

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-do-ciecia-przewodow-i-sciagania-izolacji-yt-19682-yato-p-47520.html>

szczypce do cięcia przewodów i ściągania izolacji YT-19682 YATO

Cena brutto	28,08 zł
Cena netto	22,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-19682
Kod producenta	YT-19682
Kod EAN	5906083075506
Producent	YATO

Opis produktu

Szczypce do cięcia przewodów i ściągania izolacji YT-19682 YATO

Wielofunkcyjne szczypce elektromontażowe z dedykowanymi nacięciami do precyzyjnego ściągania izolacji z przewodów elektrycznych o przekrojach 1,0-4,0 mm². Narzędzie łączy funkcję cięcia kabli do 10,5 mm średnicy z możliwością usuwania izolacji bez uszkodzania żył miedzianych.

Maksymalna średnica cięcia 10,5 mm

Przekroje przewodów 1,0-6,0 mm²

Twardość szczęk 45-48 HRC

Długość narzędzia 200 mm

Charakterystyka techniczna szczypiec elektromontażowych

Hartowane szczęki tnące 3,5 mm

Stal węglowa #65 hartowana do twardości 45-48 HRC zapewnia trwałość ostrza podczas cięcia przewodów miedzianych i aluminiowych. Grubość 3,5 mm umożliwia przecinanie przewodów o przekroju do 6,0 mm² oraz kabli z izolacją do średnicy 10,5 mm.

Dedykowane nacięcia do ściągania izolacji

Trzy pary kalibrowanych otworów (1,0-1,5 / 2,0-2,5 / 3,0-4,0 mm²) pozwalają na precyzyjne usuwanie izolacji bez ryzyka przecięcia żył miedzianych. Każdy otwór dopasowany do konkretnego przekroju przewodu, co eliminuje konieczność regulacji siły nacisku.

Galwanizowana powierzchnia narzędzia

Powłoka galwaniczna chroni korpus ze stali węglowej przed korozją w warunkach wilgotnych środowisk pracy. Zabezpieczenie zwiększa trwałość narzędzia podczas pracy w pomieszczeniach technicznych, warsztatach i na budowach.

Ergonomiczne rękojeści PP+TPR

Dwukomponentowe rękojeści z polipropylenu i gumy termoplastycznej zapewniają pewny chwyt i redukują zmęczenie dłoni podczas wielokrotnego cięcia. Blokada szczęk umożliwia bezpieczne przechowywanie i transport narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-19682
Producent	YATO
Funkcje	Cięcie przewodów, ściąganie izolacji
Maksymalna średnica cięcia	10,5 mm (przewód z izolacją)
Maksymalny przekrój przewodu	6,0 mm ²
Przekroje do ściągania izolacji	1,0-1,5 / 2,0-2,5 / 3,0-4,0 mm ²
Długość całkowita	200 mm
Materiał korpusu	Stal węglowa #65
Materiał szczęk tnących	Stal węglowa #65
Grubość szczęk	3,5 mm
Twardość ostrza	45-48 HRC
Wykończenie powierzchni	Galwanizowane
Materiał rękojeści	PP + TPR (polipropylen + guma termoplastyczna)
Sprężyna powrotna	Nie
Blokada szczęk	Tak
Zastosowanie	Prace elektryczne

Zastosowanie szczypiac elektromontażowych

- Przygotowanie przewodów do montażu w instalacjach elektrycznych 230V i 400V
- Ściąganie izolacji z przewodów miedzianych jednożyłowych i wielożyłowych
- Cięcie kabli NYM, YDY i innych przewodów instalacyjnych

-
- Prace przy instalacjach oświetleniowych i gniazdkowych
 - Montaż rozdzielnic i skrzynek elektrycznych
 - Przygotowanie przewodów do zaciśnięcia w zaciskach automatycznych
 - Prace serwisowe przy urządzeniach elektrycznych
 - Montaż instalacji w automatyce przemysłowej

Użytkowanie i konserwacja

Dobór przekroju do ściągania izolacji

Przed usunięciem izolacji należy zidentyfikować przekrój przewodu (zazwyczaj oznaczony na izolacji, np. 1,5 mm²) i dobrać odpowiednie nacięcie w szczękach. Włożenie przewodu w niewłaściwy otwór może prowadzić do uszkodzenia żył miedzianych lub niepełnego usunięcia izolacji.

Twardość 45-48 HRC - znaczenie parametru

Twardość według skali Rockwella (HRC) w zakresie 45-48 oznacza, że stal szczęk została zahartowana do poziomu zapewniającego odporność na ścieranie przy zachowaniu odpowiedniej elastyczności. Wartość poniżej 45 HRC skutkowałaby szybkim tępieniem ostrza, powyżej 48 HRC - zwiększonym ryzykiem wykruszenia podczas cięcia twardszych materiałów.

Bezpieczeństwo pracy

Szczypce nie są izolowane i nie mogą być używane do cięcia przewodów pod napięciem. Przed przystąpieniem do prac należy odłączyć zasilanie i sprawdzić brak napięcia testerem. Podczas pracy zaleca się stosowanie rękawic ochronnych oraz okularów zabezpieczających przed odpryskami izolacji.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić szczęki z resztek izolacji i przewodów. Mechanizm blokady powinien być aktywowany przed odłożeniem narzędzia do skrzynki narzędziowej. Okresowe smarowanie punktu obrotu zapewnia płynność działania i wydłuża żywotność narzędzia.