

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przystawka-do-ciecia-blachy-nozyce-na-wiertarke-5-25-geko-g81231-p-20377.html>



Przystawka do cięcia blachy- nożyce na wiertarkę (5 25) GEKO G81231

Cena brutto	34,85 zł
Cena netto	28,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G81231
Kod producenta	G81231
Kod EAN	5901477127892
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Przystawka do cięcia blachy GEKO G81231

Adapter montowany w wiertarce, umożliwiający precyzyjne cięcie blach bez użycia dedykowanych nożyc. Rozwiązanie stosowane w warsztatach blacharskich, przy montażu pokryć dachowych oraz pracach instalacyjnych.

Maksymalne obroty 3000 obr/min

Blacha stalowa do 1,8 mm

Blacha nierdzewna do 1,2 mm

Kąt cięcia regulacja 360°

Charakterystyka techniczna

Kompatybilność z wiertarkami

Przystawka współpracuje z wiertarkami o maksymalnych obrotach 3000 obr/min. Wyższe obroty mogą prowadzić do przegrzania ostrza i uszkodzenia mechanizmu. Sprawdź specyfikację wiertarki przed montażem.

Ostrze z powłoką tytanową

Pokrycie tytanowe zwiększa twardość ostrza, zmniejsza tarcie podczas cięcia i wydłuża żywotność narzędzia. Powłoka chroni przed

korozją przy pracy z materiałami zawierającymi wilgoć.

Regulacja kąta cięcia 360°

Pełna swoboda ustawienia kierunku cięcia pozwala na wykonywanie zarówno linii prostych, jak i skomplikowanych kształtów. Możliwość pracy dla osób prawo- i leworęcznych bez konieczności zmiany ustawień.

Uniwersalność materiałowa

Adapter przystosowany do cięcia różnych materiałów: blach stalowych, nierdzewnych, aluminium, miedzi, a także tworzyw sztucznych i sklejk. Każdy materiał wymaga dostosowania grubości do specyfikacji.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G81231
Maksymalne obroty wiertarki	3000 obr/min
Blacha stalowa (maksymalna grubość)	1,8 mm
Blacha nierdzewna (maksymalna grubość)	1,2 mm
Blacha miękka - aluminium, miedź (maksymalna grubość)	2,0 mm
Plastik, sklejka (maksymalna grubość)	2,0 mm
Regulacja kąta cięcia	360°
Powłoka ostrza	tytanowa
Obsługa prawo- i leworęczna	tak

Zastosowanie

- Cięcie blach karoserii w warsztatach blacharki pojazdowej
- Przycinanie blachy trapezowej przy montażu ogrodzeń
- Obróbka blachy dachówkowej podczas prac dekarских
- Wykrawanie otworów w blasze na przewody instalacyjne
- Cięcie paneli aluminiowych w budownictwie
- Obróbka blach w pracach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Przycinanie elementów z tworzyw sztucznych
- Cięcie sklejk w pracach stolarskich

Użytkowanie i konserwacja

Dobór wiertarki

Używaj wiertarki z regulacją obrotów. Unikaj wiertarek udarowych – wibracje mogą uszkodzić mechanizm przystawki. Zalecane obroty robocze: 1500-2500 obr/min w zależności od materiału. Niższe obroty przy twardszych blachach zapobiegają przegrzaniu.

Kontrola grubości materiału

Nie przekraczaj maksymalnych grubości określonych w specyfikacji. Cięcie grubszego materiału prowadzi do szybkiego stępienia ostrza i może spowodować zablokowanie mechanizmu. Blacha nierdzewna wymaga większej siły cięcia niż stalowa – używaj niższych obrotów.

Konserwacja ostrza

Po zakończeniu pracy oczyść ostrze z wiórów i resztek materiału. Regularnie sprawdzaj ostrość – stępione ostrze wymaga większej siły docisku i obniża jakość cięcia. Przy intensywnym użytkowaniu zalecana jest wymiana ostrza co 6-12 miesięcy.

Produkty powiązane

Przy zakupie przystawki warto rozważyć: wiertarkę z regulacją obrotów (jeśli nie posiadasz), zapasowe ostrza, olej do konserwacji mechanizmu oraz rękawice ochronne do pracy z ostrymi krawędziami blachy.