

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-drutu-900mm-36-snd-05-schmith-p-30830.html>

Nożyce do cięcia drutu 900mm 36" SND-05 SCHMITH

Cena brutto	218,50 zł
Cena netto	177,64 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SND-05
Kod producenta	SND-05
Kod EAN	5902004712147
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Nożyce do cięcia drutu 900mm 36" SND-05 SCHMITH

Nożyce dźwigniowe do cięcia prętów, drutu i elementów złącznych z wykorzystaniem zasady dźwigni. Konstrukcja z hartowanych indukcyjnie ostrzy ze stali chromowo-molibdenowej zapewnia trwałość podczas intensywnego użytkowania w warsztacie lub na budowie.

Długość 900 mm (36")

Model SND-05

Materiał ostrzy Stal chromowo-molibdenowa

Hartowanie Indukcyjne

Charakterystyka techniczna

Zasada dźwigni

Długie ramiona 900 mm zwiększają moment siły, umożliwiając cięcie twardych materiałów przy niewielkim wysiłku. Stosunek długości ramion do głowicy przekłada się na efektywność w pracy z grubymi prętami i sworzniemi.

Hartowanie indukcyjne ostrzy

Proces hartowania indukcyjnego zwiększa twardość powierzchni roboczej szczęk bez utraty plastyczności rdzenia. Zapewnia to odporność na wykruszanie krawędzi przy jednoczesnej elastyczności konstrukcji.

Stal chromowo-molibdenowa głowicy

Stop Cr-Mo charakteryzuje się zwiększoną wytrzymałością na zginanie i ścieranie. Dodatek chromu poprawia odporność na korozję, molibden zwiększa hartowność i odporność na pękanie.

Regulacja luzów między ostrzami

Mechanizm ręcznej regulacji pozwala kompensować naturalne zużycie i utrzymać precyzję cięcia. Eliminuje to konieczność wymiany narzędzia przy niewielkich luzach eksploatacyjnych.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SND-05
Długość całkowita	900 mm (36 cali)
Materiał głowicy	Stal chromowo-molibdenowa
Hartowanie ostrzy	Indukcyjne
Rękojeść	Gumowe nakładki antypoślizgowe
Regulacja	Ręczna regulacja luzów między ostrzami
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	4 szt.
Kod EAN	5902004712147

Zastosowanie

- Cięcie prętów stalowych w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Skracanie śrub i gwintowanych elementów złącznych
- Przecinanie sworzni i kołków w pracach montażowych
- Obróbka drutu konstrukcyjnego na budowach
- Cięcie prętów zbrojeniowych o mniejszych średnicach
- Demontaż połączeń śrubowych z uszkodzonym gwintem
- Przygotowywanie elementów do spawania
- Prace konserwacyjne w instalacjach przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie stanu ostrzy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić szczelność zamknięcia szczęk i stan krawędzi tnących. Widoczne wyszczerbienia lub nadmierne luzy wymagają regulacji lub ostrzenia. Regularne sprawdzanie pozwala wykryć zużycie przed utratą efektywności cięcia.

Regulacja luzów

Luz między ostrzami reguluje się mechanizmem znajdującym się w głowicy. Prawidłowo wyregulowane nożyce powinny zamykać się bez nadmiernego oporu, a szczęki mają przylegać do siebie na całej długości. Zbyt ciasne ustawienie przyspiesza zużycie, zbyt luźne obniża jakość cięcia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z pozostałości metalu i zabezpieczyć punkty ruchome smarem konserwacyjnym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Okresowe smarowanie przegubu utrzymuje płynność ruchu i redukuje zużycie mechaniczne.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć: pilniki do metalu do obróbki krawędzi po cięciu, szczypce uniwersalne do prac pomocniczych, oleje konserwacyjne do zabezpieczenia narzędzi oraz kamienie olejowe do ostrzenia ostrzy.