

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-prętow-18-schmith-sch07n02002-p-59218.html>

Nożyce do prętów 18" Schmith SCH07N02002

Cena brutto	59,50 zł
Cena netto	48,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SCH07N02002
Kod producenta	SCH07N02002
Kod EAN	5902004770567
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Nożyce do prętów 18" Schmith SCH07N02002

Nożyce dźwigniowe przeznaczone do cięcia prętów stalowych, śrub i sworzni. Konstrukcja ze stali chromowo-molibdenowej zapewnia wytrzymałość mechaniczną przy regularnym użytkowaniu w warsztacie i na budowie.

Długość 18" (450 mm)

Materiał ostrzy Stal CrMo hartowana

Twardość ostrzy 56-61 HRC

Regulacja Luz między ostrzami

Charakterystyka techniczna

Stal chromowo-molibdenowa

Stop stali zawierający chrom i molibden charakteryzuje się zwiększoną wytrzymałością na zginanie i odpornością na pękanie pod obciążeniem. Materiał ten stosuje się w narzędziach narażonych na duże siły skrawania.

Hartowanie indukcyjne ostrzy

Proces hartowania indukcyjnego zwiększa twardość powierzchniową ostrzy do 56-61 HRC przy zachowaniu plastyczności rdzenia. Taka struktura materiału zapewnia odporność krawędzi tnącej na ścieranie oraz zmniejsza ryzyko wykruszania się ostrza podczas cięcia materiałów twardych.

Regulacja luzu między ostrzami

Możliwość regulacji luzu pozwala na kompensację zużycia ostrzy i dostosowanie precyzji cięcia do grubości materiału. Mniejszy luz zapewnia dokładniejsze cięcie cienkich prętów, większy ułatwia przecinanie grubszych elementów.

Rękojeści antypoślizgowe

Ergonomiczny kształt rękojeści z materiałem antypoślizgowym poprawia stabilność chwytu podczas wywierania nacisku. Konstrukcja redukuje zmęczenie dłoni przy wielokrotnym użyciu narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SCH07N02002
Producent	Schmith
Rozmiar	18" (450 mm)
Materiał konstrukcji	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Twardość ostrzy	56-61 HRC
Rodzaj hartowania	Indukcyjne
Regulacja	Luz między ostrzami
Typ rękojeści	Ergonomiczne, antypoślizgowe
Typ nożyc	Dźwigniowe

Zastosowanie

- Cięcie prętów stalowych o średnicy do kilkunastu milimetrów
- Skracanie śrub i gwintowanych sworzni
- Obcinanie elementów zbrojeniowych na budowie
- Prace instalacyjne wymagające cięcia stalowych prętów
- Przygotowanie materiału w warsztatach ślusarskich
- Demontaż i rozbiórka konstrukcji stalowych
- Cięcie prętów w instalacjach hydraulicznych

Skala twardości HRC

Twardość 56-61 HRC (skala Rockwella C) oznacza, że ostrza są wystarczająco twarde, aby przecinać stal konstrukcyjną bez szybkiego tępienia się krawędzi. Wartości poniżej 50 HRC wskazują na zbyt miękkie ostrze, które szybko się stępi, powyżej 63 HRC – na materiał kruchy, podatny na wykruszenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić luz między ostrzami – nadmierny luz powoduje zgniatanie materiału zamiast jego przecinania. Regulację wykonuje się za pomocą śruby regulacyjnej, która znajduje się w osi obrotu szczęk.

Podczas cięcia pręt powinien być umieszczony jak najbliżej osi obrotu nożyc – w tej pozycji siła cięcia jest najmniejsza. Umieszczanie materiału na końcu ostrzy zwiększa wymagany nacisk i przyspiesza zużycie krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z zanieczyszczeń i zabezpieczyć cienką warstwą oleju. Przechowywanie narzędzia w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczych.

Sprawdzanie stanu ostrzy

Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie uszkodzeń. Widoczne wyszczerbienia lub zaokrąglenie krawędzi wskazują na konieczność ostrzenia lub wymiany nożyc. Próba cięcia miękkiego drutu miedzianego – jeśli nożyce zgniatają materiał zamiast go przecinać, ostrza wymagają regeneracji.