

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-tnace-czolowe-110-mm-42302-vorel-p-7833.html>

Szczypce tnące czołowe 110 mm / 42302 / VOREL

Cena brutto	6,01 zł
Cena netto	4,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	42302
Kod producenta	42302
Kod EAN	5906083423024
Producent	Vorel
Zastosowanie	uniwersalne
Jednostka	SZT
Rozmiar [mm]	110

Opis produktu

Szczypce tnące czołowe 110 mm VOREL 42302

Kompaktowe szczypce tnące czołowe o długości 110 mm przeznaczone do precyzyjnego cięcia drutów, przewodów i drobnych elementów. Narzędzie z utwardzonymi szczękami i ergonomicznymi rękojeściami pokrytymi plastikiem.

Długość 110 mm

Model 42302

Typ cięcia Czołowe

Producent VOREL

Charakterystyka szczypiec tnących czołowych

Cięcie czołowe

Ostrza ustawione prostopadle do osi szczypiec umożliwiają precyzyjne cięcie na równo, bez zgniatania materiału. Rozwiązanie stosowane przy pracach wymagających czystego przecięcia drutu w trudno dostępnych miejscach.

Kompaktowa długość 110 mm

Rozmiar zapewnia manewrowość w ograniczonej przestrzeni roboczej. Szczypce mieszczą się w standardowych kieszeniach i futerałach narzędziowych, co ułatwia transport i przechowywanie.

Utwardzone szczęki

Proces hartowania zwiększa twardość powierzchni tnącej, co wydłuża okres użytkowania ostrzy i zapobiega ich szybkiemu stępieniu podczas cięcia twardszych materiałów.

Rękojeści z powłoką plastikową

Pokrycie zwiększa przyczepność i zmniejsza zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Materiał izoluje termicznie i zapewnia pewny chwyt nawet w wilgotnych warunkach.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	42302
Długość całkowita	110 mm
Typ szczypiec	Tnące czołowe
Materiał szczęk	Stal utwardzona
Pokrycie rękojeści	Plastik
Zastosowanie	Prace precyzyjne

Zastosowanie szczypiec tnących czołowych

- Cięcie przewodów elektrycznych i kabli w instalacjach elektronicznych
- Przycinanie wyprowadzeń elementów elektronicznych na płytkach PCB
- Obróbka drobnych drutów w pracach jubilerskich
- Cięcie elementów plastikowych i żyłek w modelarstwie
- Skracanie lin stalowych, linek i sznurków o małej średnicy
- Usuwanie zbędnych fragmentów materiału przy naprawach precyzyjnych
- Prace montażowe wymagające dostępu do ciasnych przestrzeni
- Cięcie miękkiego drutu miedzianego i aluminiowego

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan ostrzy i mechanizmu przegubowego. Szczypce tnące czołowe przeznaczone są do cięcia materiałów miękkich i półtwardych. Nie należy używać ich do cięcia stali hartowanej, drutu stalowego o dużej średnicy ani materiałów ceramicznych.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z resztek materiału. Mechanizm przegubowy wymaga okresowego smarowania olejem maszynowym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji elementów stalowych. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Bezpieczeństwo użytkowania

Podczas cięcia materiałów sprężystych należy zabezpieczyć obszar roboczy przed odlotem odciętych fragmentów. Nie należy przekraczać maksymalnej średnicy materiału określonej przez producenta. Uszkodzone lub stępione ostrza wymagają ostrzenia lub wymiany narzędzia.

...