

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-pneumatyczne-proste-81072-vorel-p-14905.html>

## NOŻYCE PNEUMATYCZNE PROSTE 81072 VOREL

Cena brutto	<b>57,49 zł</b>
Cena netto	<b>46,74 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>81072</b>
Kod producenta	<b>81072</b>
Kod EAN	<b>5906083046773</b>
Producent	<b>Vorel</b>

### Opis produktu

#### Nożyce pneumatyczne proste 81072 VOREL

Pneumatyczne nożyce proste do cięcia blach stalowych i aluminiowych z częstotliwością pracy 3000 cięć na minutę. Model 81072 wyposażony w specjalną konstrukcję ostrzy zapobiegającą odginaniu krawędzi materiału podczas obróbki.

Grubość cięcia stali 1,2 mm

Grubość cięcia aluminium 1,4 mm

Częstotliwość cięcia 3000 cięć/min

Ciśnienie robocze 0,62 MPa

### Charakterystyka nożyc pneumatycznych

#### Specjalna konstrukcja ostrzy

Ostrza zaprojektowane w sposób eliminujący odginanie krawędzi ciętego materiału. Dzięki temu linia cięcia pozostaje prosta, a materiał nie wymaga dodatkowego prostowania po obróbce, co skraca czas pracy.

## Aluminiowy korpus

Wytrzymała konstrukcja z aluminium zapewnia niską wagę narzędzia (1,2 kg) przy zachowaniu trwałości. Materiał korpusu odporny na korozję i uszkodzenia mechaniczne podczas intensywnej pracy w warsztacie.

## Wydajność 3000 cięć na minutę

Częstotliwość pracy 3000 cięć/min oznacza możliwość szybkiego wykonywania długich linii cięcia bez przerw. Parametr ten przekłada się na efektywność pracy przy projektach wymagających cięcia dużych powierzchni blachy.

## Ergonomia pracy

Niewielkie wymiary i masa narzędzia ułatwiają manewrowanie w miejscach z ograniczonym dostępem. Napęd pneumatyczny eliminuje konieczność wywierania siły podczas cięcia – operator jedynie prowadzi nożyce wzdłuż linii.

## Specyfikacja techniczna

Numer katalogowy	81072
Kod EAN	5906083046773
Ciśnienie robocze	0,62 MPa (6,2 bar)
Zużycie powietrza	184 l/min
Częstotliwość cięcia	3000 cięć/min
Szerokość cięcia	5,5 mm
Maksymalna grubość cięcia stali	1,2 mm
Maksymalna grubość cięcia aluminium	1,4 mm
Materiał korpusu	Aluminium
Waga narzędzia	1,2 kg
Zawartość zestawu	Nożyce + złączka pneumatyczna

## Wymagania instalacji pneumatycznej

Nożyce wymagają sprężarki o wydajności minimum 184 l/min przy ciśnieniu 0,62 MPa (6,2 bar). Zaleca się stosowanie filtra i odwadniacza powietrza oraz regularną konserwację narzędzia olejem pneumatycznym. Złączka w zestawie umożliwia bezpośrednie podłączenie do standardowego węża pneumatycznego.

## Zastosowanie nożyc pneumatycznych

- 
- Cięcie blach stalowych o grubości do 1,2 mm w warsztatach blacharskich
  - Obróbka blach aluminiowych do 1,4 mm grubości w produkcji elementów karoserii
  - Wycinanie otworów i kształtów w blasze przy pracach instalacyjnych
  - Przycinanie paneli metalowych w budownictwie i montażu konstrukcji
  - Cięcie blach ocynkowanych przy pracach dekarских
  - Obróbka blach w miejscach o ograniczonym dostępie
  - Cięcie precyzyjne przy produkcji elementów wentylacyjnych
  - Wykrawanie detali z blachy w małych seriach produkcyjnych

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić ciśnienie w instalacji pneumatycznej – powinno wynosić 0,62 MPa. Zbyt niskie ciśnienie obniża skuteczność cięcia, zbyt wysokie może uszkodzić narzędzie. Zaleca się stosowanie regulatora ciśnienia z manometrem.

Podczas pracy operator prowadzi nożyce wzdłuż linii cięcia bez wywierania dodatkowej siły. Napęd pneumatyczny automatycznie wykonuje ruch tnący z częstotliwością 3000 cykli na minutę. Szerokość szczeliny cięcia wynosi 5,5 mm – należy to uwzględnić przy planowaniu wymiarów elementów.

Konserwacja obejmuje regularne smarowanie mechanizmu olejem pneumatycznym (dodawany do strumienia powietrza przez smarownicę lub bezpośrednio do złączki). Należy kontrolować stan ostrzy i wymieniać je po zauważeniu pogorszenia jakości cięcia. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji elementów wewnętrznych.

### Różnice w cięciu stali i aluminium

Maksymalna grubość cięcia różni się w zależności od materiału: 1,2 mm dla stali, 1,4 mm dla aluminium. Wynika to z różnych właściwości mechanicznych metali – aluminium jest miększe, co pozwala na cięcie grubszych arkuszy przy tym samym ciśnieniu roboczym. Parametry te dotyczą cięcia w linii prostej przy optymalnych warunkach pracy.