

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	<b>63,48 zł</b>
Cena netto	<b>51,61 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G02573</b>
Kod producenta	<b>G02573</b>
Kod EAN	<b>5901477160981</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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 deformację 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 rozrządu przydatne mogą być: zestawy do blokowania wałków rozrządu, narzędzia do pomiaru luzu zaworowego, klucze dynamometryczne do dokręcania pokryw zaworowych oraz zestawy uszczelek głowicy.