

Nożyce do cięcia prętów gwintowanych

586/6



Profile



Cechy produktu

- wykonane ze specjalnie odkuwanej stali narzędziowej, wymienne szczęki tnące umożliwiają dokładne cięcie prętów M6, M8 i M10 (621479) i M8, M10 i M12 (620256)
- kute, całkowicie utwardzane i odpuszczane
- tnące szczęki są dodatkowo hartowane i odpuszczane celem zwiększenia żywotności
- Uchwyt nożyc jest lakierowaną proszkowo rurą, zakończoną uchwytami z tworzywa

Zalety:

- możliwe cięcie gwintowanych prętów o trzech różnych średnicach
- czyste cięcie - bez zadziorów
- zachowanie gwintu ciętego pręta
- zabezpieczone przed korozją
- Łatwe w użyciu dzięki wygodnemu uchwytowi
- precyzyjne i szybkie cięcie
- dźwignia nożyc jest odpowiedniej długości, aby nie było potrzeby użycia zbyt dużej siły celem cięcia prętów
- proste otwarcie nożyc
- Dla rozpoczęcia operacji, nożyce powinny być otwarte poprzez podniesienie dźwigni do najwyższego położenia. Gdy nożyce są w pełni otwarte wkładamy pręt do otworu nożyc, o odpowiednim rozmiarze.

Cięcie pręta gwintowanego :

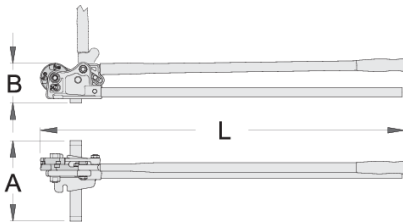
- 1. Wprowadź pręt gwintowany do odpowiedniego otworu.
- 2. Cięty pręt powinien być ciasno wprowadzony do głowicy tnącej.






Ważne uwagi przy cięciu :

- 1. Gdy tniemy na podłodze, przyciskamy uchwyt nogą.
- 2. Nożyce są przeznaczone do cięcia tylko prętów gwintowanych M6, M8 i M10 (621479) i M8, M10 i M12 (620256)
- 3. Nożyce nie są przeznaczone do cięcia prętów hartowanych lub kołków.
- 4. Gdy nożyce są zużyte, zwykle wymieniamy obie szczęki tnące.
- możliwość wymiany zużytej szczęki tnącej
- materiał: stal węglowa premium plus
- cięcie prętów M8, M10, M12
- czyste cięcie, bez zadziorów
- zachowanie gwintu
- łatwa obsługa

UWAGA !

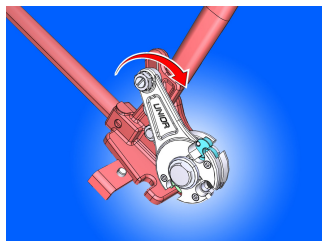
- przed rozpoczęciem cięcia przeczytaj instrukcję
- w trakcie cięcia stosuj zalecany sprzęt zabezpieczający



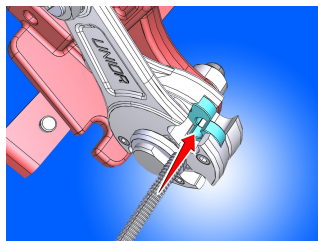
				L	B	A	
621479	M 6	M 8	M 10	945	95	210	5100
620256	M 8	M 10	M 12	945	95	210	5750

* Przedstawiony wygląd produktu jest orientacyjny. Wszystkie wymiary są w mm, podana waga w gramach

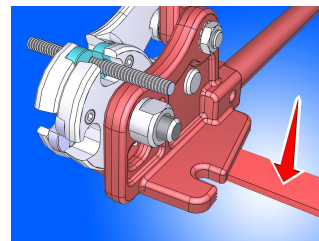
Użycie (Obrazy)



Otwarcie ostrza; Dla poprawnej pracy, gniazdo tnące powinno być otwarte poprzez maksymalne odchylenie dźwigni nożyc. Gdy jest otwarte maksymalnie, wprowadzamy pręt do odpowiedniej średnicy gniazda.



Cięcie prętów gwintowanych; Wprowadź pręt w otwartą, o odpowiedniej średnicy, głowicę. Pręt powinien być umieszczony ciasno w głowicy tnącej.



Ważne podczas cięcia; gdy nożyce są ułożone w trakcie cięcia na podłodze, przyciśnij je nogą.



Części zamienne



Ostrze do 586/6



Zestaw 6 śrub dla 586.1/7



Korektor gwintu do 586/6