

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-przegubowe-do-kabli-przewodow-do-450-mm2-yt-18617-yato-p-46527.html>

NOŻYCE PRZEGUBOWE DO KABLI PRZEWODÓW do 450 mm² YT-18617 Yato

Cena brutto	91,18 zł
Cena netto	74,13 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-18617
Kod producenta	YT-18617
Kod EAN	5906083075469
Producent	YATO

Opis produktu

Nożyce przegubowe do kabli YT-18617 Yato

Profesjonalne nożyce przegubowe przeznaczone do cięcia grubych przewodów miedzianych i aluminiowych. Model YT-18617 wyposażony w mechanizm dźwigniowy umożliwia przecinanie kabli o przekroju do 450 mm² przy zredukowanym nakładzie siły.

Maksymalny przekrój 450 mm²

Średnica cięcia do 23,5 mm

Długość narzędzia 910 mm

Materiał ostrzy Stal CrMo

Charakterystyka techniczna nożyc przegubowych

Mechanizm przegubowy z dźwignią

System przekładni dźwigniowej redukuje wymagany nacisk o około 40-50% w porównaniu do standardowych nożyc ręcznych. Pozwala to na wielokrotne cięcie grubych przewodów bez nadmiernego zmęczenia operatora podczas pracy na wysokości lub w trudno dostępnych miejscach.

Ostrza ze stali chromowo-molibdenowej

Stal CrMo charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Hartowanie indukcyjne zapewnia twardość powierzchniową przy zachowaniu plastycznego rdzenia, co minimalizuje ryzyko wykruszenia ostrza podczas cięcia wielodrutowych przewodów o nieregularnym kształcie.

Długość robocza 910 mm

Wydłużone ramiona zwiększają ramię dźwigni, co przekłada się na mniejszy wymagany nacisk przy zachowaniu mocy cięcia. Długość ta jest standardem w nożycach do kabli przemysłowych, umożliwiając pracę w pozycji stojącej bez konieczności nadmiernego schylania.

Profilowane uchwyty antypoślizgowe

Ergonomiczne kształtowanie rączek z powłoką antypoślizgową zapewnia stabilny chwyt podczas wywierania siły cięcia. Powierzchnia robocza uchwytów rozkłada nacisk na większą powierzchnię dłoni, redukując punktowe obciążenia i dyskomfort podczas długotrwałej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-18617
Producent	Yato
Maksymalny przekrój kabla	450 mm ²
Maksymalna średnica cięcia	23,5 mm
Długość całkowita	910 mm
Materiał ostrzy	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Obróbka ostrzy	Hartowanie indukcyjne, polerowanie
Typ mechanizmu	Przegubowy dźwigniowy
Materiały przewodów	Miedź, aluminium

Interpretacja parametru przekroju 450 mm²

Przekrój 450 mm² odpowiada przewodom zasilającym stosowanym w instalacjach przemysłowych i rozdzielniach głównych. Dla porównania: standardowy przewód domowy ma przekrój 1,5-2,5 mm², a przewody do pieców czy kuchni elektrycznych 4-6 mm². Kable 450 mm² to grube przewody wielodrutowe o średnicy zewnętrznej zbliżonej do 23-24 mm, używane w zasilaniu budynków, maszynach przemysłowych i rozdzielnicach wysokoprądowych.

Zastosowanie w pracach elektrycznych i montażowych

- Cięcie przewodów zasilających w rozdzielnicach elektrycznych i tablicach sterowniczych
- Demontaż instalacji elektrycznych w obiektach przemysłowych i halach produkcyjnych
- Przygotowanie kabli zasilających podczas montażu transformatorów i agregatów prądotwórczych
- Prace serwisowe przy maszynach przemysłowych wymagających wymiany przewodów zasilających
- Skracanie kabli aluminiowych w instalacjach napowietrznych
- Recykling kabli miedzianych i aluminiowych w punktach skupu metali
- Montaż instalacji elektrycznych w budownictwie mieszkaniowym i komercyjnym
- Prace awaryjne przy uszkodzonych przewodach zasilających

Użytkowanie i konserwacja nożyc kablowych

Sprawdzanie kompatybilności z przewodem

Przed rozpoczęciem cięcia należy zweryfikować rzeczywisty przekrój przewodu. Producenci oznaczają kable wartością nominalną w mm², którą można sprawdzić na izolacji. W przypadku przewodów wielodrutowych przekrój oblicza się jako sumę przekrojów poszczególnych żył. Średnica zewnętrzna kabla z izolacją może być większa niż 23,5 mm, ale istotny jest przekrój miedziany lub aluminiowy rdzenia.

Technika cięcia grubych przewodów

Przewód należy umieścić prostopadle do ostrzy, w najgłębszym punkcie szczęk. Cięcie wykonuje się jednym zdecydowanym ruchem, wykorzystując pełen skok mechanizmu przegubowego. Przy przewodach wielodrutowych zaleca się lekki obrót kabla o 90 stopni w połowie cięcia, co zapobiega nierównemu ścięciu skrajnych drutów.

Konserwacja ostrzy i mechanizmu

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z resztek izolacji i miedzi za pomocą szczotki drucianej. Przegub mechanizmu wymaga okresowego smarowania smarem litowym lub olejem penetrującym, szczególnie po pracy w warunkach zapyłonych. Ostrza można okresowo doszlifować pilnikiem diamentowym, zachowując oryginalny kąt zatочки około 20-25 stopni.

Bezpieczeństwo podczas cięcia kabli pod napięciem

Nożyce przegubowe nie posiadają izolacji odpowiedniej do pracy pod napięciem. Przed cięciem przewodów należy bezwzględnie odłączyć zasilanie i sprawdzić brak napięcia testerem. Rączki z powłoką gumową zapewniają jedynie chwyt antypoślizgowy, nie stanowią ochrony przed porażeniem prądem.

Produkty uzupełniające do pracy z przewodami

Do kompleksowej pracy z grubymi kablami przydatne są: ściągacze izolacji do przewodów o dużym przekroju, tulejki zaciskowe Cu/Al z odpowiednimi zaciskarkami hydraulicznymi, mierniki cęgowe do weryfikacji obciążeń oraz walizki narzędziowe z zestawem kluczy nasadowych do montażu w rozdzielnicach.

...