

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-tnace-boczne-do-plastiku-180-mm-yt-1952-yato-p-3709.html>

Szczypce tnące boczne do plastiku 180 mm YT-1952 YATO

Cena brutto	16,59 zł
Cena netto	13,49 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1952
Kod producenta	YT-1952
Kod EAN	5906083919527
Producent	YATO
Rozmiar [mm]	180
Jednostka	SZT
Zastosowanie	uniwersalne

Opis produktu

Szczypce tnące boczne do plastiku 180 mm YT-1952 YATO

Szczypce boczne z hartowanymi szczękami ze stali CrV60, przeznaczone do precyzyjnego cięcia elementów plastikowych o średnicy do 6 mm. Narzędzie warsztatowe z ergonomiczną rękojeścią i sprężyną powrotną.

Długość 180 mm

Maks. średnica cięcia 6 mm

Materiał szczęk Stal CrV60

Twardość szczęk 56-62 HRC

Charakterystyka szczypiec tnących YATO YT-1952

Hartowane szczęki ze stali CrV60

Stal chromowo-wanadowa (CrV60) po hartowaniu do twardości 56-62 HRC zapewnia odporność krawędzi tnących na stępienie.

Materiał ten zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy intensywnym użytkowaniu, co przekłada się na precyzyjne cięcie bez zagniatania materiału.

Długość robocza 180 mm

Rozmiar 180 mm stanowi kompromis między siłą dźwigni a precyzją prowadzenia narzędzia. Taka długość pozwala na wygodną pracę jedną ręką przy zachowaniu kontroli nad miejscem cięcia, szczególnie przy elementach montowanych w trudno dostępnych miejscach.

Sprężyna rozpirająca

Automatyczne rozsuwanie ramion po każdym cięciu redukuje liczbę powtarzalnych ruchów dłoni. Mechanizm sprężynowy skraca czas pracy przy cięciu większej liczby elementów i zmniejsza obciążenie mięśni przedramienia podczas wielokrotnych operacji.

Antypoślizgowa rękojeść

Powłoka rękojeści z twardością 43-48 HRC zapewnia odporność na uszkodzenia mechaniczne przy zachowaniu właściwości antypoślizgowych. Teksturowana powierzchnia utrzymuje pewny chwyt również przy pracy w rękawicach lub w środowisku z obecnością substancji smarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1952
Producent	YATO
Długość całkowita	180 mm
Maksymalna średnica ciętego elementu	6 mm
Materiał szczęk	Stal stopowa CrV60
Twardość szczęk	56-62 HRC
Twardość rękojeści	43-48 HRC
Typ rękojeści	Antypoślizgowa
Sprężyna powrotna	Tak

Zastosowanie szczypiec do plastiku

- Cięcie przewodów i kabli z izolacją PVC w instalacjach elektrycznych
- Skracanie rurek plastikowych w systemach nawadniających i pneumatycznych

-
- Przycinanie elementów w modelarstwie statycznym i RC
 - Usuwanie nadlewek i wyprasek z części wtryskowych
 - Cięcie opasek zaciskowych i łączników kablowych
 - Obróbka profili plastikowych w stolarce okiennej i meblowej
 - Przycinanie elementów obudów i osłon w naprawach AGD
 - Cięcie przewodów w pracach elektronicznych i telekomunikacyjnych

Sprawdzanie średnicy materiału

Przed cięciem należy upewnić się, że średnica elementu nie przekracza 6 mm. Próba cięcia grubszych materiałów może spowodować uszkodzenie krawędzi tnących lub trwałe odkształcenie szczęk. Do pomiaru średnicy można użyć suwmiarki lub sprawdzianu.

Konserwacja i użytkowanie

Szczypce należy przechowywać w suchym miejscu, aby zapobiec korozji powierzchni niehartowanych. Po pracy z materiałami zawierającymi substancje chemiczne zaleca się wytarcie narzędzia suchą szmatką.

Okresowe smarowanie punktu obrotu ramion olejem maszynowym przedłuża żywotność mechanizmu sprężynowego i zapewnia płynność ruchu. Wystarczy jedna kropla oleju co kilka miesięcy przy regularnym użytkowaniu.

Krawędzie tnące nie wymagają ostrzenia przez cały okres eksploatacji przy prawidłowym stosowaniu zgodnie z przeznaczeniem. Cięcie materiałów twardszych niż plastik (druty metalowe, gwoździe) skraca żywotność ostrzy.

Różnice między szczypkami do plastiku a uniwersalnymi

Szczypce do plastiku mają kąt zaostrenia krawędzi dostosowany do miękkiego materiału, co daje czyste cięcie bez zagniatania. Szczypce uniwersalne z grubszyimi szczękami są przeznaczone do cięcia drutów i mogą zostawiać zadziory na plastiku. Użycie niewłaściwego narzędzia skutkuje koniecznością dodatkowej obróbki miejsca cięcia.