

# Nożyce do prętów i blachy firmy Topex

Ręczne narzędzia do obróbki stali - prętów i blachy - skutecznie zastępują w krytycznych momentach elektronarzędzia. To od ich konstrukcji, niezawodności działania i dokładności obróbki materiału zależy często powodzenie realizacji prac na placu budowy.

W katalogu sprzętowym Topex znajdziemy dwie odmiany nożyc do cięcia prętów - małe ręczne (o długości 210 mm), którymi przetniemy pręt o maksymalnej średnicy 4 mm, i nożyce długie, występujące w czterech odmianach długościowych (od 450 do 900 mm), tnące pręty o średnicach 8, 10, 12 lub 16 mm. Oba rodzaje narzędzi to konstrukcje przegubowe - w mniejszych nożycach zastosowano 5 punktów obrotu mechanizmu tnącego, a w dużych - 6, co powoduje, że do pracy użyjemy znacznie mniej siły niż przy tradycyjnych konstrukcjach.

Głowica nożyc wykonana jest ze stopu stali z dodatkiem chromu i wanadu, który jest bardzo odporny na uszkodzenia mechaniczne, a także miejscową i wżerową korozję spowodowaną kontaktem z wodą. Charakteryzuje się przy tym niedużą wagą. Ostrza są hartowane indukcyjnie, a luzu między nimi reguluje się za pomocą śruby.

Głębokość jej wkręcenia decyduje nie tylko o równym ułożeniu ostrzy, ale także o możliwości cięcia materiału o różnej grubości. Ramiona nożyc zakończone są ergonomicznymi gumowymi rączkami, które poprawiają wygodę i bezpieczeństwo pracy. Konstruktorzy wzmocnili także konstrukcję przegubu, który przenosi siłę nacisku ramion bezpośrednio na ostrze nożyc, tak by nawet przy cięciu najgrubszych prętów nożyce nie uległy uszkodzeniu.

Pod marką Topex sprzedawane są zarówno nożyce do blachy tradycyjne 1-dźwigniowe oraz bardziej nowoczesne rozwiązania z dwiema dźwigniami. Te pierwsze są najbardziej rozpowszechnionym rozwiązaniem wśród specjalistów zajmujących się obróbką blacharską. Wykonane są w całości ze stali narzędziowej. W drugich z kolei mechanizm prze-

niesienia nacisku na ostrza zmniejsza siłę potrzebną do pracy nawet o kilkadziesiąt procent. Poprawiono w ten sposób wygodę pracy, a także zwiększono jej wydajność. Niebagatelne znaczenie ma też ich wpływ na zmęczenie użytkownika, które jest dużo mniejsze w porównaniu z pracą nożycami 1-dźwigniowymi. Głowica jest odkuwana z wysoko wytrzymałego stopu chromowo-wanadowego. Charakteryzuje się ona dużą żywotnością i wyjątkową odpornością na uszkodzenia. Ostrza tnące są ostre i gwarantują precyzyjne przecinanie blachy, a ząbkowana powierzchnia zapobiega ześlizgiwaniu się nożyc z materiału. Bardzo dobra jest też ergonomia konstrukcji - uchwyty pokryte są antypoślizgowym materiałem ułatwiającym trzymanie nożyc. W części bliższej głowicy uchwyty są specjalnie wyprofilowane do precyzyjnego posuwania nożyc w czasie pracy, a także ochrony dłoni przed ich ześlizgnięciem się i ewentualnym zranieniem.

Nożyce do blachy oferowane są w różnych odmianach. Są wersje do cięcia prostego, lewego i prawego. Znajdziemy modele proste i wygięte do dołu lub do góry. Jest także typ angielski, charakteryzujący się owalnym kształtem i podwyższoną wytrzymałością na uszkodzenia. Z kolei nożyce sztancowe stworzono z myślą o cięciach kształtowych, kiedy z twardego materiału należy wyciąć element o nieprostoliniowej formie.

Marek Pudło

