

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/obcegi-tynkarskie-250-mm-yt-2056-yato-p-5319.html>

Obcęgi tynkarskie 250 mm YT-2056 YATO



Cena brutto	17,46 zł
Cena netto	14,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2056
Kod producenta	YT-2056
Kod EAN	5906083920561
Producent	YATO
Rozmiar [mm]	250
Jednostka	SZT
Zastosowanie	budowlane

Opis produktu

Obcęgi tynkarskie 250 mm YT-2056 YATO

Obcęgi tynkarskie do prac wykończeniowych, gięcia i cięcia drutu o grubości do 2 mm. Wykonane w technologii kucia matrycowego ze stali chromowo-wanadowej CRV 50, zapewniają trwałość w intensywnej eksploatacji budowlanej.

Długość 250 mm (10")

Materiał CRV 50

Twardość ostrza 55-62 HRC

Maks. cięcie 2 mm stal

Charakterystyka techniczna obcęgów tynkarskich YATO

Stal chromowo-wanadowa CRV 50

Materiał konstrukcyjny odporny na korozję i zużycie mechaniczne. Dodatek wanadu zwiększa wytrzymałość na zmęczenie materiału, co ma znaczenie przy wielokrotnym cięciu i gięciu drutu w trakcie dnia roboczego.

Kucie matrycowe korpusu

Technologia produkcji polegająca na kształtowaniu rozgrzanej stali w matrycach. Efekt to zwarta struktura materiału bez pustek, co przekłada się na odporność na pęknięcie przy obciążeniach dynamicznych.

Twardość ostrza 55-62 HRC

Skala Rockwella określa odporność materiału na wgniecenie. Wartość 55-62 HRC dla ostrza oznacza możliwość cięcia drutu stalowego bez szybkiego stępienia się krawędzi tnącej. Korpus o twardości 42-48 HRC zachowuje elastyczność.

Trzykrotnie zanurzone ręczki

Proces wielowarstwowego nakładania powłoki z tworzywa sztucznego na metalowy trzon. Każda warstwa zwiększa grubość i przyczepność uchwytu, co zapobiega ślizganiu się narzędzia w dłoni podczas pracy w rękawicach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2056
Producent	YATO
Długość całkowita	250 mm (10 cali)
Materiał	Stal chromowo-wanadowa CRV 50
Twardość korpusu	42-48 HRC
Twardość ostrza	55-62 HRC
Maksymalna grubość cięcia	2 mm (stal walcowana na zimno)
Technologia produkcji	Kucie matrycowe
Wykończenie powierzchni	Czarne z polerowanymi elementami
Typ ręczek	Trzykrotnie zanurzone

Zastosowanie obcęów tynkarskich

- Gięcie drutu wiązkowego przy montażu siatek zbrojeniowych
- Cięcie drutu stalowego o przekroju do 2 mm
- Naciąganie i skręcanie drutów podczas prac tynkarskich
- Usuwanie gwoździ i zszywek w pracach rozbiórkowych
- Montaż profili i listew wykończeniowych
- Prace instalacyjne wymagające gięcia elementów metalowych
- Formowanie drutu w warsztatach ślusarskich

-
- Demontaż drobnych elementów metalowych

Jak sprawdzić twardość narzędzia

Parametr HRC (Hardness Rockwell C) określa odporność materiału na wgniecenie. Dla obcęgow tynkarskich wartość 55-62 HRC na ostrzu oznacza możliwość cięcia twardych materiałów bez szybkiego stępienia. Niższa twardość korpusu (42-48 HRC) zapewnia elastyczność, zapobiegając pękaniu przy przeciążeniach.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan ostrzy i szczęk. Podczas pracy obcęgi tynkarskie nie powinny być stosowane do cięcia materiałów twardszych niż stal walcowana na zimno o grubości 2 mm – przekroczenie tej wartości może spowodować uszkodzenie krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie narzędzia z pyłu i zanieczyszczeń, szczególnie w okolicy przegubu. Okresowe nałożenie kropli oleju maszynowego na mechanizm obrotowy wydłuża płynność działania. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni.

Bezpieczeństwo podczas pracy

Podczas cięcia drutu stalowego należy stosować okulary ochronne – odłamki mogą odbić się w kierunku twarzy. Rękawice robocze chronią dłonie przed urazami przy ślizganiu się narzędzia. Nie należy wydłużać ramion obcęgow rurami – zwiększa to moment obrotowy powyżej wytrzymałości konstrukcji.

Produkty powiązane z obcęgami tynkarskimi

W pracach wykończeniowych przydatne mogą być również: szczypce płaskie do chwytania drobnych elementów, szczypce boczne do precyzyjnego cięcia drutu w trudno dostępnych miejscach, klucze nastawne do montażu elementów gwintowanych oraz młotki tynkarskie do wyrównywania powierzchni.