

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-blachy-l-250mm-prawe-do-1-2mm-profi-48070-vorel-p-3997.html>

Nożyce do blachy l-250mm, prawe, do 1,2mm, profi 48070 VOREL

| | |
|---------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 58,21 zł |
| Cena netto | 47,33 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 48070 |
| Kod producenta | 48070 |
| Kod EAN | 5906083480706 |
| Producent | Vorel |
| Jednostka | SZT |
| Materiał | CrMo |
| Kształt | prawe |
| Zastosowanie | Blacha |
| Długość [mm] | 250 |
| Grubość cięcia [mm] | 1,2 |

Opis produktu

Nożyce do blachy prawe 250mm VOREL 48070 – profesjonalne cięcie do 1,2mm

Nożyce do blachy prawe VOREL 48070 to ręczne narzędzie przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych o grubości do 1,2 mm. Długość 250 mm zapewnia odpowiednią dźwignię, umożliwiając wykonywanie łuków i cięć prostych w kierunku prawym.

Długość nożyc 250 mm

Kierunek cięcia Prawe

Maksymalna grubość 1,2 mm

Seria Profi

Charakterystyka nożyc do blachy prawych

Kierunek cięcia prawy

Nożyce prawe umożliwiają wykonywanie cięć w łuk w prawo oraz cięć prostych. Dolne ostrze pozostaje płaskie względem materiału, co pozwala prowadzić narzędzie wzdłuż linii cięcia z zachowaniem widoczności. Stosowane przy wycinaniu otworów i obróbce brzegów od strony prawej.

Długość robocza 250 mm

Długość całkowita 250 mm to standard w nożycach ręcznych do blachy, zapewniający kompromis między siłą dźwigni a manewrowością. Pozwala na efektywne cięcie bez nadmiernego zmęczenia dłoni, zachowując kontrolę nad precyzją.

Zakres grubości do 1,2 mm

Parametr określa maksymalną grubość blachy stalowej, którą nożyce mogą przeciąć przy zachowaniu czystości krawędzi. Dla blach miększych (aluminium, miedź) zakres może być nieznacznie wyższy. Przekroczenie grubości powoduje odkształcenie ostrzy i pogorszenie jakości cięcia.

Seria profesjonalna

Oznaczenie "profi" wskazuje na konstrukcję wzmocnioną i materiały dostosowane do intensywnego użytkowania. Ostrza wykonane ze stali narzędziowej hartowanej zapewniają dłuższą żywotność krawędzi tnącej w porównaniu z nożycami standardowymi.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------------------|--------------------------|
| Model | 48070 |
| Marka | VOREL |
| Długość całkowita | 250 mm |
| Kierunek cięcia | Prawy |
| Maksymalna grubość blachy stalowej | 1,2 mm |
| Typ | Nożyce ręczne dźwigniowe |
| Seria | Profi |

Zastosowanie nożyc do blachy prawych

-
- Cięcie blach stalowych ocynkowanych w dekarstwie i obróbce blacharskiej
 - Wycinanie otworów pod przewody w blachach montażowych i obudowach
 - Przycinanie krawędzi i dopasowywanie elementów w konstrukcjach metalowych
 - Obróbka blach w instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
 - Cięcie blach aluminiowych w warsztatach i przy naprawach karoserii
 - Wykonywanie łuków i kształtów krzywoliniowych w prawo
 - Przycinanie blach w pracach montażowych i remontowych
 - Cięcie cienkich blach w pracach modelarskich i prototypowych

Jak wybrać kierunek cięcia nożyc

Nożyce prawe, lewe i proste różnią się ustawieniem ostrzy. Prawe – dolne ostrze po prawej stronie, stosowane do łuków w prawo. Lewe – dolne ostrze po lewej, do łuków w lewo. Proste – ostrza symetrycznie, do cięć prostych. W profesjonalnym zastosowaniu zaleca się posiadanie kompletu wszystkich trzech typów.

Użytkowanie i konserwacja nożyc

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić luz w zawiasie – nadmierny luz powoduje zginięcie materiału zamiast cięcia. Regulację luzu wykonuje się poprzez dokręcenie śruby łączącej ramiona. Podczas cięcia nożyce należy otwierać na całą długość ostrzy, co zapewnia równomierne zużycie krawędzi tnących.

Cięcie blach grubszych niż deklarowane 1,2 mm powoduje nadmierne obciążenie mechanizmu i trwałe odkształcenie ostrzy. Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie wiórów metalowych z powierzchni ostrzy oraz nałożenie cienkiej warstwy oleju ochronnego na krawędzie tnące.

Ostrza można naostrzyć pilnikiem diamentowym lub na szlifierce, zachowując oryginalny kąt zaostrenia (zazwyczaj 80-85 stopni). Zbyt ostry kąt powoduje szybkie tępienie, zbyt płaski – zginięcie materiału. Ostrzenie wykonuje się od strony zewnętrznej ostrzy, nie naruszając powierzchni wewnętrznych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z blachą warto rozważyć nożyce lewe oraz proste o tej samej długości, co umożliwi wykonywanie wszystkich typów cięć. Przydatne mogą być również nożyce do profili i nożyce uniwersalne z możliwością zmiany kierunku cięcia.