

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-250-mm-yt-1964-yato-p-3984.html>

Nożyce do cięcia blachy 250 mm YT-1964 YATO

Cena brutto	15,25 zł
Cena netto	12,40 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1964
Kod producenta	YT-1964
Kod EAN	5906083919640
Producent	YATO
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	250
Grubość cięcia [mm]	1,2
Jednostka	SZT
Materiał	S55C
Kształt	proste

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy 250 mm YT-1964 YATO

Kute nożyce blacharskie typu angielskiego ze stali S55C z hartowanymi szczękami. Narzędzie do precyzyjnego cięcia blachy stalowej o grubości do 1,2 mm w warunkach warsztatowych i przydomowych.

Długość 250 mm

Maksymalna grubość cięcia 1,2 mm

Twardość szczęk 55-60 HRC

Materiał ostrzy Stal S55C

Charakterystyka techniczna nożyc do blachy

Konstrukcja kuta ze stali S55C

Stal S55C zawiera 0,55% węgla, co zapewnia połączenie twardości i wytrzymałości mechanicznej. Proces kucia zwiększa gęstość materiału i wytrzymałość na zginanie, eliminując wady strukturalne typowe dla odlewów. Przekłada się to na odporność na pękanie przy intensywnym użytkowaniu.

Hartowanie indukcyjne szczęk 55-60 HRC

Twardość 55-60 HRC (skala Rockwella) oznacza utwardzoną strefę skrawającą, która zachowuje ostrość przy wielokrotnym cięciu. Hartowanie indukcyjne utwardza tylko krawędzie tnące, pozostawiając rdzeń elastyczny - zapobiega to wykruszaniu się ostrza przy przeciążeniach.

Ergonomiczne rękojeści z nakładkami

Miękkie nakładki z tworzywa sztucznego redukują punktowe naciski na dłoń podczas wielokrotnego ściskania. Kształt rękojeści rozłożony pod kątem zapewnia naturalną pozycję nadgarstka, zmniejszając ryzyko zmęczenia przy dłuższych sesjach pracy.

Demontowalna sprężyna powrotna

Sprężyna automatycznie otwiera szczęki po każdym cięciu, przyspieszając pracę przy arkuszach blachy. Możliwość demontażu pozwala na dostosowanie narzędzia do preferencji użytkownika lub pracy w ograniczonej przestrzeni, gdzie sprężyna mogłaby przeszkadzać.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1964
Producent	YATO
Długość całkowita	250 mm
Typ nożyc	Kute "angielskie" proste
Materiał ostrzy	Stal S55C
Hartowanie szczęk	Indukcyjne, 55-60 HRC
Maksymalna grubość cięcia	1,2 mm (blacha miękka)
Typ materiału	Blacha stalowa zimnowalcowana
Sprężyna powrotna	Tak, demontowalna
Rękojeści	Ergonomiczne z miękkimi nakładkami

Zastosowanie nożyc blacharskich

- Cięcie blachy stalowej miękką zimnowalcowanej do 1,2 mm grubości
- Prace blacharskie w warsztatach samochodowych i lakierniczych
- Wycinanie elementów z arkuszy blachy ocynkowanej
- Przycięcie blach montażowych i profili płaskich
- Naprawy i modyfikacje konstrukcji blaszanych
- Prace dekarskie przy obróbce obróbek blacharskich
- Przydomowe prace remontowe wymagające cięcia metalu
- Przygotowanie elementów do spawania lub nitowania

Ograniczenia grubości cięcia

Parametr 1,2 mm dotyczy blachy miękkiej (zimnowalcowanej). Blacha hartowana, nierdzewna lub aluminiowa może wymagać redukcji maksymalnej grubości o 20-30%. Próba cięcia materiału grubszego niż zadeklarowany może spowodować uszkodzenie krawędzi tnących lub trwałe odkształcenie szczęk.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić współosiowość szczęk – ostrza powinny stykać się równomiernie na całej długości. Luz w zawiasie lub nierówne stykanie się krawędzi wskazuje na konieczność regulacji śruby osi.

Podczas cięcia nożyce należy trzymać prostopadle do powierzchni blachy. Odchylenie od pionu powoduje zginięcie materiału zamiast czystego przecięcia. Przy cięciu linii prostych zaleca się otwieranie szczęk na 2/3 długości – pełne otwarcie zmniejsza kontrolę nad narzędziem.

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Wilgoć pozostawiona na hartowanych powierzchniach prowadzi do korozji punktowej, która niszczy krawędzie tnące. Nożyce należy przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w zawieszeniu – uniknie się odkształcenia szczęk pod własnym ciężarem.

Środki ochrony osobistej

Podczas cięcia blachy należy stosować rękawice ochronne z warstwą antyprecięciową oraz okulary ochronne. Krawędzie ciętej blachy są ostre i mogą powodować głębokie skaleczenia. Wióry metalowe mogą odprysknąć w kierunku twarzy, szczególnie przy cięciu materiałów utwardzonych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć nożyce lewe i prawe do cięcia łukowego, pilnik do gratowania krawędzi oraz znacznik do metalu. W przypadku grubszych materiałów skuteczniejsze będą nożyce dźwigniowe lub gilotyna ręczna.

