

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-kaletniczy-do-dziurek-oczek-zatrzaskow-geko-g01825-p-24605.html>

Zestaw kaletniczy do dziurek, oczek, zatrzasków GEKO G01825

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 23,42 zł |
| Cena netto | 19,04 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G01825 |
| Kod producenta | G01825 |
| Kod EAN | 5901477160240 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Zestaw kaletniczy do dziurek, oczek, zatrzasków GEKO G01825

Kompletny zestaw narzędzi ręcznych do mechanicznej obróbki materiałów miękkich. Umożliwia wykonywanie otworów, montaż oczek metalowych oraz instalację zatrzasków w skórze, filcu i tekstyliach.

Srednice otworów 2,5-5 mm

Liczba narzędzi 3 szczypce

Elementy montażowe 100 oczek + 25 napów

Model G01825

Charakterystyka narzędzi

Szczypce rewolwerowe 220 mm

Mechanizm obrotowy z sześcioma wymiennymi końcówkami dziurkującymi. Umożliwia szybką zmianę średnicy otworu bez wymiany narzędzia. Zakres średnic: 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 mm. Dłuższa konstrukcja zapewnia większą dźwignię i mniejszy wysiłek przy przebijaniu.

Szczypce oczkowe 150 mm

Dedykowane do montażu oczek metalowych w przygotowanych otworach. Matryca w szczękach zapewnia równomierne rozklepanie kołnierza oczka wokół materiału. Długość 150 mm umożliwia pracę w trudno dostępnych miejscach.

Szczypce zaciskowe 150 mm

Przeznaczone do instalacji zatrzasków (napów) dwuczęściowych. Profil szczęk dopasowany do kształtu elementów zatrzaskowych. Docisk mechaniczny eliminuje konieczność użycia młotka, co chroni materiał przed uszkodzeniem.

Elementy montażowe w zestawie

100 sztuk oczek metalowych oraz 25 kompletów zatrzasków (napów). Oczka wzmacniają krawędzie otworów, zapobiegając rozdarciu materiału. Zatrzaski umożliwiają wielokrotne łączenie i rozłączanie elementów bez uszkodzenia.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------------------|---|
| Model | G01825 |
| Producent | GEKO |
| Długość szczypiec rewolwerowych | 220 mm |
| Długość szczypiec oczkowych | 150 mm |
| Długość szczypiec zaciskowych | 150 mm |
| Średnice otworów | 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 mm |
| Liczba średnic | 6 wymiennych |
| Liczba oczek w zestawie | 100 szt. |
| Liczba zatrzasków w zestawie | 25 kpl. |
| Materiały do obróbki | Skóra, filc, tkaniny, materiały tekstylne |

Zastosowanie

- Naprawa i produkcja wyrobów skórzanych (torebki, paski, portfele)
- Kaletnictwo i galanteria skórzana
- Prace krawieckie z grubszymi tkaninami
- Wytwarzanie i naprawa pokrowców, plandek, namiotów
- Rękodzielnictwo artystyczne z wykorzystaniem filcu
- Produkcja pasów narzędziowych i etui
- Naprawa obuwia (mocowanie elementów dekoracyjnych)
- Prace tapicerskie przy montażu guzików i zatrzasków

Dobór średnicy otworu

Średnicę otworu należy dobrać w zależności od grubości materiału i rozmiaru oczka. Dla materiałów cienkich (do 1 mm) wystarczą otwory 2,5–3 mm. Dla skóry o grubości 2–3 mm stosuje się średnice 4–5 mm. Otwór powinien być nieznacznie mniejszy od wewnętrznej średnicy oczka, aby zapewnić szczelne dopasowanie po rozklepaniu.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed wykonaniem otworu należy oznaczyć miejsce punktowo. Materiał powinien być stabilnie podparty od spodu twardą, gładką powierzchnią. W przypadku skóry naturalnej zaleca się wykonanie próbnego otworu na odpadzie materiału w celu sprawdzenia średnicy.

Technika dziurkowania

Szczypce rewolwerowe należy ustawić prostopadle do powierzchni materiału. Obracając głowicę rewolwerową, wybiera się odpowiednią średnicę. Jednokrotne dociśnięcie rączek powinno wystarczyć do przebicia materiału. Wielokrotne dociskanie może spowodować postrzępienie krawędzi otworu.

Montaż oczek

Oczko składa się z dwóch części: górnej (z kołnierzem) i dolnej (z trzpieniem). Trzpień dolnej części wprowadza się od spodu materiału przez otwór, następnie nakłada się część górną i zaciska szczypce oczkowe. Prawidłowo zamontowane oczko nie powinno się obracać ani przesuwać.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy należy usunąć resztki materiału z matryc szczypiec. Mechanizm obrotowy szczypiec rewolwerowych wymaga okresowego nasmarowania kroplą oleju maszynowego. Narzędzia należy przechowywać w suchym miejscu, aby zapobiec korozji elementów stalowych.

Produkty powiązane

Do uzupełnienia zestawu: dodatkowe oczka metalowe w różnych średnicach, zatrzaski w kolorach metalicznych, podkładki wzmacniające pod oczka, maty do cięcia jako podłoże robocze, nici kaletnicze do szycia skóry.