

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 |
| Rozmiar [mm] | 200 |
| Jednostka | SZT |
| Zastosowanie | uniwersalne |

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.