

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-blachy-prawe-48150-vorel-p-4119.html>

Nożyce do blachy prawe 48150 VOREL



Cena brutto	7,93 zł
Cena netto	6,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	48150
Kod producenta	48150
Kod EAN	5906083481505
Producent	Vorel
Zastosowanie	Blacha
Kształt	prawe
Jednostka	SZT
Długość [mm]	250

Opis produktu

Nożyce do blachy prawe VOREL 48150

Nożyce blacharskie o prawostronnej geometrii ostrzy, przeznaczone do cięcia blach stalowych i aluminiowych w zakrętach prawych i liniach prostych. Konstrukcja ze stali narzędziowej zapewnia trwałość krawędzi tnących w warunkach warsztatowych.

Typ cięcia **Prawe**

Model **48150**

Marka **VOREL**

Materiał ostrzy **Stal narzędziowa**

Charakterystyka nożyc blacharskich prawych

Geometria cięcia prawostronnego

Ostrza ukształtowane do cięcia w prawą stronę umożliwiają precyzyjne prowadzenie narzędzia wzdłuż linii krojenia. Konstrukcja prawych nożyc eliminuje odkształcanie materiału podczas zakrętów w prawo, co ma znaczenie przy wycinaniu otworów i konturów.

Stal narzędziowa ostrzy

Krawędzie tnące wykonane ze stali narzędziowej zachowują ostrość podczas pracy z blachami stalowymi o grubości do 1,2 mm. Hartowanie stali zwiększa odporność na wykruszanie się ostrza przy kontakcie z twardszymi partiami materiału.

Ergonomia uchwytów

Kształt i długość ramion zapewniają dźwignię mechaniczną redukującą siłę potrzebną do przecięcia blachy. Pokrycie uchwytów minimalizuje poślizg dłoni podczas pracy w warunkach warsztatowych, gdzie kontakt z olejem lub wilgocią jest częsty.

Zastosowanie w blachach stalowych i aluminiowych

Nożyce nadają się do cięcia blach stalowych ocynkowanych, blach aluminiowych oraz stali nierdzewnej o mniejszej grubości. Nie są przeznaczone do cięcia materiałów hartowanych ani blach o grubości przekraczającej parametry producenta.

Specyfikacja techniczna

Model	48150
Marka	VOREL
Typ cięcia	Prawe (do zakrętów w prawo i linii prostych)
Materiał ostrzy	Stal narzędziowa hartowana
Zastosowanie	Blachy stalowe, aluminiowe, ocynkowane
Typ konstrukcji	Nożyce ręczne blacharskie

Zastosowanie nożyc blacharskich prawych

- Cięcie blach stalowych ocynkowanych o grubości do 1,2 mm w pracach dekarских
- Wycinanie otworów i konturów w blachach aluminiowych w warsztatach blacharskich
- Przycinanie blach elewacyjnych i obróbek blacharskich w budownictwie
- Cięcie blach stalowych w pracach remontowych i instalacyjnych
- Obróbka blach nierdzewnych o mniejszej grubości w produkcji elementów
- Cięcie blach w liniach prostych i zakrętach prawych podczas montażu pokryć dachowych
- Przycinanie blach w pracach konserwacyjnych i naprawczych

-
- Cięcie materiałów blaszanych w zastosowaniach hobbystycznych

Różnice między nożycami prawymi, lewymi i prostymi

Nożyce prawe (model 48150)

Ostrza ukształtowane do cięcia w prawą stronę i po liniach prostych. Górne ostrze znajduje się po prawej stronie podczas cięcia, co umożliwia obserwację linii krojenia przy zakrętach w prawo. Stosowane do wycinania otworów i konturów wymagających prowadzenia narzędzia w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Nożyce lewe

Geometria odwrotna do nożyc prawych - górne ostrze po lewej stronie. Przeznaczone do zakrętów w lewo i cięć prostych. Używane do konturów wymagających prowadzenia narzędzia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Nożyce proste

Ostrza równoległe, przeznaczone wyłącznie do cięć prostoliniowych. Nie nadają się do zakrętów ze względu na odkształcanie materiału. Stosowane do prostych cięć dzielących i skracania blach.

Użytkowanie i bezpieczeństwo pracy

Przed rozpoczęciem cięcia należy sprawdzić stan ostrzy - szczyrby i wykruszenia krawędzi tnących wymagają naostrowania lub wymiany nożyc. Tępe ostrza powodują zgniatanie blachy zamiast jej przecinania, co zwiększa siłę potrzebną do wykonania cięcia i obniża jakość krawędzi.

Podczas cięcia blach stalowych należy stosować rękawice ochronne ze względu na ostre krawędzie materiału. Blachy ocynkowane wymagają ochrony dróg oddechowych przy intensywnym cięciu ze względu na pylenie powłoki cynkowej.

Nożyce nie powinny być używane jako dźwignia ani narzędzie uderzeniowe - odkształcenie ramion zmienia geometrię ostrzy i uniemożliwia precyzyjne cięcie. Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów metalowych i zabezpieczyć przed wilgocią.

Konserwacja nożyc blacharskich

Regularne smarowanie przegubu nożyc olejem maszynowym zapobiega zacieraniu się mechanizmu i zmniejsza siłę potrzebną do cięcia. Ostrza należy przechowywać w suchym miejscu - korozja stali narzędziowej obniża trwałość krawędzi tnących. Naostrowanie ostrzy powinno być wykonywane zgodnie z oryginalnym kątem szlifowania.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki blach zaleca się posiadanie zestawu nożyc prawych, lewych i prostych. Nożyce proste uzupełniają funkcjonalność nożyc prawych w cięciach prostoliniowych. Nożyce lewe umożliwiają wykonanie konturów wymagających zakrętów w lewą stronę. Pilniki do metalu pozwalają na wygładzenie krawędzi po cięciu.

...