

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-szczypiec-do-giecia-blachy-3szt-8-p-49768.html>



Zestaw szczypiec do gięcia blachy 3szt. (8)

Cena brutto	103,83 zł
Cena netto	84,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	K00061
Kod producenta	K00061
Kod EAN	5901477193538
Producent	Keltin

Opis produktu

Zestaw szczypiec do gięcia blachy 3szt. Keltin K00061

Zestaw trzech szczypiec blacharskich umożliwiających precyzyjne formowanie blach pod różnymi kątami. Narzędzia wykonane ze stali węglowej #45 z ergonomicznymi rękojeściami antypoślizgowymi.

Kąty gięcia 180°, 90°, 45°
Długość 275 mm
Materiał Stal węglowa #45
Liczba elementów 3 szt.

Charakterystyka zestawu

Trzy kąty gięcia w jednym zestawie

Każde szczypce zaprojektowano do pracy pod konkretnym kątem: 180° do zagięć płaskich, 90° do krawędzi prostopadłych oraz 45° do połączeń skośnych. Eliminuje to konieczność improwizacji i zapewnia powtarzalność zagięć.

Stal węglowa #45

Materiał o zawartości węgla około 0,45% zapewnia kompromis między twardością a odpornością na pękanie. Szczypce zachowują geometrię szczęk podczas wielokrotnego użytkowania, nie odkształcają się pod obciążeniem.

Długość robocza 275 mm

Wymiar dobrany pod kątem optymalnej dźwigni – wystarczająco długi, by wygenerować siłę potrzebną do gięcia blach do 1 mm grubości, jednocześnie na tyle kompaktowy, by pracować w ograniczonej przestrzeni.

Antypoślizgowe rękojeści

Ergonomiczny profil z teksturowaną powierzchnią zapobiega wyślizgiwaniu się narzędzia podczas pracy. Zmniejsza zmęczenie dłoni przy wielokrotnym użyciu, zwiększa precyzję prowadzenia szczypiec.

Specyfikacja techniczna

Marka	Keltin
Model	K00061
Liczba elementów w zestawie	3 szt.
Kąty gięcia	180°, 90°, 45°
Długość całkowita	275 mm
Materiał szczęk	Stal węglowa #45
Wykończenie powierzchni	Malowanie proszkowe
Kolor	Żółty
Typ rękojeści	Ergonomiczna, antypoślizgowa

Zastosowanie

- Formowanie krawędzi i zagięć w blachach stalowych i aluminiowych
- Prace dekarские – obróbka obróbek blacharskich, rynien, kołnierzy
- Warsztatowa obróbka elementów karoseryjnych
- Montaż systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Wykonywanie obudów i osłon z blachy w elektrotechnice
- Modelarstwo – precyzyjne gięcie cienkich blach
- Naprawy i modyfikacje elementów metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Zakres grubości materiału

Szczypce przeznaczone są do blach o grubości do 1 mm. Próby gięcia grubszych materiałów mogą prowadzić do odkształcenia szczęk lub uszkodzenia mechanizmu przegubu. Przy blachach ocynkowanych należy zachować ostrożność – powłoka cynkowa może pękać w miejscu zagięcia.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy należy usunąć zanieczyszczenia z powierzchni roboczych. Przegub wymaga okresowego smarowania lekkimi olejami maszynowymi. Narzędzia należy przechowywać w suchym miejscu – malowanie proszkowe chroni przed korozją, ale nie jest odporne na długotrwałe działanie wilgoci.

Technika pracy

Przed gięciem należy dokładnie oznaczyć linię zagięcia. Blachę umieszcza się między szczękami tak, by linia znalazła się dokładnie w osi obrotu. Zagięcie wykonuje się jednym płynnym ruchem – wielokrotne poprawianie osłabia materiał w miejscu zagięcia.