

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/obcinaczki-czołowe-160-mm-svoc-160-schmith-p-30401.html>

Obcinaczki czołowe 160 mm SVOC-160 SCHMITH

Cena brutto	28,51 zł
Cena netto	23,18 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SVOC-160
Kod producenta	SVOC-160
Kod EAN	5902004702582
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Obcinaczki czołowe 160 mm SVOC-160 SCHMITH

Szczypce czołowe ze stali chromowo-wanadowej przeznaczone do precyzyjnego przycinania elementów metalowych w płaszczyźnie roboczej. Krawędzie tnące ustawione prostopadle do rączek umożliwiają cięcie bezpośrednio przy powierzchni materiału.

Długość 160 mm
Materiał Stal CrV
Typ Czołowe
Model SVOC-160

Charakterystyka

Krawędzie tnące czołowe

Ostrza ustawione prostopadle do osi rączek pozwalają na cięcie bezpośrednio przy powierzchni. Umożliwia to przycinanie wystających elementów bez pozostawiania ostrych końcówek, co jest niemożliwe przy użyciu szczypiec bocznych.

Stal chromowo-wanadowa

Materiał CrV charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na zużycie w porównaniu do zwykłej stali narzędziowej. Dodatek wanadu poprawia wytrzymałość ostrzy, wydłużając okres między ostrzeniami.

Antypoślizgowa rękojeść

Ergonomiczna powierzchnia rączek zapobiega wyślizgiwaniu się narzędzia podczas pracy. Poprawia kontrolę nad siłą cięcia i zmniejsza zmęczenie dłoni przy wielokrotnym użyciu.

Długość robocza 160 mm

Rozmiar zapewnia kompromis między siłą dźwigni a precyzją pracy. Sprawdza się w zastosowaniach elektrycznych, elektronicznych i modelarskich, gdzie wymagana jest dobra manewrowość narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SVOC-160
Typ szczypiec	Czołowe
Długość całkowita	160 mm
Materiał	Stal chromowo-wanadowa (CrV)
Rodzaj rękojeści	Antypoślizgowa
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	6 szt.
Kod EAN	5902004702582

Zastosowanie

- Przycinanie wystających końcówek gwoździ przy powierzchni drewna
- Usuwanie odstających drutów po spawaniu lub lutowaniu
- Cięcie przewodów elektrycznych w instalacjach niskiego napięcia
- Zaginanie drutów i cienkich elementów metalowych
- Prace montażowe w elektronice i elektrotechnice
- Modelarstwo i prace precyzyjne wymagające cięcia przy płaszczyźnie
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po obróbce metalu

Różnica między szczykami czołowymi a bocznymi

Szczypce boczne (bokowe) mają krawędzie tnące równoległe do rączek i służą do cięcia w linii prostej. Szczypce czołowe posiadają ostrza prostopadłe, co pozwala na cięcie bezpośrednio przy powierzchni materiału – np. przycięcie gwoźdźa dokładnie przy drewnie bez pozostawiania wystającej części.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrzy – nie powinny być wyszczerbione ani stępione. Podczas cięcia materiał należy umieszczać prostopadle do krawędzi tnących, unikając skręcania narzędzia, co może prowadzić do uszkodzenia szczęk.

Po zakończeniu pracy szczypce należy oczyścić z zanieczyszczeń i resztek materiału. Przegub warto okresowo nasmarować kroplą oleju maszynowego, co zapewni płynność ruchu i zabezpieczy przed korozją. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu.

Szczypce czołowe nie są przeznaczone do cięcia stali hartowanej, kabli stalowych ani drutu o średnicy przekraczającej możliwości narzędzia. Przekroczenie dopuszczalnych parametrów może spowodować uszkodzenie ostrzy lub odkształcenie szczęk.