

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/klucz-trzptorx-6-kat100mm-crv-t-45-geko-g13485-p-19010.html>

Klucz trzp.torx 6-kąt.100mm CRV T-45 GEKO G13485

Cena brutto	5,47 zł
Cena netto	4,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G13485
Kod producenta	G13485
Kod EAN	5901477107962
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Klucz trzpieniowy Torx T-45 GEKO G13485

Klucz trzpieniowy z profilem Torx T-45 wykonany ze stali chromowo-wanadowej. Narzędzie przeznaczone do montażu i demontażu śrub z gniazdem gwiazdzistym w aplikacjach warsztatowych i serwisowych.

Profil Torx T-45
Długość 100 mm
Materiał Stal CRV
Przekrój 6-kątny

Charakterystyka techniczna

Profil Torx T-45

Sześcioramienny profil gwiazdzisty zapewnia lepszy rozkład sił niż tradycyjne śruby krzyżowe. Rozmiar T-45 odpowiada średnicy zewnętrznej około 7,82 mm i znajduje zastosowanie w złączach wymagających momentu dokręcającego 20-35 Nm.

Stal chromowo-wanadowa CRV

Stop stali z dodatkiem chromu i wanadu charakteryzuje się twardością 52-58 HRC oraz zwiększoną odpornością na ścieranie. Chromowanie powierzchni zapobiega korozji podczas pracy w środowisku warsztatowym.

Długość robocza 100 mm

Wydłużony trzpień umożliwia dostęp do śrub umieszczonych w zagłębieniach lub trudno dostępnych przestrzeniach montażowych. Długość ta sprawdza się przy pracach z komponentami samochodowymi i maszynowymi.

Przekrój 6-kątny

Szesnastokątna część chwytowa pozwala na zastosowanie klucza nasadowego lub nastawnego do zwiększenia momentu obrotowego. Standardowy przekrój zapewnia kompatybilność z narzędziami warsztatowymi.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G13485
Profil	Torx T-45
Długość całkowita	100 mm
Materiał	Stal chromowo-wanadowa (CRV)
Przekrój uchwytu	6-kątny
Typ	Klucz trzpieniowy
Obróbka powierzchni	Chromowanie

Zastosowanie

- Montaż i demontaż elementów zawieszenia w pojazdach
- Prace serwisowe przy układach hamulcowych
- Obsługa połączeń śrubowych w maszynach i urządzeniach
- Montaż komponentów elektronicznych w obudowach
- Serwis sprzętu AGD z łącznikami Torx
- Prace przy systemach klimatyzacji
- Demontaż paneli i osłon w pojazdach
- Obsługa śrub zabezpieczających w instalacjach przemysłowych

System Torx – zasada działania

Profil Torx został opracowany przez firmę Camcar Textron w 1967 roku jako alternatywa dla śrub z gniazdem krzyżowym. Sześcioramienna gwiazda zapewnia kontakt narzędzia z łbem śruby w sześciu punktach, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia gniazda podczas dokręcania z dużym momentem obrotowym.

Rozmiar T-45 znajduje się w środkowym zakresie skali Torx i odpowiada śrubom M8-M10. W praktyce warsztatowej ten rozmiar występuje w połączeniach wymagających momentu dokręcającego 20-35 Nm, co czyni go standardem w branży motoryzacyjnej i maszynowej.

Jak sprawdzić kompatybilność

Przed rozpoczęciem pracy należy zweryfikować oznaczenie na łbie śruby – cyfra po literze T wskazuje rozmiar profilu. Klucz T-45 pasuje wyłącznie do śrub oznaczonych T-45. Użycie niewłaściwego rozmiaru prowadzi do uszkodzenia gniazda i utraty możliwości demontażu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić stan profilu roboczego – zużyte lub uszkodzone ramiona gwiazdy mogą powodować ześlizgiwanie się z gniazda śruby. Podczas pracy klucz powinien być wprowadzony na pełną głębokość gniazda, a oś narzędzia ustawiona prostopadle do powierzchni łba śruby.

Przekrój 6-kątny umożliwia zwiększenie momentu obrotowego poprzez założenie klucza nasadowego lub nastawnego. W przypadku zablokowanych połączeń można zastosować środki penetrujące i odczekać 10-15 minut przed ponowną próbą odkręcenia.

Po zakończeniu pracy klucz należy oczyścić z zanieczyszczeń i zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Narzędzia ze stali CRV nie wymagają specjalnych warunków przechowywania, jednak należy unikać długotrwałego kontaktu z wilgocią.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi śrub Torx warto rozważyć kompletny zestaw kluczy trzpieniowych w rozmiarach T-10 do T-50 oraz adapter z chwytem 1/4" do zastosowania z kluczem dynamometrycznym przy pracach wymagających precyzyjnego momentu dokręcającego.