

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-blachy-l-250mm-prawe-do-1-5mm-profi-48050-vorel-p-3944.html>

Nożyce do blachy l-250mm , prawe, do 1,5mm profi 48050 VOREL

Cena brutto	53,93 zł
Cena netto	43,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	48050
Kod producenta	48050
Kod EAN	5906083480508
Producent	Vorel
Materiał	CrMo
Kształt	prawe
Jednostka	SZT
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	250
Grubość cięcia [mm]	1,5

Opis produktu

Nożyce do blachy prawe 250 mm VOREL 48050 – cięcie do 1,5 mm

Profesjonalne nożyce blacharskie o długości roboczej 250 mm, przeznaczone do cięcia blachy stalowej o grubości do 1,5 mm. Prawostronne ostrze umożliwia precyzyjne prowadzenie cięcia w prawą stronę.

Długość 250 mm

Max. grubość cięcia 1,5 mm

Typ ostrza Prawe

Producent VOREL

Charakterystyka nożyc do blachy VOREL 48050

Długość robocza 250 mm

Rozmiar zapewnia odpowiednią dźwignię przy cięciu – wystarczający zasięg do efektywnej pracy bez nadmiernego obciążenia dłoni. Parametr istotny przy wyborze nożyc do konkretnych zadań blacharskich.

Prawostronne ostrze

Konstrukcja prawych nożyc powoduje odginanie się odcinanej części blachy w prawo i do góry. Umożliwia to prowadzenie cięcia wzdłuż nakreślonej linii z lewej strony materiału, co jest standardem w większości zastosowań.

Maksymalna grubość cięcia 1,5 mm

Parametr określa dopuszczalną grubość blachy stalowej. Przekroczenie tej wartości prowadzi do szybszego zużycia ostrzy i utrudnia cięcie. Wartość 1,5 mm odpowiada typowym blachom karoseryjnym i instalacyjnym.

Seria profesjonalna VOREL

Narzędzie z linii Profi producenta VOREL – seria przeznaczona do intensywnego użytkowania warsztatowego. Wzmocniona konstrukcja i hartowane ostrza zapewniają trwałość w warunkach codziennej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	48050
Producent	VOREL
Długość całkowita	250 mm
Maksymalna grubość cięcia	1,5 mm (blacha stalowa)
Typ ostrza	Prawe
Przeznaczenie	Blacha stalowa, aluminiowa, miedziana
Seria	Profi

Zastosowanie nożyc do blachy 250 mm

- Cięcie blach karoseryjnych w warsztatach blacharskich i lakierniczych
- Prace dekarские – obróbka blachodachówki, rynien, obróbek blacharskich
- Instalacje wentylacyjne – wycinanie otworów i dopasowywanie elementów kanałów
- Montaż okładzin elewacyjnych z blachy
- Prace ślusarskie – przygotowanie elementów stalowych do spawania
- Wycinanie szablonów i detali z blachy w warsztatach metalowych

-
- Naprawy i modyfikacje konstrukcji stalowych o małej grubości
 - Prace modelarskie i prototypowe wymagające precyzyjnego cięcia blachy

Jak sprawdzić kompatybilność z materiałem

Przed przystąpieniem do cięcia należy zweryfikować grubość blachy – najlepiej za pomocą suwmiarki lub sprawdzianu grubości. Blacha stalowa grubsza niż 1,5 mm wymaga użycia nożyc o większej wydajności lub innych metod cięcia (gilotyna, nożyce elektryczne). Dla blach aluminiowych i miedzianych dopuszczalna grubość może być nieznacznie większa ze względu na mniejszą twardość materiału.

Różnice między nożycami prawymi, lewymi i prostymi

Wybór typu nożyc zależy od kierunku prowadzenia cięcia i pozycji operatora względem materiału:

Nożyce prawe

Odcięta część odgina się w prawo. Stosowane do cięcia linii prostych i łuków w prawo, gdy operator trzyma nożyce w prawej ręce i prowadzi cięcie od lewej strony linii.

Nożyce lewe

Odcięta część odgina się w lewo. Używane do cięcia łuków w lewo lub w sytuacjach, gdy geometria elementu wymaga dostępu od prawej strony linii cięcia.

Nożyce proste

Cięcie bez odginania materiału w bok – obie części pozostają w płaszczyźnie. Przeznaczone do cięć prostych na dużych arkuszach blachy, gdzie nie ma potrzeby manewrowania narzędziem.

Użytkowanie i konserwacja nożyc blacharskich

Zasady prawidłowego cięcia

Podczas pracy należy wykorzystywać pełną długość ostrzy – cięcie samymi końcówkami przyspiesza zużycie. Nożyce powinny być ustawione prostopadle do powierzchni blachy. Regularne smarowanie punktu obrotu zapewnia płynność ruchu i zmniejsza opór podczas cięcia.

Konserwacja ostrzy

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i zabrudzenia z ostrzy. Okresowe ostrzenie pilnikiem lub na szlifierce przywraca ostrość krawędzi tnących. Podczas ostrzenia należy zachować oryginalny kąt ostrza – zazwyczaj około 85 stopni. Punkt obrotu wymaga regularnego smarowania olejem maszynowym.

Kiedy wymienić nożyce na nowe

Sygnałem do wymiany są: widoczne szczyrby na ostrzach, nadmierne rozchodzenie się ostrzy podczas cięcia, konieczność wywierania dużej siły przy materiałach w granicach specyfikacji. Próba naprawy mocno zużytych nożyc jest nieopłacalna – koszt profesjonalnego ostrzenia często zbliża się do ceny nowego narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac blacharskich warto rozważyć zestaw trzech typów nożyc (prawe, lewe, proste) oraz nożyce elektryczne do grubszych materiałów. Przydatne mogą być również: pilnik do usuwania zadziorów, suwmiarka do pomiaru grubości blachy, ołówek kreślarski do znakowania linii cięcia.

...