

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownica-4-el-12-1-14-geko-g01000-p-17880.html>

Gwintownica 4 el. 1/2"-1,1/4" GEKO G01000

Cena brutto	101,00 zł
Cena netto	82,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01000
Kod producenta	G01000
Kod EAN	5901477104152
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Gwintownica hydrauliczna 4-elementowa GEKO G01000

Gwintownica hydrauliczna przeznaczona do gwintowania rur stalowych i ocynkowanych w zakresie średnic 1/2" do 1,1/4". Zestaw obejmuje 4 narzynki z zębami ze stali CrV o twardości HRC 58-62 oraz żeliwną obudowę zapewniającą trwałość konstrukcji.

Zakres gwintów 1/2" - 1,1/4"

Liczba narzynek 4 elementy

Twardość zębów HRC 58-62

Typ napędu Hydrauliczny

Charakterystyka techniczna

Stal stopowa CrV w zębach

Zastosowanie stali chromowo-wanadowej zapewnia odporność na ścieranie i utrzymanie ostrości krawędzi tnących. Twardość HRC 58-62 oznacza, że zęby zachowują geometrię nawet przy intensywnym użytkowaniu w twardych materiałach.

Żeliwna konstrukcja narzynek

Obudowa z żeliwa zwiększa stabilność podczas gwintowania i pochłania drgania. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na pęknięcia pod obciążeniem, co ma znaczenie przy gwintowaniu grubościennych rur.

System hydrauliczny

Napęd hydrauliczny redukuje siłę potrzebną do wykonania gwintu, co zmniejsza zmęczenie operatora. Mechanizm zapewnia równomierny nacisk na całej długości gwintu, eliminując ryzyko uszkodzenia pierwszych zwojów.

Rączka z przedłużką

Możliwość wydłużenia ramienia dźwigni zwiększa moment obrotowy bez dodatkowego wysiłku. Przedłużka umożliwi pracę w trudno dostępnych miejscach, gdzie standardowa rączka byłaby niewystarczająca.

Specyfikacja techniczna

Model	G01000
Producent	GEKO
Typ gwintownicy	Hydrauliczna
Zakres średnic gwintów	1/2" - 1,1/4" (DN 15 - DN 32)
Liczba narzynek w zestawie	4 elementy
Materiał zębów	Stal stopowa chromowo-wanadowa (CrV)
Twardość zębów	HRC 58-62
Materiał obudowy narzynek	Żeliwo
Wyposażenie dodatkowe	Rączka z przedłużką

Zastosowanie

- Instalacje wodociągowe w budynkach mieszkalnych i użyteczności publicznej
- Montaż systemów centralnego ogrzewania z rurami stalowymi
- Instalacje gazowe niskiego ciśnienia (po certyfikacji)
- Remonty i modernizacje starych instalacji rurowych
- Prace hydrauliczne na budowach i placu montażowym
- Gwintowanie rur stalowych ocynkowanych i czarnych
- Przygotowanie połączeń gwintowanych w warsztatach mechanicznych
- Awaryjne naprawy instalacji w obiektach przemysłowych

Przygotowanie do pracy

Przed gwintowaniem należy oczyścić rurę z zadziorów i rdzy. Końcówka powinna być sfazowana pod kątem 15-20 stopni, co ułatwia prowadzenie narzynek. Podczas pracy stosować olej do gwintowania lub emulsję chłodząco-smarującą, która wydłuży żywotność zębów i poprawia jakość gwintu. Po zakończeniu pracy oczyścić narzynki z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Dobór średnicy narzynki

Średnica gwintu podawana w calach odnosi się do średnicy nominalnej rury, a nie do średnicy zewnętrznej. Przykładowo: rura 1/2" ma średnicę zewnętrzną około 21 mm, a gwint zewnętrzny ma średnicę około 20,9 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy zweryfikować średnicę rury suwmiarką i dopasować odpowiednią narzynkę z zestawu.