

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-drutu-tvardy-cr-mo-30-750mm-t00714-geko-p-33150.html>



# Nożyce do cięcia drutu TVARDY Cr-Mo 30" - 750mm T00714 GEKO

|                  |                                         |
|------------------|-----------------------------------------|
| Cena brutto      | 97,68 zł                                |
| Cena netto       | 79,41 zł                                |
| Dostępność       | Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | T00714                                  |
| Kod producenta   | T00714                                  |
| Kod EAN          | 5901477165849                           |
| Producent        | Tvardy                                  |

## Opis produktu

### Nożyce do cięcia drutu TVARDY Cr-Mo 30" - 750mm T00714 GEKO

Nożyce bolcowe przeznaczone do przecinania prętów stalowych, drutu i zbrojenia o średnicy do 12 mm. Wyposażone w szczęki ze stali chromowo-molibdenowej (Cr-Mo) poddanej obróbce cieplnej oraz mechanizm ręcznej regulacji luzów między ostrzami.

|                            |                      |
|----------------------------|----------------------|
| Długość całkowita          | 750 mm (30")         |
| Maksymalna średnica cięcia | do 12 mm             |
| Materiał szczęk            | Stal Cr-Mo hartowana |
| Model                      | T00714               |

## Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo)

Dodatek molibdenu zwiększa hartowność stali, poprawia udarność oraz odporność na korozję w porównaniu do standardowej stali narzędziowej CrV. Szczęki zachowują ostrość dłużej i są mniej podatne na wykruszenia podczas pracy z twardymi materiałami.

### Obróbka cieplna: hartowanie i odpuszczanie

Proces hartowania zwiększa twardość ostrzy, a następujące po nim odpuszczanie usuwa naprężenia wewnętrzne. Zabieg ten minimalizuje ryzyko pęknięć i wykruszeń podczas intensywnej eksploatacji, przedłużając żywotność narzędzia.

### Ręczna regulacja luzów między ostrzami

Mechanizm regulacji pozwala dostosować luz między szczękami do aktualnego stanu zużycia narzędzia. Właściwie ustawione ostrza zapewniają czyste cięcie bez zgniatania materiału i zmniejszają wymagany nacisk podczas pracy.

### Ergonomiczne rękojeści z powłoką gumową

Nakładki zwiększają tarcie między dłonią a uchwytem, co ogranicza wyslizgiwanie się narzędzia podczas pracy. Guma amortyzuje drgania i redukuje nacisk na dłonie przy wielokrotnym użyciu.

## Specyfikacja techniczna

|                            |                                   |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Model                      | T00714                            |
| Producent                  | GEKO                              |
| Seria                      | TVARDY                            |
| Długość całkowita          | 750 mm (30")                      |
| Maksymalna średnica cięcia | 12 mm                             |
| Materiał szczęk            | Stal chromowo-molibdenowa (Cr-Mo) |
| Obróbka cieplna            | Hartowanie + odpuszczanie         |
| Regulacja luzów            | Ręczna                            |
| Powłoka rękojeści          | Guma                              |

## Zastosowanie

- Cięcie prętów stalowych o średnicy do 12 mm na budowach
- Obcinanie zbrojenia betonowego podczas prac murarskich
- Skracanie drutu stalowego w warsztatach ślusarskich
- Przecinanie prętów w pracach konstrukcyjnych
- Obróbka materiałów metalowych w zakładach produkcyjnych
- Demontaż elementów stalowych podczas rozbiórki
- Przygotowywanie materiałów do spawania i montażu

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Jak sprawdzić, czy nożyce wymagają regulacji luzów?

Jeśli podczas cięcia ostrza zgniatają materiał zamiast go przecinać lub jeśli wymagany nacisk znacznie wzrósł, należy zmniejszyć luz między szczękami. Nadmierny luz objawia się również powstawaniem nierównych krawędzi cięcia. Regulację przeprowadza się śrubą regulacyjną znajdującą się w mechanizmie przegubu.

### Zalecenia dotyczące eksploatacji

Nie należy przekraczać maksymalnej średnicy cięcia 12 mm – próba przecięcia grubszych prętów może spowodować uszkodzenie ostrzy lub mechanizmu. Po zakończeniu pracy warto oczyścić szczęki z resztek metalu i zabezpieczyć je cienką warstwą oleju, szczególnie w przypadku pracy w warunkach wilgotnych. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki materiałów metalowych warto rozważyć: piły do metalu, szlifierki kątowe z tarczami do cięcia stali, imadła warsztatowe do mocowania elementów podczas obróbki oraz zestawy pilników do wykańczania krawędzi po cięciu.