

CORTA FERRALLA CON MENOR ESFUERZO

- 1 Diseño ergonómico con puntos de giro bien distribuidos consiguiendo buena apertura de mangos y menor esfuerzo para cortar.
- 2 Diseño especial y esbelto de la mandíbula para acceder a mallazos, huecos de escalera, cornisas, etc.
- 3 Mangos indeformables de acero especial 3mm de espesor y gran resistencia a la tracción 480 MPa.
- 4 Corta diámetros desde 2mm a 16mm.
- 5 Cuchillas de alta resistencia fabricadas por microfusión con dureza 50/60 HRC y tres filos de corte.
- 6 Mandíbulas y portabrazos fabricados en acero forjado alto contenido en carbono.



YouTube

R854199501

JGO.CUCHILLAS CORTAVARILLA TX-16

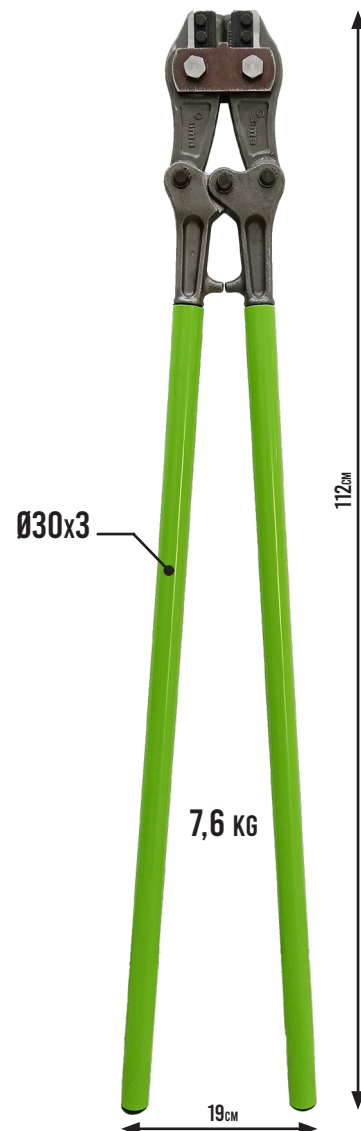
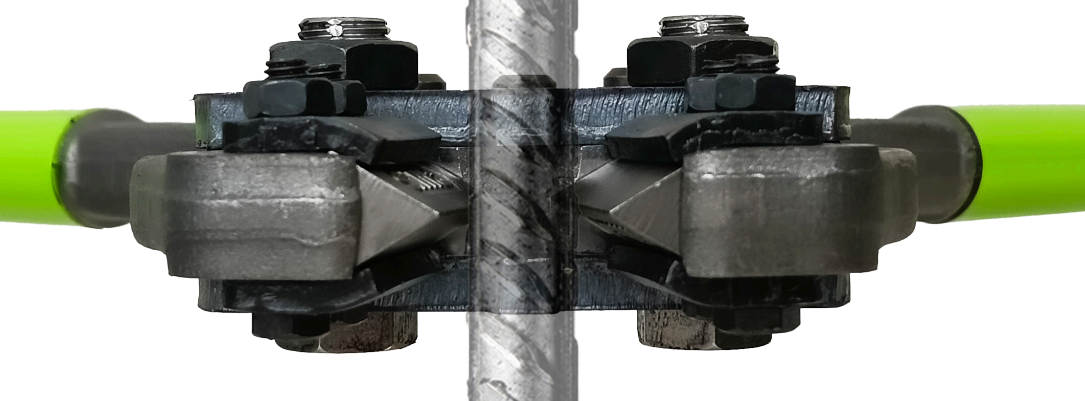
R854199506

6 JGO.CUCHILLAS CORTAVARILLA TX-16



Puede cortar: S235, C45, B500, G60, G75 G80
No cortar: Acero para muelles, acero pretensado, aceros endurecidos termicamente, herramientas tipo destornillador, etc...

Ø6 - Ø16



¿POR QUÉ FALLAN LAS CIZALLAS BARATAS?

Cuando se busca reducir costes de fabricación, el precio se paga en el rendimiento. Muchas cizallas del mercado economizan en los elementos más críticos como mandíbulas, semibrazos y pernos de giro, utilizando componentes infradimensionados y aleaciones de baja calidad.

¿El resultado?. Una rápida aparición de holguras mecánicas que desalinea las cuchillas, impide un cierre correcto y dificulta enormemente el corte incluso en barras estándar de Ø6 mm. En lugar de un corte limpio, la herramienta termina mordisqueando el material.

Tres puntos críticos que sentencian a una herramienta de baja calidad:

- **Cuchillas fijas de usar y tirar (sin repuestos):** Las cuchillas fabricadas con aceros de baja aleación y tratamientos térmicos deficientes pierden el filo rápidamente. Esto obliga al operario a realizar un sobre esfuerzo que suele terminar en la rotura de la tijera. Además, al estar integradas en la estructura, no se pueden sustituir. Una mella en la cuchilla significa tirar la herramienta y comprar una nueva.
- **Mangos propensos a deformarse:** El uso de tubos de baja sección es otro recurso habitual para abaratar costes. Los mangos con diámetros inferiores a Ø30 mm y espesores ≤ 2 mm ceden ante la presión, convirtiéndose en una de las causas principales de doblado y fallo de la herramienta.
- **Baja productividad:** Una herramienta que se deforma, se mella o genera holguras no solo duplica el esfuerzo del trabajador, sino que ralentiza el ritmo de trabajo y multiplica los costes operativos por reposición constante.

Elegir una herramienta guiándose solo por el precio inicial es aceptar una fecha de caducidad prematura. **Invertir en robustez y componentes dimensionados es asegurar rentabilidad, seguridad y rapidez en cada corte.**

CIERRE INSUFICIENTE
ENTRE CUCHILLAS



DESALINEACIÓN ENTRE CUCHILLAS



**TX-16
HA SIDO
DISEÑADA
PARA
SOLUCIONAR
DICHOS
PROBLEMAS
OFRECIENDO
DURABILIDAD**