania, co zmniejsza zmęczenie podczas pracy z rurami o większych średnicach. Układ dźwigniowy umożliwia precyzyjne dozowanie nacisku.

Noże ze stali CrV o twardości HRC 58-62

Stal chromowo-wanadowa (CrV) z hartowaniem do twardości 58-62 HRC zapewnia odporność na ścieranie i zachowanie ostrości

krawędzi tnących. Parametr HRC (Rockwell Hardness C) określa twardość materiału - wartości 58-62 oznaczają bardzo wysoką twardość, typową dla narzędzi skrawających.

Żeliwna obudowa narzynek

Żeliwo szare zapewnia sztywność konstrukcji i odporność na uderzenia mechaniczne. Materiał ten charakteryzuje się dobrym tłumieniem drgań, co przekłada się na stabilność podczas nacinania gwintu.

Rączka z przedłużką

Wydłużona rączka zwiększa moment obrotowy, co ułatwia gwintowanie rur o większych średnicach bez nadmiernego wysiłku fizycznego. Przedłużka pozwala na pracę w pozycji stojącej.

Specyfikacja techniczna

Model	G01003
Typ gwintownicy	Hydrauliczna
Zakres średnic rur	1½" (DN40) - 2" (DN50)
Liczba narzynek w zestawie	2 sztuki
Materiał noży	Stal stopowa chromowo-wanadowa (CrV)
Twardość noży	HRC 58-62
Materiał obudowy narzynek	Żeliwo
Wyposażenie dodatkowe	Rączka z przedłużką

Zastosowanie

- Gwintowanie rur stalowych w instalacjach wodociągowych
- Przygotowanie połączeń gwintowanych w instalacjach centralnego ogrzewania
- Nacinanie gwintów w rurach ocynkowanych
- Prace montażowe w instalacjach gazowych (po uzyskaniu odpowiednich uprawnień)
- Naprawa i modernizacja instalacji w obiektach przemysłowych
- Gwintowanie kształtek rurowych (złączki, kolanka)
- Prace instalacyjne na budowach

Jak sprawdzić kompatybilność z rurą

Średnica 1½" odpowiada rurze DN40 (średnica zewnętrzna ok. 48,3 mm), a 2" to DN50 (średnica zewnętrzna ok. 60,3 mm). Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że średnica zewnętrzna rury odpowiada zakresowi narzynki. Gwint nacinany jest na zewnętrznej powierzchni rury, dlatego należy uwzględnić grubość ścianki rury przy doborze narzynki.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem gwintowania należy oczyścić powierzchnię rury z zanieczyszczeń, rdzy i farby. Rurę należy zamocować w imadle lub uchwycie rurowym, zapewniając jej stabilność. Przed nałożeniem narzynki warto zastosować preparat gwintujący lub olej maszynowy – ułatwia to nacinanie i wydłuża trwałość noży.

Proces gwintowania

Narzynkę zakłada się prostopadle do osi rury i dociąga mechanizmem zaciskowym. Gwintowanie wykonuje się ruchem obrotowym z jednoczesnym dociskaniem – pełen obrót w prawo, następnie pół obrotu w lewo w celu łamania wiórów. System hydrauliczny redukuje wymagany nacisk. Gwint należy nacinać stopniowo, kontrolując głębokość nacinania.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić noże z wiórów i pozostałości oleju. Elementy ruchome powinny być smarowane olejem maszynowym. Noże wymagają okresowej kontroli ostrości – tępe noże powodują zrywanie gwintu i zwiększają zużycie mechanizmu. Gwintownicę należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając noże przed korozją.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownicą przydatne mogą być: preparaty gwintujące lub olej maszynowy, imadło lub uchwyt rurowy do stabilizacji rury, szczotka druciana do czyszczenia powierzchni rur, narzędzia do fazowania krawędzi rur przed gwintowaniem.