

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-siatki-zbrojarskiej-l-800-mm-yt-18400-yato-p-12568.html>

NOŻYCE DO SIATKI ZBROJARSKIEJ L-800 MM YT-18400 YATO

Cena brutto	110,96 zł
Cena netto	90,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-18400
Kod producenta	YT-18400
Kod EAN	5906083024016
Producent	YATO

Opis produktu

Nożyce do siatki zbrojarskiej L-800 mm YT-18400 YATO

Nożyce hakowe do cięcia siatki zbrojeniowej, prętów stalowych i drutów. Narzędzie z odkuwaną głowicą ze stali CRV hartowanej do 40 HRC, przeznaczone do pracy z materiałami zbrojeniowymi o różnej twardości.

Długość całkowita 800 mm (32")

Maks. średnica cięcia 11 mm

Twardość głowicy 40 HRC

Materiał głowicy Stal CRV

Charakterystyka nożyc do siatki zbrojarskiej

Hakowa konstrukcja szczęki

Specjalny kształt szczęki hakowej zapobiega wyślizgiwaniu się materiału podczas cięcia. Konstrukcja ta jest szczególnie przydatna przy pracy z okrągłymi prętami zbrojeniowymi, gdzie standardowe ostrza płaskie mogłyby tracić kontakt z materiałem. Hak stabilizuje pozycję pręta, umożliwiając precyzyjne ustawienie miejsca cięcia.

Odkuwana głowica ze stali CRV

Głowica wykonana w procesie kucia na gorąco ze stali chromowo-wanadowej (CRV) i hartowana do twardości 40 HRC. Proces odkuwania zapewnia jednorodną strukturę materiału bez wewnętrznych naprężeń, co przekłada się na odporność na pękanie przy obciążeniach udarowych. Twardość 40 HRC stanowi kompromis między odpornością na ścieranie a elastycznością, zapobiegając wykruszaniu ostrza.

Rękojeści z rury stalowej

Ramiona wykonane z rurowej stali konstrukcyjnej łączą niską wagę z wysoką sztywnością. Rurowa konstrukcja eliminuje zginanie ramion pod obciążeniem, co jest kluczowe przy cięciu materiałów o większej średnicy. Długość 800 mm zapewnia odpowiednią dźwignię, redukując siłę potrzebną do przecięcia pręta.

Zróżnicowana zdolność cięcia

Nożyce radzą sobie z prętami do fi 11 mm przy twardości materiału do 19 HRC (stal niskowęglowa, typowa dla siatek zbrojarskich) oraz do fi 9 mm przy twardości do 40 HRC (stal hartowana). Parametr twardości HRC określa opór materiału na wgniecenie – im wyższa wartość, tym twardsza stal. Znajomość twardości ciętego materiału pozwala uniknąć uszkodzenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-18400
Producent	YATO
Długość całkowita	800 mm (32 cale)
Maksymalna średnica cięcia	11 mm (przy twardości do 19 HRC) 9 mm (przy twardości do 40 HRC)
Materiał głowicy	Stal CRV (chromowo-wanadowa)
Twardość głowicy	40 HRC
Proces obróbki głowicy	Odkuwanie + hartowanie
Materiał ramion	Rura stalowa
Typ szczęki	Hakowa

Zastosowanie nożyc zbrojarskich

- Cięcie siatek zbrojeniowych o oczkach kwadratowych i prostokątnych
- Przycinanie mat zbrojarskich na budowach
- Cięcie prętów żebrowanych do średnicy 11 mm
- Skracanie prętów gładkich stalowych

-
- Cięcie drutu wiązałkowego stalowego
 - Przygotowanie zbrojenia do fundamentów i stropów
 - Prace przy budowie ogrodzeń z siatki stalowej
 - Demontaż konstrukcji zbrojeniowych

Jak sprawdzić twardość materiału przed cięciem

Twardość stali można orientacyjnie sprawdzić pilnikiem – jeśli pilnik ślizga się po powierzchni bez zahaczania, twardość przekracza 40 HRC i materiał wymaga nożyc o wyższych parametrach. Siatki zbrojeniowe budowlane (klasa A-IIIN, B500SP) mają zazwyczaj twardość 15-25 HRC. Pręty hartowane, druty sprężynowe czy elementy narzędziowe mogą osiągać 50-60 HRC i wymagają specjalistycznych narzędzi.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan ostrzy – powinny być pozbawione zabrudzeń fabrycznych i lekko nasmarowane. Podczas cięcia materiał umieszcza się w najgłębszej części szczęki hakowej, blisko osi obrotu, gdzie siła cięcia jest największa. Unikać należy cięcia na końcach ostrzy, co prowadzi do ich szybszego tępienia.

Po zakończeniu pracy nożyce należy oczyścić z resztek metalu i rdzy, a ostrza zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne smarowanie zawiasu redukuje tarcie i ułatwia obsługę. W przypadku stępienia ostrzy możliwa jest ich obróbka pilnikiem diamentowym – kąt ostrzenia powinien odpowiadać fabrycznemu (zazwyczaj 20-25°).

Bezpieczeństwo pracy

Podczas cięcia prętów zbrojeniowych należy zabezpieczyć obszar roboczy przed odlatującymi fragmentami metalu. Zaleca się stosowanie rękawic roboczych i okularów ochronnych. Nie należy przekraczać maksymalnej średnicy cięcia określonej przez producenta – próba przecięcia grubszego materiału może spowodować uszkodzenie ostrzy lub złamanie ramion.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej pracy z materiałami zbrojeniowymi przydatne mogą być: hakownice do wiązania zbrojenia, miarki zwijane, ołówki kamieniarskie do znakowania miejsc cięcia oraz rękawice robocze wzmocnione skórą. W przypadku pracy z grubszymi prętami (powyżej 11 mm) konieczne są przecinarki hydrauliczne lub elektryczne.