



Klin do trzonka r.4

Cena brutto	19,04 zł
Cena netto	15,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G72217
Kod producenta	G72217
Kod EAN	5901477194382
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Klin metalowy do trzonka rozmiar 4 - Geko G72217

Klin metalowy przeznaczony do trwałego osadzenia trzonek drewnianych w narzędziach udarowych. Wykonany z odlewu metalowego z zaczepami zabezpieczającymi przed poluzowaniem.

Rozmiar 4
Grubość 4 mm
Szerokość 26 mm
Ilość w opakowaniu 10 szt.

Charakterystyka

Konstrukcja z zaczepami

Klin wyposażony w zaczepy mechaniczne, które po wbiciu rozprężają się w drewnie. Zapobiega to samoczynnemu poluzowaniu się narzędzia podczas pracy, szczególnie przy obciążeniach dynamicznych.

Materiał odlewniczy

Wykonanie z odlewu metalowego zapewnia odpowiednią twardość przy zachowaniu elastyczności. Materiał nie kruszy się podczas

wbijania i dostosowuje się do struktury drewna trzonka.

Wymiary rozmiar 4

Grubość 4 mm i szerokość 26 mm odpowiadają standardowym szczelinkom w trzonkach narzędzi ręcznych. Wysokość 25 mm gwarantuje wystarczającą głębokość zaklinowania.

Opakowanie zbiorcze

Zestaw 10 sztuk w opakowaniu. Przydatne dla warsztatów, punktów serwisowych oraz użytkowników regularnie wymieniających trzonki w narzędziach.

Specyfikacja techniczna

Model	G72217
Producent	Geko
Rozmiar	4
Grubość	4 mm
Szerokość	26 mm
Wysokość	25 mm
Materiał	Odlew metalowy
Wyposażenie dodatkowe	Zaczepty zabezpieczające
Ilość w opakowaniu	10 szt.

Zastosowanie

- Klinowanie siekier o trzonkach drewnianych
- Osadzanie młotków ślusarskich i kowalskich
- Montaż młotków ciesielskich
- Naprawa narzędzi z poluzowanym trzonkiem
- Wymiana trzonków w narzędziach udarowych
- Warsztatowa konserwacja narzędzi ręcznych

Użytkowanie i konserwacja

Jak sprawdzić rozmiar klina

Rozmiar klina dobiera się do szerokości szczeliny w główce narzędzia. Przed zakupem zmierz szczelinę suwmiarką lub przyłóż stary klin. Klin powinien wchodzić z lekkim oporem — zbyt luźny nie zabezpieczy trzonka, zbyt gruby może pęknąć drewno.

Montaż klina

Trzonek nasadza się na narzędzie tak, aby wystawał ponad główkę o 2-3 mm. Klin wbija się w kierunku prostopadłym do osi narzędzia, stopniowo zwiększając siłę uderzeń. Po zaklinowaniu wystający fragment trzonka ścina się piłą i szlifuje równo z powierzchnią główki.

Kontrola stanu

Narzędzia klinowane wymagają okresowej kontroli. Drewno trzonka może się kurczyć przy niskiej wilgotności — wtedy klin należy doklinować lub wymienić. Poluzowany trzonek stanowi zagrożenie — główka narzędzia może oderwać się podczas pracy.

Produkty powiązane

Do kompletu: trzonki do siekier, trzonki do młotków, piły do drewna, papier ścierny do obróbki trzonków.