

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-wypinacz-sprezyn-zaworowych-8-16-24-v-geko-g02573-p-25478.html>

Ściągacz-wypinacz sprężyn zaworowych 8 16 24 V GEKO G02573

Cena brutto	63,48 zł
Cena netto	51,61 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	G02573
Kod producenta	G02573
Kod EAN	5901477160981
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Ściągacz-wypinacz sprężyn zaworowych GEKO G02573

Narzędzie dźwigniowe do demontażu i montażu sprężyn zaworowych w silnikach wielozaworowych. Zestaw zawiera trzy wymienne końcówki dostosowane do różnych konfiguracji głowicy.

Typ Ściągacz dźwigniowy

Kompatybilność 8V / 12V / 16V / 24V

Kończówki 3 szt. w zestawie

Model G02573

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja dźwigniowa

Mechanizm dźwigni zapewnia przeniesienie siły w sposób pozwalający na bezpieczne ściągnięcie sprężyny bez uszkodzenia prowadnicy zaworu. Odpowiednia geometria ramienia minimalizuje wymagany nacisk ręczny.

Wymienne końcówki robocze

Trzy różne końcówki umożliwiają pracę z głowicami o różnej geometrii komory zaworowej. Pozwala to na zastosowanie narzędzia w

silnikach od 8 do 24 zaworów, niezależnie od rozstawu i średnicy talerzy sprężyn.

Materiał wykonania

Stal narzędziowa zapewnia odporność na deformacje podczas pracy pod obciążeniem. Hartowane elementy robocze zachowują geometrię nawet przy wielokrotnym użyciu w warunkach warsztatowych.

Organizacja przechowywania

Walizka z tworzywa sztucznego z wyprofilowanymi gniazdami zabezpiecza elementy przed uszkodzeniem podczas transportu i ułatwia identyfikację brakujących części po zakończeniu pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G02573
Typ narzędzia	Ściągacz-wypinacz sprężyn zaworowych
Mechanizm	Dźwigniowy
Kompatybilność silników	8V, 12V, 16V, 24V
Liczba końcówek	3 sztuki
Materiał konstrukcji	Stal narzędziowa
Opakowanie	Walizka z tworzywa sztucznego

Zastosowanie

- Demontaż sprężyn zaworowych przy wymianie uszczelki trzpieni zaworów
- Wymiana samych zaworów w przypadku uszkodzenia powierzchni gniazd
- Montaż sprężyn po szlifowaniu gniazd zaworowych
- Serwis głowic silników benzynowych i wysokoprężnych
- Prace przy regeneracji głowic wielozaworowych
- Wymiana prowadnic zaworów wymagająca zdjęcia sprężyn
- Kontrola luzu zaworowych po dużych przebiegach

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed użyciem należy upewnić się, że wałek rozrządu został zdemonstrowany, a tłoki ustawione w pozycji uniemożliwiającej wpadnięcie zaworu do komory spalania. Dobór końcówki zależy od średnicy talerza sprężyny i geometrii komory zaworowej — końcówka musi opierać się stabilnie na krawędzi talerza.

Technika pracy

Narzędzie należy ustawić tak, aby punkt oparcia dźwigni znajdował się na stabilnej powierzchni głowicy. Nacisk na dźwignię powinien być równomierny — gwałtowne ruchy mogą spowodować zsunięcie się końcówki i uszkodzenie prowadnicy. Po ściągnięciu sprężyny należy zabezpieczyć zawór przed wypadnięciem.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy elementy robocze należy oczyścić z osadów olejowych i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją. Regularna kontrola stanu końcówek pozwala wykryć ewentualne deformacje, które mogłyby wpłynąć na bezpieczeństwo pracy.

Produkty powiązane

Do kompleksowego serwisu układu rozrzędu przydatne mogą być: zestawy do blokowania wałków rozrzędu, narzędzia do pomiaru luzu zaworowego, klucze dynamometryczne do dokręcania pokryw zaworowych oraz zestawy uszczelek głowicy.