

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-reczna-24-48mm-geko-g01357-p-20567.html>

Nitownica ręczna 2.4-4.8mm GEKO G01357



Cena brutto	35,61 zł
Cena netto	28,95 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01357
Kod producenta	G01357
Kod EAN	5901477136986
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Nitownica ręczna 2.4-4.8mm GEKO G01357

Ręczne narzędzie do wykonywania połączeń nitowych w zakresie średnic 2,4-4,8 mm. Wyposażone w zestaw czterech końcówek roboczych i szczęki ze stali chromowo-molibdenowej.

Zakres nitów 2,4-4,8 mm

Liczba końcówek 4 szt.

Materiał szczęk Stal Cr-Mo

Model G01357

Charakterystyka techniczna

Zakres średnic nitów

Nitownica obsługuje nity zrywalne o średnicach 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm i 4,8 mm. Każdej średnicy odpowiada dedykowana końcówka robocza, co zapewnia prawidłowe osadzenie nitu i równomierne rozłożenie siły zrywającej.

Szczęki ze stali Cr-Mo

Zastosowanie stali chromowo-molibdenowej w elementach chwytających zwiększa odporność na zużycie mechaniczne i

odkształcenia. Materiał ten charakteryzuje się podwyższoną twardością przy zachowaniu sprężystości, co przekłada się na trwałość narzędzia przy intensywnej pracy.

System wymiany końcówek

Końcówki wyposażono w radełkowanie, które umożliwia ich wymianę bez użycia dodatkowych narzędzi. Rozwiązanie to skraca czas przygotowania do pracy przy zmianie średnicy nitów i eliminuje ryzyko zgubienia drobnych elementów mocujących.

Kompaktowa konstrukcja

Zmniejszone gabaryty korpusu pozwalają na prowadzenie prac w ograniczonych przestrzeniach roboczych, takich jak wnętrza profili, przestrzenie między elementami konstrukcyjnymi czy trudnodostępne punkty montażowe.

Specyfikacja techniczna

Model	G01357
Zakres średnic nitów	2,4 mm / 3,2 mm / 4,0 mm / 4,8 mm
Liczba końcówek w zestawie	4 szt.
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa
System wymiany końcówek	Radełkowany, beznarzędziowy
Typ rączek	Gumowe, profilowane
Typ nitów	Nity zrywalne

Zastosowanie

- Łączenie blach stalowych, aluminiowych i ze stali nierdzewnej
- Montaż elementów karoserii w naprawach blacharskich
- Łączenie profili aluminiowych w konstrukcjach lekkich
- Montaż osłon, paneli i elementów wykończeniowych
- Prace instalacyjne w systemach wentylacyjnych
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Łączenie tworzyw sztucznych z metalami
- Montaż elementów w trudnodostępnych miejscach

Użytkowanie i konserwacja

Dobór średnicy nitu

Średnicę nitu należy dobrać do grubości łączonych materiałów. Ogólna zasada: średnica nitu powinna być około 3-krotnie większa od

grubości najcieńszej łączonej blachy. Zbyt cienki nit nie zapewni wystarczającej wytrzymałości połączenia, zbyt gruby może uszkodzić materiał lub utrudnić prawidłowe zamknięcie.

Wymiana końcówek

Przed wymianą końcówki należy upewnić się, że nitownica jest w pozycji rozłączonej. Radełkowana powierzchnia końcówki pozwala na jej откручивание ręką. Po wymianie należy sprawdzić pewność osadzenia końcówki przed rozpoczęciem pracy.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy warto usunąć zerwane trzpienie nitów z komory roboczej. Okresowe smarowanie punktów ruchomych lekkim olejem maszynowym wydłuża żywotność mechanizmu. Szczęki należy chronić przed uderzeniami mogącymi spowodować ich odkształcenie.