

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-drutu-cr-mo-14-350mm-t00710-tvardy-p-33147.html>

Nożyce do cięcia drutu Cr-Mo 14" - 350mm T00710 Tvardy

Cena brutto	39,95 zł
Cena netto	32,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T00710
Kod producenta	T00710
Kod EAN	5901477165818
Producent	Tvardy

Opis produktu

Nożyce do cięcia drutu TVARDY Cr-Mo 14" - 350mm

Profesjonalne nożyce przeznaczone do cięcia prętów stalowych i drutu. Szczęki wykonane ze stali chromowo-molibdenowej z obróbką cieplną zapewniają trwałość i odporność na wykruszenia podczas intensywnej pracy.

Długość całkowita 350 mm (14")

Maksymalna średnica cięcia do 6 mm

Materiał szczęk Stal Cr-Mo

Model T00710

Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo)

Molibden zwiększa hartowność stali, poprawia udarność i odporność na korozję. W porównaniu do standardowej stali CrV zapewnia lepszą trwałość ostrzy przy intensywnym użytkowaniu i zmniejsza ryzyko pęknięć pod obciążeniem.

Obróbka cieplna hartowanie + odpuszczanie

Proces hartowania zwiększa twardość ostrzy, a następane odpuszczanie usuwa naprężenia wewnętrzne. Dzięki temu szczęki są mniej podatne na wykruszenia i odpryski podczas cięcia twardych materiałów.

Ręczna regulacja luzów między ostrzami

Mechanizm umożliwia precyzyjne dopasowanie szczelności zamknięcia szczęk. Regulacja pozwala skompensować naturalne zużycie narzędzia i utrzymać czystość cięcia przez cały okres użytkowania.

Ergonomiczne rękojeści z gumowymi nakładkami

Nakładki zapewniają stabilny chwyt nawet przy wilgotnych dłoniach lub podczas pracy w rękawicach. Zmniejszają zmęczenie rąk przy dłuższej pracy i poprawiają kontrolę nad narzędziem.

Specyfikacja techniczna

Model	T00710
Producent	GEKO
Długość całkowita	350 mm (14 cali)
Maksymalna średnica cięcia	do 6 mm
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo)
Obróbka cieplna	Hartowanie + odpuszczanie
Regulacja luzów	Ręczna, między ostrzami
Rękojeści	Z ergonomicznymi gumowymi nakładkami

Zastosowanie

- Cięcie drutu stalowego o średnicy do 6 mm w warsztatach mechanicznych
- Przycinanie prętów zbrojeniowych przy pracach budowlanych
- Obróbka linek stalowych i cięcie kabli w instalacjach
- Przygotowanie elementów metalowych do spawania lub montażu
- Prace konserwacyjne przy maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Cięcie elementów ogrodzeniowych i siatek metalowych
- Warsztaty ślusarskie i zakłady produkcyjne

Jak sprawdzić twardość materiału przed cięciem

Przed przystąpieniem do cięcia warto sprawdzić twardość materiału pilnikiem – jeśli pilnik ślizga się po powierzchni bez śladu, materiał może być zahartowany i przekraczać możliwości nożyc. Cięcie zbyt twardych prętów może uszkodzić ostrza. W razie wątpliwości warto wykonać próbne cięcie na końcu pręta.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić ustawienie luzów między ostrzami – szczęki powinny się stykać na całej długości bez nadmiernego oporu. Podczas pracy należy ustawić pręt prostopadle do osi ostrzy i ciąć jednym zdecydowanym ruchem, unikając wielokrotnego dociskania w tym samym miejscu.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić szczęki z zanieczyszczeń i nałożyć cienką warstwę oleju na mechanizm ruchomy oraz ostrza. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji, a okresowa kontrola regulacji luzów przedłuży żywotność narzędzia.

Kiedy wyregulować luzy między ostrzami

Regulację należy przeprowadzić, gdy pojawia się luz przy zamykaniu szczęk, cięcie wymaga większej siły lub pozostawia nierówne krawędzie. Zbyt duży luz powoduje zgniatanie materiału zamiast czystego przecięcia. Regulacja polega na dokręceniu śruby centralnej do momentu, gdy szczęki stykają się bez nadmiernego oporu.

Produkty powiązane

Do pracy z nożycami mogą być przydatne: imadło warsztatowe do stabilnego mocowania dłuższych prętów, pilnik metalowy do wygładzania krawędzi po cięciu, olej konserwacyjny do zabezpieczenia mechanizmu oraz rękawice ochronne przy pracy z ostrymi końcami drutu.