

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownica-5-el-3/8-1-1/4-geko-g01001-p-17881.html>



Gwintownica 5 el. 3/8"-1,1/4" GEKO G01001

Cena brutto	114,30 zł
Cena netto	92,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01001
Kod producenta	G01001
Kod EAN	5901477104169
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Gwintownica hydrauliczna 5-elementowa GEKO G01001

Ręczna gwintownica hydrauliczna przeznaczona do gwintowania rur stalowych i kształtek w zakresie średnic 3/8" - 1,1/4". Zestaw zawiera 5 narzynek z żeliwną obudową i nożami ze stali stopowej CrV o twardości HRC 58-62.

Zakres gwintowania 3/8" - 1,1/4"

Liczba narzynek 5 elementów

Twardość noży HRC 58-62

Typ napędu Hydrauliczny

Charakterystyka techniczna

Noże ze stali CrV

Stal stopowa chromowo-wanadowa zapewnia odporność na zużycie i utrzymanie ostrości krawędzi tnących. Twardość HRC 58-62 oznacza parametr w skali Rockwella, który gwarantuje trwałość noży nawet przy intensywnym użytkowaniu w materiałach stalowych.

Żeliwna konstrukcja narzynek

Obudowa z żeliwa zwiększa stabilność procesu gwintowania i wytrzymałość mechaniczną. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na odkształcenia i zdolnością do tłumienia wibracji podczas pracy.

System hydrauliczny

Mechanizm hydrauliczny redukuje wymagany moment obrotowy, co ułatwia gwintowanie przy minimalnym wysiłku fizycznym. Rozwiązanie to sprawdza się przy pracy z większymi średnicami rur.

Rączka z przedłużką

Możliwość wydłużenia ramienia zwiększa dźwignię i pozwala na precyzyjną kontrolę procesu gwintowania. Konstrukcja umożliwia pracę w ograniczonej przestrzeni oraz dostosowanie siły nacisku do rodzaju materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	G01001
Producent	GEKO
Zakres gwintowania	3/8" - 1,1/4" (DN 10-32 mm)
Liczba narzynek w zestawie	5 elementów
Typ napędu	Hydrauliczny ręczny
Materiał noży	Stal stopowa CrV (chromowo-wanadowa)
Twardość noży	HRC 58-62
Materiał obudowy narzynek	Żeliwo
Wyposażenie dodatkowe	Rączka z przedłużką

Zastosowanie

- Instalacje wodociągowe w budynkach mieszkalnych i użyteczności publicznej
- Systemy centralnego ogrzewania z rurami stalowymi
- Instalacje gazowe niskiego ciśnienia
- Naprawy i remonty instalacji hydraulicznych
- Prace instalacyjne na budowach
- Serwis i konserwacja systemów technicznych
- Gwintowanie kształtek stalowych (kolanka, trójniki, mufy)
- Przygotowanie połączeń gwintowanych w warsztatach

Zakres średnic w przeliczeniu metrycznym

3/8" = DN 10 (10 mm) | 1/2" = DN 15 (15 mm) | 3/4" = DN 20 (20 mm) | 1" = DN 25 (25 mm) | 1,1/4" = DN 32 (32 mm). Oznaczenia calowe odpowiadają średnicom nominalnym stosowanym w instalacjach zgodnie z normami PN-EN.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem gwintowania należy ustalić średnicę rury i dobrać odpowiednią narzynkę z zestawu. Rura powinna być zamocowana w imadle lub uchwycie zapewniającym stabilność. Proces gwintowania wymaga stosowania oleju do gwintowania, który redukuje tarcie i odprowadza ciepło.

Gwintowanie wykonuje się obracając rączkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Po każdym pełnym obrocie zaleca się cofnięcie o pół obrotu w celu złamania wióra. Mechanizm hydrauliczny automatycznie dociska noże do materiału, dlatego wystarczy równomierne obracanie bez nadmiernego nacisku.

Po zakończeniu pracy noże należy oczyścić z wiórów i resztek oleju. Elementy tnące warto okresowo konserwować olejem maszynowym, co zabezpiecza przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia.

Sprawdzanie jakości gwintu

Poprawnie wykonany gwint powinien mieć pełny profil na długości minimum 10 mm. Sprawdzenie przeprowadza się poprzez wkręcenie kształtki lub sprawdzianu gwintowego. Gwint nie może mieć zadziopów ani nierówności, które mogłyby utrudnić szczelne połączenie.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownicą zaleca się: olej do gwintowania rur stalowych, imadło hydrauliczne lub łańcuchowe do mocowania rur, szczotki druciane do czyszczenia gwintów, pasta uszczelniająca lub taśma teflonowa do zabezpieczania połączeń gwintowych.