

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-pneumatyczne-matrycowe-81070-vorel-p-14904.html>

## NOŻYCE PNEUMATYCZNE MATRYCOWE 81070 VOREL

Cena brutto	<b>62,13 zł</b>
Cena netto	<b>50,51 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>81070</b>
Kod producenta	<b>81070</b>
Kod EAN	<b>5906083046735</b>
Producent	<b>Vorel</b>

### Opis produktu

#### Nożyce pneumatyczne matrycowe 81070 VOREL

Pneumatyczne nożyce matrycowe do precyzyjnego cięcia blachy stalowej metodą trzpienia poruszającego się w osłonie. Narzędzie zaprojektowane do wycinania skomplikowanych kształtów bez deformacji krawędzi materiału, stosowane w warsztatach samochodowych i blacharski.

Prędkość cięcia 3500 cięć/min

Grubość cięcia stali do 1,5 mm

Ciśnienie robocze 0,62 MPa

Waga 0,8 kg

### Charakterystyka techniczna nożyc pneumatycznych matrycowych

#### System cięcia matrycowego

Trzpień poruszający się w osłonie eliminuje odginanie krawędzi materiału podczas cięcia. Rozwiązanie umożliwia wykonywanie precyzyjnych wykrojów o skomplikowanych konturach, zachowując płaską strukturę blachy wokół linii cięcia.

#### Kompaktowa konstrukcja aluminiowa

Korpus wykonany z aluminium zapewnia stosunek masy 0,8 kg do wytrzymałości mechanicznej. Niewielkie gabaryty umożliwiają pracę w ograniczonej przestrzeni, typowej dla wnętrza karoserii i trudnodostępnych węzłów konstrukcyjnych.

### Parametry wydajnościowe

Częstotliwość 3500 cięć na minutę przy szerokości cięcia 5,5 mm zapewnia szybkie wykonywanie długich wykrojów. Zużycie powietrza na poziomie 113 l/min pozwala na pracę ze sprężarkami warsztatowymi o średniej wydajności.

### Ergonomia użytkowania

Napęd pneumatyczny generuje siłę cięcia bez konieczności wywierania nacisku przez operatora. Wymagane jest jedynie prowadzenie narzędzia wzdłuż planowanej linii cięcia, co zmniejsza zmęczenie podczas długotrwałych prac.

## Specyfikacja techniczna

Model	81070
Kod EAN	5906083046735
Ciśnienie robocze	0,62 MPa (6,2 bar)
Zużycie powietrza	113 l/min
Prędkość cięcia	3500 cięć/min
Maksymalna grubość cięcia stali	1,5 mm
Szerokość cięcia	5,5 mm
Materiał korpusu	Aluminium
Waga	0,8 kg
Wyposażenie	Złączka pneumatyczna

## Zastosowanie nożyc matrycowych

- Wycinanie otworów technologicznych w blachach karoserii podczas napraw powypadkowych
- Usuwanie skorodowanych fragmentów progów, nadkoli i paneli podłogowych
- Przygotowanie krawędzi do spawania przy wymianie elementów nośnych
- Cięcie blach stalowych w produkcji elementów wentylacji i klimatyzacji
- Wykonywanie wykrojów w panelach urządzeń i obudów metalowych
- Demontaż zespawanych konstrukcji blachowych wymagających precyzyjnego rozdzielania
- Tworzenie szablonów i elementów prototypowych z blachy stalowej
- Modyfikacja gotowych elementów blachowych bez ryzyka deformacji

## Wymagania instalacji pneumatycznej

---

## Parametry sprężarki

Narzędzie wymaga sprężarki o wydajności minimalnej 113 l/min przy ciśnieniu roboczym 0,62 MPa (6,2 bar). Zaleca się stosowanie sprężarek tłokowych lub śrubowych o wydajności rzeczywistej minimum 150 l/min z uwzględnieniem spadków ciśnienia w instalacji. Długość przewodu pneumatycznego nie powinna przekraczać 10 metrów przy średnicy wewnętrznej minimum 8 mm.

## Przygotowanie powietrza

Przed złączeniem narzędzia należy zainstalować układ przygotowania powietrza składający się z filtra, regulatora ciśnienia i smarownika mgłowego. Filtr usuwa wilgoć i zanieczyszczenia, które mogą uszkodzić mechanizm nożyc. Smarownik zapewnia ciągłe natłuszczenie części ruchomych olejem pneumatycznym o lepkości SAE 10.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrza trzpienia oraz osłony matrycowej. Zużyte lub uszkodzone elementy tnące powodują zwiększenie szerokości cięcia i pogorszenie jakości krawędzi. Wymiana ostrza jest konieczna po widocznym stopniu lub przy pojawieniu się wyszczerbień.

Podczas cięcia narzędzie należy prowadzić równomiernym ruchem wzdłuż zaznaczonej linii, unikając gwałtownych zmian kierunku. Nadmierne wychylenie nożyc względem płaszczyzny blachy może spowodować zablokowanie trzpienia lub pęknięcie osłony.

Po zakończeniu pracy należy przedmuchać układ pneumatyczny krótkim impulsem powietrza oraz wprowadzić kilka kropli oleju pneumatycznego przez wlot powietrza. Przechowywanie w warunkach o temperaturze powyżej 0°C zapobiega kondensacji wilgoci w mechanizmie.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć nożyce pneumatyczne do cięcia prostego oraz wykrawacze otworów. Niezbędnym wyposażeniem stanowiska są także zestawy olejów pneumatycznych, filtry powietrza oraz szybkozłączki pneumatyczne o średnicy 1/4 cala.

...