

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-lewe-250mm-crv-t00930-tvardy-p-48144.html>

Nożyce do cięcia blachy lewe 250mm CrV T00930 Tvardy

Cena brutto	29,45 zł
Cena netto	23,94 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T00930
Kod producenta	T00930
Kod EAN	5901477185021
Producent	Tvardy

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy lewe 250mm CrV

Nożyce blacharskie lewe przeznaczone do precyzyjnego cięcia materiałów do grubości 1,5 mm. Wykonane ze stali chromowo-wanadowej z hartowanymi krawędziami tnącymi o twardości 60-62 HRC. Model T00930 marki Tvardy.

Długość 250 mm

Typ Lewe

Materiał ostrza CrV

Maks. grubość 1,5 mm

Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-wanadowa (CrV)

Materiał ostrzy zapewnia wysoką odporność na zużycie i odkształcenia. Stop chromowo-wanadowy charakteryzuje się lepszą twardością i odpornością na korozję w porównaniu do zwykłej stali narzędziowej.

Krawędzie tnące 60-62 HRC

Twardość ostrzy w zakresie 60-62 HRC (skala Rockwella) zapewnia długotrwałą ostrość i precyzję cięcia. Lekkie ząbkowanie krawędzi zapobiega ślizganiu się materiału podczas pracy.

Konstrukcja lewa

Nożyce lewe są zaprojektowane do cięcia łuków w prawo i wykonywania cięć wzdłuż lewej krawędzi materiału. Górne ostrze znajduje się po lewej stronie, co zapewnia lepszą widoczność linii cięcia dla osób praworęcznych przy określonych typach prac.

Antypoślizgowa rękojeść

Ergonomiczna rękojeść z powłoką antypoślizgową zapewnia stabilny chwyt podczas długotrwałej pracy. Mechanizm blokujący umożliwia bezpieczne przechowywanie narzędzia w zamkniętej pozycji.

Specyfikacja techniczna

Model	T00930
Producent	Tvardy
Długość całkowita	250 mm
Typ nożyc	Lewe
Materiał ostrzy	Stal chromowo-wanadowa (CrV)
Twardość krawędzi tnących	60-62 HRC
Typ krawędzi	Lekko ząbkowane
Maksymalna grubość cięcia	1,5 mm
Mechanizm blokujący	Tak
Typ rękojeści	Antypoślizgowa
Opakowanie zbiorcze	6 szt. / 48 szt.

Zastosowanie

- Cięcie blachy stalowej do grubości 1,5 mm
- Obróbka blach aluminiowych i cynkowych
- Cięcie tworzyw sztucznych i laminatów
- Przycinanie siatek druciano-metalowych
- Prace blacharskie w budownictwie i instalacjach

-
- Wykańczanie krawędzi elementów z blachy
 - Wycinanie otworów i kształtów w materiałach cienkich
 - Prace dekarские i obróbka rynien

Różnica między nożycami lewymi, prawymi i prostymi

Nożyce lewe mają górne ostrze po lewej stronie – służą do cięcia łuków w prawo i cięć wzdłuż lewej krawędzi. **Nożyce prawe** mają górne ostrze po prawej – do łuków w lewo i cięć wzdłuż prawej krawędzi. **Nożyce proste** są uniwersalne, ale nie zapewniają takiej precyzji przy łukach jak wyspecjalizowane wersje lewe/prawe.

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe użytkowanie

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrzy i regulację nożyc. Podczas cięcia materiał powinien być umieszczony głęboko między ostrzami – cięcie samymi końcówkami przyspiesza zużycie i obniża precyzję. Nie należy przekraczać maksymalnej grubości materiału 1,5 mm, ponieważ może to spowodować uszkodzenie krawędzi tnących lub odkształcenie nożyc.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z pozostałości materiału i zabezpieczyć mechanizmem blokującym. Regularne smarowanie osi olejkiem maszynowym zapewnia płynność ruchu i zapobiega korozji. Ostrza można okresowo wyostrzyć pilnikiem diamentowym lub oddać do profesjonalnego ostrzenia. Przechowywać w suchym miejscu, z dala od wilgoci.

Sprawdzanie stanu nożyc

Regularne sprawdzanie luzu w zawiasie pozwala utrzymać precyzję cięcia. Jeśli nożyce zaczynają „żuć” materiał zamiast go ciąć, może to oznaczać potrzebę regulacji docisku lub ostrzenia. Sprawdź również czy mechanizm blokujący działa prawidłowo – zapewnia to bezpieczeństwo podczas przechowywania i transportu.