

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-szczypiec-kaletniczych-3-szt-43603-vorel-p-7722.html>

Zestaw szczypiec kaletniczych 3 szt. 43603 VOREL

Cena brutto	27,83 zł
Cena netto	22,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	43603
Kod producenta	43603
Kod EAN	5906083436031
Producent	Vorel
Jednostka	KPL

Opis produktu

Zestaw szczypiec kaletniczych 3 szt. 43603 VOREL

Kompletny zestaw narzędzi do obróbki skóry, skaju, gumy i tektury, składający się z dwóch typów szczypiec oraz 100 oczek metalowych. Narzędzia ze stali węglowej przeznaczone do prac kaletniczych, introligatorskich i rękodzielniczych.

Materiał **Stal węglowa**

Zawartość zestawu **3 elementy + oczka**

Średnice otworów **2,5-5 mm**

Model **43603**

Charakterystyka narzędzi kaletniczych

Szczypce nastawne 220 mm

Dziurkacz rewolwerowy z mechanizmem zapadkowym umożliwiającym wybór średnicy otworu. Sześć dostępnych rozmiarów (2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 mm) pozwala dopasować narzędzie do grubości i typu materiału. Mechanizm blokujący zapobiega przypadkowej zmianie ustawienia podczas pracy.

Szczypce oczkowe 150 mm

Narzędzie do montażu oczek metalowych w przygotowanych wcześniej otworach. Krótka długość 150 mm zapewnia precyzyjną kontrolę siły nacisku, co jest kluczowe przy dociskaniu oczek bez uszkodzenia materiału. Współpracuje z dołączonymi oczkami.

Konstrukcja ze stali węglowej

Zastosowanie stali węglowej jako materiału konstrukcyjnego zapewnia odporność na deformacje przy wielokrotnym użytkowaniu. Stal węglowa charakteryzuje się odpowiednią twardością do przebijania materiałów o różnej gęstości, od cienkiej skóry naturalnej po grubszą gumę czy tekturę.

Zestaw 100 oczek w komplecie

Dołączone oczka metalowe umożliwiają natychmiastowe rozpoczęcie pracy bez konieczności zakupu dodatkowych akcesoriów. Ilość 100 sztuk wystarcza na wykonanie średnich projektów kaletniczych lub introligatorskich.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	43603
Materiał wykonania	Stal węglowa
Długość szczypiec nastawnych	220 mm
Długość szczypiec oczkowych	150 mm
Dostępne średnice otworów	2,5 mm / 3 mm / 3,5 mm / 4 mm / 4,5 mm / 5 mm
Ilość oczek w zestawie	100 sztuk
Liczba elementów zestawu	3 narzędzia + oczka
Typ mechanizmu	Zapadkowy (szczypce nastawne)

Zastosowanie szczypiec kaletniczych

- Produkcja wyrobów skórzanych – paski, torebki, portfele, etui
- Prace kaletnicze przy obróbce skóry naturalnej i ekologicznej
- Introligatorstwo – łączenie kartek, tworzenie albumów, bindowanie
- Rękodzieło artystyczne z wykorzystaniem skóry, skaju i filcu
- Naprawy obuwia – wymiana oczek w butach sportowych i roboczych
- Prace z tkaniną grubą – plandekami, materiałami technicznymi
- Modelarstwo – obróbka tektury, gumy i pianki

-
- Tworzenie biżuterii skórzanej i bransoletek

Użytkowanie narzędzi

Przygotowanie materiału

Przed przebicciem otworu zaznacz dokładne miejsce na materiale. W przypadku skóry naturalnej zaleca się wykonanie próby na odpadzie materiału, aby sprawdzić, czy wybrana średnica otworu jest odpowiednia. Grubsze materiały mogą wymagać zastosowania większej średnicy ze względu na ściśnięcie się brzegów po przebicciu.

Dobór średnicy otworu

Średnicę otworu należy dobrać do rozmiaru trzpienia oczka oraz grubości materiału. W cienkich materiałach (do 2 mm) stosuje się mniejsze średnice 2,5-3 mm, w grubszych (powyżej 3 mm) zaleca się średnice 4-5 mm. Otwór powinien być nieznacznie większy od trzpienia oczka, aby umożliwić swobodne założenie.

Montaż oczek

Po przebicciu otworu szczypce oczkowe służą do trwałego zamocowania oczka metalowego. Oczko składa się z dwóch części – górnej z kołnierzem i dolnej z trzpieniem. Po założeniu obu części na materiał należy docisnąć je szczypcami oczkowymi, wywierając równomierny nacisk do momentu trwałego połączenia elementów.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie resztek materiału z mechanizmu szczypiec. Stal węglowa wymaga ochrony przed korozją – narzędzia należy przechowywać w suchym miejscu. Mechanizm zapadkowy w szczypicach nastawnych można okresowo nasmarować kroplą oleju maszynowego, aby zachować płynność przełączania średnic.