

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-drutu-cr-mo-24-600mm-t00712-tvardy-p-33149.html>

Nożyce do cięcia drutu Cr-Mo 24" - 600mm T00712 Tvardy

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 62,77 zł |
| Cena netto | 51,03 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | T00712 |
| Kod producenta | T00712 |
| Kod EAN | 5901477165832 |
| Producent | Tvardy |

Opis produktu

Nożyce do cięcia drutu TVARDY Cr-Mo 24" - 600mm T00712 GEKO

Profesjonalne nożyce przeznaczone do cięcia prętów stalowych i drutu. Szczęki wykonane ze stali chromowo-molibdenowej Cr-Mo poddanej obróbce cieplnej zapewniają zwiększoną trwałość i odporność na wykruszenia.

Długość całkowita 600 mm (24")

Maksymalna średnica cięcia do 10 mm

Materiał szczęk Stal Cr-Mo

Model T00712

Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-molibdenowa Cr-Mo

Dodatek molibdenu zwiększa hartowność stali oraz poprawia udarność w porównaniu do standardowej stali narzędziowej CrV. Materiał charakteryzuje się również podwyższoną odpornością na korozję, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach wilgotnych.

Obróbka cieplna szczęk

Proces hartowania, a następnie odpuszczania usuwa naprężenia wewnętrzne w strukturze stali. Dzięki temu krawędzie tnące są mniej podatne na wykruszenia podczas cięcia twardych materiałów, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrzy.

Regulacja luzów między ostrzami

Mechanizm ręcznej regulacji pozwala na precyzyjne ustawienie szczeliny między ostrzami. Umożliwia to kompensację zużycia oraz dostosowanie nożyc do optymalnej pracy przy cięciu materiałów o różnej twardości.

Ergonomiczne rękojeści

Gumowe nakładki na rękojeściach zwiększają tarcie, co minimalizuje ryzyko wyślizgnięcia się narzędzia z rąk podczas pracy. Długość ramion 600 mm zapewnia odpowiednią dźwignię, redukując wysiłek potrzebny do przecięcia materiału.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------------|--|
| Model | T00712 |
| Producent | GEKO |
| Seria | TVARDY |
| Długość całkowita | 600 mm (24") |
| Maksymalna średnica cięcia | 10 mm |
| Materiał szczęk | Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo) |
| Obróbka cieplna | Hartowanie + odpuszczanie |
| Regulacja luzów | Ręczna |
| Rękojeści | Z gumowymi nakładkami antypoślizgowymi |

Zastosowanie

- Cięcie prętów stalowych o średnicy do 10 mm w warsztacie ślusarskim
- Obróbka zbrojenia budowlanego na placu budowy
- Cięcie drutu stalowego w instalacjach ogrodzeniowych
- Prace montażowe wymagające skracania elementów stalowych
- Przygotowanie materiałów do spawania i konstrukcji metalowych
- Cięcie prętów w pracach kowalskich i artystycznych
- Demontaż konstrukcji stalowych

Różnica między stalą Cr-Mo a CrV

Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo) zawiera dodatek molibdenu, który nie występuje w standardowej stali chromowo-wanadowej (CrV). Molibden poprawia hartowność stali, co oznacza, że materiał łatwiej osiąga równomierną twardość w całej objętości. Zwiększa również udarność - odporność na nagłe obciążenia udarowe, które mogą powodować pęknięcia w tańszych stalach. Dodatkowo Cr-Mo wykazuje lepszą odporność korozyjną, co ma znaczenie przy pracy w warunkach wilgotnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić regulację luzów między ostrzami - szczelina powinna być minimalna, ale ostrza nie mogą się zahaczać. Podczas cięcia materiał powinien być umieszczony jak najbliżej osi obrotu szczęk, gdzie siła cięcia jest największa.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie ostrzy z zanieczyszczeń oraz nałożenie cienkiej warstwy oleju konserwacyjnego, szczególnie przy przechowywaniu w wilgotnych pomieszczeniach. Regularne smarowanie mechanizmu przegubowego zapewnia płynność ruchu i chroni przed zacieraniem.

W przypadku zauważalnego zwiększenia oporu podczas cięcia należy sprawdzić stan naostrzenia ostrzy oraz ponownie wyregulować luzy. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów o średnicy przekraczającej 10 mm - może to spowodować trwałe uszkodzenie krawędzi tnących lub deformację szczęk.

Produkty powiązane

Do prac wymagających cięcia grubszych prętów warto rozważyć nożyce o większej długości (750-900 mm) lub przecinaki hydrauliczne. Do precyzyjnych prac z cieńszym drutem przydatne mogą być obcegi tnące boczne lub szczypce uniwersalne.