

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-tnace-czolowe-200-mm-yt-2064-yato-p-5527.html>

Szczypce tnące czołowe 200 mm YT-2064 YATO

Cena brutto	19,04 zł
Cena netto	15,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2064
Kod producenta	YT-2064
Kod EAN	5906083920646
Producent	YATO
Zastosowanie	uniwersalne
Rozmiar [mm]	200
Jednostka	SZT

Opis produktu

Szczypce tnące czołowe 200 mm YT-2064 YATO

Szczypce tnące czołowe o długości 200 mm, wykonane ze stali chromowo-wanadowej CRV 50. Narzędzie kute matrycowo z hartowanym ostrzem, przeznaczone do precyzyjnego cięcia drutów, kabli i stali walcowanej na zimno.

Długość 200 mm (8")

Materiał **Stal CRV 50**

Twardość ostrza **HRC 55-60**

Zdolność cięcia **Stal 1,8 mm**

Charakterystyka techniczna szczypiec tnących YATO

Stal chromowo-wanadowa CRV 50

Materiał CRV 50 zawiera dodatki chromu i wanadu, które zwiększają odporność na ścieranie i korozję. Zapewnia to dłuższą

żywołność ostrza oraz stabilność parametrów podczas intensywnej eksploatacji w warunkach warsztatowych.

Zróźnicowana twardość materiału

Korpus o twardości HRC 42-48 zapewnia elastyczność i odporność na pękanie przy dużych obciążeniach. Ostrze hartowane do HRC 55-60 utrzymuje ostrość krawędzi tnącej, umożliwiając precyzyjne cięcie twardszych materiałów bez szybkiego stępienia.

Kucie matrycowe

Proces kucia matrycowego eliminuje wady strukturalne i wewnętrzne naprężenia w materiale. Rezultatem jest narzędzie o jednorodnej strukturze metalurgicznej, co przekłada się na wyższą wytrzymałość mechaniczną i przewidywalność podczas pracy.

Trzykrotnie zanurzana rękojeść

Wielowarstwowe pokrycie rękojeści zwiększa przyczepność i izolację elektryczną. Proces trzykrotnego zanurzania tworzy ergonomiczny kształt, który redukuje zmęczenie dłoni podczas powtarzalnych czynności i zapobiega poślizgowi przy pracy w wilgotnych warunkach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2064
Producent	YATO
Długość całkowita	200 mm (8 cali)
Materiał	Stal chromowo-wanadowa CRV 50
Twardość korpusu	HRC 42-48
Twardość ostrza	HRC 55-60
Technologia wykonania	Kucie matrycowe
Wykończenie powierzchni	Czarne, polerowane
Typ rękojeści	Trzykrotnie zanurzana
Zdolność cięcia	Stal walcowana na zimno do 1,8 mm

Zastosowanie szczypiec tnących czołowych

- Cięcie drutów miedzianych i aluminiowych w instalacjach elektrycznych
- Skracanie kabli jednożyłowych i wielożyłowych o małych przekrojach
- Usuwanie izolacji i obróbka przewodów w pracach elektromontażowych

-
- Cięcie linek stalowych o małych średnicach w zastosowaniach mechanicznych
 - Obróbka elementów z drutu podczas prac modelarskich i precyzyjnych
 - Cięcie elementów z blachy stalowej do 1,8 mm w warsztatach blacharskich
 - Usuwanie gwoździ, pinów i drobnych elementów złącznych
 - Prace konserwacyjne przy urządzeniach wymagających dostępu do ciasnych przestrzeni

Parametr HRC - skala twardości Rockwella

Wartość HRC określa twardość materiału mierzoną metodą Rockwella. Wyższe wartości oznaczają większą odporność na ścieranie, ale mniejszą elastyczność. Optymalne zróżnicowanie twardości korpusu (HRC 42-48) i ostrza (HRC 55-60) zapewnia równowagę między trwałością krawędzi tnącej a odpornością całego narzędzia na uszkodzenia mechaniczne.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrza i mechanizmu przegubowego. Szczypce tnące czołowe przeznaczone są do cięcia materiałów mieszczących się w zakresie ich parametrów technicznych – przekroczenie maksymalnej grubości materiału (1,8 mm dla stali) prowadzi do uszkodzenia krawędzi tnącej.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie narzędzia z zanieczyszczeń i nałożenie cienkiej warstwy oleju ochronnego na części metalowe. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji i wydłuża okres eksploatacji. Regularne smarowanie przegubu zapewnia płynność ruchu i redukuje zużycie mechaniczne.

Bezpieczeństwo podczas pracy

Podczas użytkowania szczypiec tnących należy stosować środki ochrony indywidualnej, w tym okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami materiału. Cięcie pod kątem prostym do osi materiału zapewnia czyste przecięcie i minimalizuje ryzyko zsunięcia się narzędzia. Nie należy używać szczypiec jako dźwigni ani młotka – takie działania mogą spowodować trwałe odkształcenie lub pęknięcie.