

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-drutu-cr-mo-18-450mm-t00711-tvardy-p-33148.html>

Nożyce do cięcia drutu Cr-Mo 18" - 450mm T00711 Tvardy

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 52,60 zł |
| Cena netto | 42,76 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | T00711 |
| Kod producenta | T00711 |
| Kod EAN | 5901477165825 |
| Producent | Tvardy |

Opis produktu

Nożyce do cięcia drutu TVARDY Cr-Mo 18" - 450mm T00711 GEKO

Nożyce do cięcia prętów stalowych o długości 450 mm, przeznaczone do przecinania drutu i prętów o średnicy do 7 mm. Szczęki wykonane ze stali chromowo-molibdenowej Cr-Mo z obróbką cieplną.

| |
|------------------------------------|
| Długość 450 mm (18") |
| Maksymalna średnica cięcia do 7 mm |
| Materiał szczęk Stal Cr-Mo |
| Model T00711 |

Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-molibdenowa Cr-Mo

Szczęki wykonane ze stali Cr-Mo, która zawiera dodatek molibdenu poprawiający hartowność i udarność. W porównaniu do standardowej stali narzędziowej CrV zapewnia większą odporność na wykruszenia i korozję, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

Obróbka cieplna szczęk

Szczęki przechodzą proces hartowania, a następnie odpuszczania. Hartowanie zwiększa twardość krawędzi tnących, natomiast odpuszczanie usuwa naprężenia wewnętrzne, dzięki czemu ostrza są mniej podatne na pękanie i wykruszanie się podczas cięcia twardych materiałów.

Regulacja luzów między ostrzami

Mechanizm ręcznej regulacji pozwala na precyzyjne ustawienie odstępu między ostrzami. Funkcja przydatna przy zużyciu narzędzia - umożliwia przywrócenie optymalnego docisku szczęk, co zapewnia czyste cięcie bez zgniatania materiału.

Ergonomiczne rękojeści

Gumowe nakładki na rękojeściach zwiększają przyczepność i redukują poślizg podczas pracy. Konstrukcja zapewnia stabilny chwyt również w warunkach wilgotnych lub przy pracy w rękawicach, co wpływa na bezpieczeństwo użytkownika.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Model | T00711 |
| Producent | GEKO |
| Seria | TVARDY |
| Długość całkowita | 450 mm (18 cali) |
| Maksymalna średnica cięcia | 7 mm |
| Materiał szczęk | Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo) |
| Obróbka cieplna | Hartowanie i odpuszczanie |
| Regulacja luzów | Ręczna |
| Rękojeści | Z gumowymi nakładkami |

Zastosowanie

- Cięcie drutu stalowego o średnicy do 7 mm w warsztatach mechanicznych
- Przygotowanie prętów zbrojeniowych w pracach budowlanych
- Cięcie lin stalowych i linek w instalacjach przemysłowych
- Obróbka prętów w pracach ślusarskich i montażowych
- Cięcie elementów stalowych w pracach remontowych
- Przycinanie drutu w pracach ogrodniczych i rolniczych
- Przygotowanie elementów w warsztatach spawalniczych

Różnica między stalą Cr-Mo a CrV

Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo) zawiera dodatek molibdenu, który poprawia hartowność materiału na większej głębokości. Dzięki temu szczęki zachowują twardość nie tylko na powierzchni, ale również w głębszych warstwach. Molibden zwiększa także udarność – zdolność do pochłaniania energii uderzenia bez pęknięcia. W praktyce oznacza to mniejsze ryzyko wykruszeń przy cięciu twardych materiałów oraz lepszą odporność na korozję w porównaniu do standardowej stali narzędziowej chromowo-wanadowej (CrV).

Użytkowanie i konserwacja

Przed przystąpieniem do cięcia należy sprawdzić regulację luzów między ostrzami – prawidłowo ustawione szczęki powinny przylegać do siebie bez nadmiernego luzu. Zbyt duży odstęp powoduje zginięcie materiału zamiast czystego przecięcia. Regulację przeprowadza się za pomocą wbudowanego mechanizmu, dostosowując docisk ostrzy do aktualnego stanu zużycia.

Maksymalna średnica cięcia 7 mm dotyczy stali miękkiej. Przy cięciu stali hartowanej lub sprężynowej rzeczywista zdolność cięcia może być mniejsza. Przekroczenie zalecanej średnicy prowadzi do nadmiernego obciążenia mechanizmu i może spowodować uszkodzenie ostrzy lub trwałe odkształcenie szczęk.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z resztek metalu i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciwkorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji, która może osłabić krawędzie tnące. Okresowe smarowanie punktu obrotu ułatwia pracę mechanizmu i wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z nożycami przydatne mogą być: rękawice robocze chroniące przed ostrymi krawędziami przeciętego drutu, okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami metalu oraz olej do konserwacji narzędzi ręcznych.