

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-rur-pcv-geko-g01370-p-18113.html>



Nożyce do cięcia rur PCV GEKO G01370

Cena brutto	15,73 zł
Cena netto	12,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01370
Kod producenta	G01370
Kod EAN	5901477104275
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Nożyce do cięcia rur PCV GEKO G01370

Narzędzie przeznaczone do precyzyjnego cięcia rur z tworzyw sztucznych. Hartowane ostrza ze stali narzędziowej zapewniają trwałość, a mechanizm zapadkowy umożliwia cięcie grubszych materiałów przy mniejszym wysiłku.

Model G01370

Materiał ostrzy Stal hartowana

Rodzaj mechanizmu Zapadkowy

Zastosowanie Rury PCV, PEX, PP-R

Charakterystyka techniczna

Hartowane ostrza stalowe

Proces hartowania zwiększa twardość powierzchniową stali, co przekłada się na dłuższy czas utrzymania ostrości krawędzi tnącej. Polerowanie mechaniczne redukuje tarcie podczas cięcia i zapobiega przyleganiu wiórów plastiku.

Szeroka budowa szczęk

Zwiększona powierzchnia styku z rurą stabilizuje materiał podczas cięcia, co zapobiega deformacji przekroju. Szersze szczęki rozkładają siłę nacisku na większą powierzchnię, redukując ryzyko zgniecen.

Mechanizm zapadkowy

System zapadek pozwala na stopniowe zwiększanie siły nacisku bez konieczności utrzymywania pełnego uścisku przez cały czas. Użytkownik może wykonać kilka zacisków, by przeciąć grubszą rurę, co zmniejsza zmęczenie dłoni.

Kompatybilność materiałowa

Nożyce są dostosowane do cięcia tworzyw termoplastycznych o różnej twardości - od elastycznego PEX po sztywniejszy PP-R. Geometria ostrza zapewnia czyste cięcie bez konieczności dalszego fazowania krawędzi.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G01370
Materiał ostrzy	Stal hartowana i polerowana
Rodzaj mechanizmu	Zapadkowy
Kompatybilne materiały	PEX, PP-R, PE-RT, PE, PB, PCV
Typ cięcia	Precyzyjne, proste

Zastosowanie

- Instalacje wodociągowe - cięcie rur PEX i PE-RT do systemów ciepłej i zimnej wody
- Instalacje grzewcze - przygotowanie rur PP-R do ogrzewania podłogowego
- Systemy kanalizacyjne - cięcie rur PCV do instalacji odpływowych
- Instalacje gazowe - przygotowanie rur PE do sieci niskoprężnych
- Systemy nawadniające - cięcie przewodów z polietylenu
- Montaż pomp ciepła - przygotowanie przewodów do obiegu glikolowego
- Prace serwisowe - naprawa i modyfikacja istniejących instalacji

Rodzaje ciętych tworzyw

PEX (polietylen sieciowany)

Materiał stosowany w instalacjach wody pitnej i grzewczych. Charakteryzuje się elastycznością i odpornością na wysokie temperatury (do 95°C). Nożyce zapewniają czyste cięcie bez rozwarstwiania struktury sieciowanej.

PP-R (polipropylen random)

Tworzywo używane w systemach ogrzewania i wody użytkowej. Twardsze od PEX, wymaga większej siły cięcia – mechanizm zapadkowy ułatwia tę operację. Temperatura pracy do 70°C (krótkotrwale 95°C).

PE-RT (polietylen podwyższonej odporności termicznej)

Alternatywa dla PEX, stosowana w ogrzewaniu podłogowym. Łatwiejszy w obróbce niż PP-R, nie wymaga narzędzi specjalnych do łączenia. Cięcia powinny być prostopadłe do osi rury.

PE (polietylen)

Podstawowy materiał do instalacji wodociągowych i gazowych. Dostępny w różnych klasach gęstości (PE80, PE100). Nożyce radzą sobie z większością średnic stosowanych w instalacjach domowych.

PB (polibutylen)

Tworzywo o dużej elastyczności, stosowane w instalacjach grzewczych. Rzadziej spotykane niż PEX czy PP-R, wymaga precyzyjnego cięcia ze względu na tendencję do deformacji.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem cięcia należy upewnić się, że średnica rury mieści się w zakresie możliwości nożyc. Rura powinna być umieszczona prostopadłe do osi ostrza – skośne ustawienie prowadzi do nierównego cięcia i szybszego tępienia ostrza.

Mechanizm zapadkowy wymaga stopniowego zaciskania. Nie należy wymuszać cięcia jednym ruchem przy grubszych rurach – lepiej wykonać 2-3 zaciski z wykorzystaniem zapadek. Po zakończeniu cięcia mechanizm należy zwolnić, przesuwając dźwignię zwalniającą.

Ostrza wymagają okresowego czyszczenia z resztek tworzywa. Osadzone drobiny plastiku mogą powodować nierówne cięcie. Do czyszczenia wystarczy sucha szmatka – nie należy używać rozpuszczalników, które mogą uszkodzić powłokę ochronną stali.

Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni metalowych. Mechanizm zapadkowy powinien być zwolniony – długotrwałe trzymanie w pozycji zaciśniętej może osłabić sprężynę powrotną.

Produkty powiązane

Do pełnej instalacji rur z tworzyw sztucznych mogą być potrzebne: fazowniki do usuwania zadziorów po cięciu, zgrzewarki do rur PP-R, zaciski montażowe do rur PEX, klucze do złączek zaciskowych.