

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przyrzad-do-ciecia-glazury-630-mm-yt-3703-yato-p-2206.html>

## Przyrząd do cięcia glazury 630 mm YT-3703 YATO

Cena brutto	<b>388,40 zł</b>
Cena netto	<b>315,77 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-3703</b>
Kod producenta	<b>YT-3703</b>
Kod EAN	<b>5906083937033</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Ilość [szt.]	<b>1</b>
Wymiary [mm]	<b>760x175</b>
Max grubość płytki [mm]	<b>14</b>
Waga [g]	<b>10500</b>
Długość [mm]	<b>760</b>
Długość cięcia [mm]	<b>630</b>

### Opis produktu

#### Przyrząd do cięcia glazury 630 mm YT-3703 YATO

Mechaniczny glazurorez do ręcznego cięcia płytek ceramicznych i gresowych. Urządzenie przeznaczone do prac remontowo-budowlanych oraz wykończeniowych, umożliwiające precyzyjne cięcie materiałów o długości do 630 mm.

Maksymalna długość cięcia **630 mm**

Grubość ciętych płytek **do 14 mm**

Materiał ostrza **Węglik YG6X**

Model **YT-3703**

## Charakterystyka techniczna przyrządu do cięcia płytek

### Długość cięcia 630 mm

Parametr określający maksymalny wymiar płytki, który można przeciąć w jednym przebiegu. Długość 630 mm odpowiada standardowym formatom płytek ceramicznych 60x60 cm oraz większości formatów prostokątnych stosowanych w budownictwie mieszkaniowym.

### Ostrze z węgliku spiekanego YG6X

Węglik spiekany YG6X to materiał o twardości 89,5-91 HRA, odporny na ścieranie i zachowujący ostrość nawet przy intensywnym użytkowaniu. Oznaczenie YG6X wskazuje na zawartość 6% kobaltu, co zapewnia odpowiednią równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie.

### Dwubłat metalowy z mechanizmem łamania

Konstrukcja z dwoma uchylnymi blatami metalowymi umożliwia równomierne rozłożenie siły łamania wzdłuż linii nacięcia. System ten redukuje ryzyko nierównego pęknięcia płytki i pozwala na obsługę materiałów o różnej twardości bez konieczności stosowania dodatkowych narzędzi.

### Prowadnica stalowa z podziałką

Pojedyncza prowadnica stalowa zapewnia stabilne prowadzenie głowicy tnącej w linii prostej. Podziałka milimetrowa pozwala na precyzyjne ustawienie szerokości cięcia, co eliminuje konieczność wielokrotnego mierzenia i zmniejsza ryzyko błędów przy cięciu serii płytek.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-3703
Marka	YATO
Maksymalna długość cięcia	630 mm
Maksymalna grubość płytki	14 mm
Materiał ostrza	Węglik spiekany YG6X
Typ prowadnicy	Stalowa, pojedyncza
System łamania	Dwubłat metalowy, uchylny
Podziałka	Tak

---

## Zastosowanie przyrządu do cięcia glazury

---

- Cięcie płytek ceramicznych ściennych i podłogowych o grubości do 14 mm
- Cięcie gresu o standardowej twardości w formatach do 60x60 cm
- Prace wykończeniowe w budownictwie mieszkaniowym i komercyjnym
- Przycinanie płytek przy montażu okładzin w łazienkach i kuchniach
- Dostosowywanie wymiarów płytek do nietypowych kształtów pomieszczeń
- Cięcie płytek terakotowych przy układaniu posadzek
- Przygotowanie materiału przy renowacji starych okładzin ceramicznych
- Prace remontowe wykonywane przez glazurników i majsterkowiczów

### Ograniczenia grubości cięcia

Parametr grubości 14 mm dotyczy standardowych płytek ceramicznych. Przy materiałach o większej twardości, takich jak gres techniczny czy porcelana, rzeczywista maksymalna grubość może być mniejsza ze względu na większą siłę wymaganą do przełamania materiału. Przed cięciem płytek o grubości zbliżonej do maksymalnej zaleca się wykonanie próbnego cięcia.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrza z węgla spiekane. Uszkodzone lub stępione ostrze powoduje nierówne nacięcie i zwiększa ryzyko nieprawidłowego pęknięcia płytki. Wymiana ostrza jest konieczna, gdy widoczne są wykruszenia lub gdy płytka nie pęka równo wzdłuż linii nacięcia.

Podczas cięcia należy utrzymywać stały, równomierny nacisk na dźwignię. Zbyt duża siła może spowodować przedwczesne pęknięcie materiału przed zakończeniem nacinania, natomiast zbyt mała siła nie zapewni wystarczająco głębokiego rowka prowadzącego.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie prowadnicy i blatów z pyłu ceramicznego. Nagromadzony pył może powodować nierównomierne prowadzenie głowicy tnącej i wpływać na precyzję cięcia. Prowadnicę można okresowo nasmarować cienką warstwą oleju maszynowego, co zapewni płynny ruch mechanizmu.

### Sprawdzanie kąta cięcia

Przed przystąpieniem do cięcia serii płytek warto zweryfikować prostopadłość cięcia przy użyciu kątownika. Nawet niewielkie odchylenie od kąta prostego może być widoczne po ułożeniu płytek, szczególnie przy fugach o małej szerokości. Regulacja kąta odbywa się poprzez sprawdzenie ustawienia prowadnicy względem podstawy urządzenia.