

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-reczna-10-typ-japonski-geko-g01336-p-18099.html>

Nitownica ręczna 10" typ japoński GEKO G01336

Cena brutto	25,46 zł
Cena netto	20,70 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01336
Kod producenta	G01336
Kod EAN	5901477125874
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Nitownica ręczna 10" typ japoński GEKO G01336

Nitownica ręczna o konstrukcji japońskiej, przeznaczona do trwałego łączenia różnorodnych materiałów za pomocą nitów. Narzędzie obsługuje nity aluminiowe i miedziane w czterech rozmiarach, co umożliwia pracę z materiałami o różnej grubości.

Długość 254 mm (10")

Średnice nitów 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm

Typ konstrukcji Japoński

Materiały nitów Aluminium, miedź

Charakterystyka techniczna

Cztery rozmiary końcówek

Końcówki 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm pozwalają dobrać średnicę nitu do grubości łączonych materiałów. Mniejsze średnice stosuje się do cienkich blach i skóry, większe do grubszych płaskowników i profili stalowych.

Konstrukcja typu japońskiego

Mechanizm japoński charakteryzuje się wzmocnionymi punktami styku i wydłużonymi dźwigniami, co przekłada się na mniejsze zużycie elementów roboczych i lepszą kontrolę nad procesem nitowania.

Ergonomiczna rękojeść

Gumowane pokrycie rękojeści zapewnia pewny chwyt podczas pracy i redukuje zmęczenie dłoni przy wielokrotnym nitowaniu. Rękojeść zawiera schowek na kluczyk do wymiany końcówek.

Kompatybilność materiałów

Nitownica pracuje z nitami aluminiowymi i miedzianymi, co umożliwia łączenie metali nieżelaznych bez ryzyka korozji elektrochemicznej w miejscu połączenia.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G01336
Długość całkowita	254 mm (10 cali)
Typ konstrukcji	Japoński
Średnice nitów	2,4 mm / 3,2 mm / 4,0 mm / 4,8 mm
Materiały nitów	Aluminium, miedź
Liczba końcówek w zestawie	4 sztuki
Rękojeść	Ergonomiczna, gumowana
Wyposażenie dodatkowe	Kluczyk do wymiany końcówek (chowany w rękojeści)

Zastosowanie

- Łączenie płaskowników stalowych i aluminiowych w konstrukcjach warsztatowych
- Montaż elementów z blachy w pracach blacharskich i karoseryjnych
- Łączenie skóry w galanterii i tapicerstwie
- Nitowanie płyt PCV w reklamie i wykończeniach wnętrz
- Naprawa sprzętu ogrodowego i narzędzi
- Montaż elementów metalowych w DIY i modelarstwie
- Łączenie profili aluminiowych w konstrukcjach lekkich
- Prace przy obudowach urządzeń elektronicznych

Dobór średnicy nitu

Jak dobrać odpowiednią końcówkę?

Średnica nitu powinna odpowiadać grubości łączonych materiałów. Jako zasadę przyjmuje się, że długość trzpienia nitu powinna przekraczać łączną grubość materiałów o około 1,5-krotność średnicy nitu. Dla cienkich blach (do 1 mm) stosuje się nity 2,4 mm, dla materiałów o grubości 2-3 mm – nity 3,2 mm, dla grubszych elementów (3-5 mm) – nity 4,0 lub 4,8 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić prawidłowe zamocowanie końcówki odpowiedniej do wybranej średnicy nitu. Wymianę końcówek przeprowadza się za pomocą dołączonego kluczyka, który przechowuje się w uchwycie rękojeści.

Podczas nitowania materiał należy docisnąć do siebie, a nitownicę ustawić prostopadle do powierzchni. Po wsunięciu nitu w otwór należy ścisnąć rękojeść kilkakrotnie, aż do oderwania trzpienia nitu. Zużyte trzpienie gromadzą się w korpusie narzędzia i należy je regularnie usuwać.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić końcówkę z ewentualnych zanieczyszczeń i okresowo nasmarować mechanizm przegubowy olejem technicznym, co wydłuży żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do nitownicy zaleca się dokupienie zestawu nitów aluminiowych lub miedzianych w odpowiednich średnicach (2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm). Przydatne mogą być także wiertła do metalu w tych samych średnicach, służące do wykonania otworów pod nity.