

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-260-mm-yt-1970-yato-p-4131.html>

Nożyce do cięcia blachy 260 mm YT-1970 YATO

Cena brutto	18,87 zł
Cena netto	15,34 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1970
Kod producenta	YT-1970
Kod EAN	5906083919701
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	HCS (stal węglowa)
Kształt	europejski
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	260
Grubość cięcia [mm]	1,3

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy 260 mm YT-1970 YATO

Nożyce ręczne do cięcia blach stalowych zimnowalcowanych, wykonane metodą odkuwania na zimno ze stali wysokowęglowej S55C HCS. Model YT-1970 przeznaczony do precyzyjnego cięcia blachy o grubości do 1,3 mm w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Długość całkowita 260 mm

Maksymalna grubość cięcia 1,3 mm

Materiał ostrzy Stal S55C HCS

Twardość szczęk 55-60 HRC

Charakterystyka techniczna nożyc do blachy

Stal wysokowęglowa S55C HCS

Materiał S55C (High Carbon Steel) zawiera 0,55% węgla, co zapewnia optymalne połączenie twardości i elastyczności. Proces odkuwania na zimno zagęszcza strukturę materiału, zwiększając wytrzymałość mechaniczną i odporność na deformacje podczas intensywnego użytkowania.

Utwardzanie szczęk do 55-60 HRC

Twardość w skali Rockwella 55-60 HRC oznacza, że ostrza zachowują ostrość podczas wielokrotnego cięcia blach stalowych. Proces hartowania zapobiega szybkiemu tępieniu się krawędzi tnących i eliminuje konieczność częstego ostrzenia.

Demontowalna sprężyna powrotna

Sprężyna automatycznie rozwiera rękojeści po każdym cięciu, redukując zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Możliwość demontażu pozwala na konserwację lub pracę bez sprężyny w przypadku cięcia materiałów wymagających większej kontroli.

Ergonomiczne rękojeści z osłonami

Miękkie osłony z elastomeru pochłaniają wibracje i zapobiegają poślizgowi dłoni. Profil rękojeści dostosowany do anatomii dłoni redukuje nacisk na punkty krytyczne podczas zaciskania, minimalizując ryzyko przeciążeń.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1970
Producent	YATO
Długość całkowita	260 mm
Maksymalna grubość cięcia	1,3 mm (blacha stalowa zimnowalcowana)
Materiał ostrzy	Stal wysokowęglowa S55C HCS
Metoda produkcji	Odkuwanie na zimno
Twardość szczęk tnących	55-60 HRC
Typ sprężyny	Demontowalna, powrotna
Wykończenie rękojeści	Miękkie osłony antypoślizgowe
Typ materiału do cięcia	Blachy stalowe zimnowalcowane

Zastosowanie nożyc do blachy YT-1970

- Cięcie blach stalowych zimnowalcowanych do grubości 1,3 mm w warsztatach blacharskich
- Przygotowanie elementów do spawania i montażu konstrukcji metalowych
- Prace blacharskie w branży motoryzacyjnej - naprawa karoserii, wykrój paneli
- Montaż systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych z blachy ocynkowanej
- Cięcie blach dachowych i elewacyjnych podczas prac dekarских
- Wykrawanie otworów technologicznych w obudowach urządzeń elektrycznych
- Obróbka blach w ślusarstwie i produkcji elementów metalowych
- Prace remontowo-budowlane wymagające precyzyjnego cięcia cienkich blach

Sprawdzanie kompatybilności z materiałem

Przed rozpoczęciem cięcia należy zweryfikować grubość blachy za pomocą suwmiarki. Materiały grubsze niż 1,3 mm mogą spowodować uszkodzenie ostrzy lub nadmierne zużycie nożyc. W przypadku blach ocynkowanych lub lakierowanych zaleca się wykonanie próbnego cięcia na odcinku testowym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić płynność ruchu szczęk i prawidłowe działanie sprężyny powrotnej. Nożyce do blachy YT-1970 wymagają ustawienia linii cięcia prostopadle do krawędzi materiału - odchylenie powoduje zagniatanie zamiast czystego przecięcia.

Po każdym użyciu należy usunąć zanieczyszczenia z powierzchni ostrzy za pomocą suchej szmatki. Regularne smarowanie punktu obrotu olejem maszynowym zapobiega zacinananiu się mechanizmu i przedłuża żywotność nożyc. W przypadku intensywnego użytkowania zaleca się kontrolę ostrości ostrzy co 3 miesiące.

Przechowywanie nożyc w suchym miejscu, z zamkniętymi szczękami, zabezpiecza ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi. Demontaż sprężyny podczas dłuższych przerw w użytkowaniu zmniejsza ryzyko utraty sprężystości elementu.

Ostrzenie ostrzy

Tępienie się ostrzy objawia się zagniataniem materiału zamiast czystego cięcia. Ostrzenie należy wykonywać za pomocą pilnika diamentowego lub ośki, zachowując oryginalny kąt fazowania ostrza. Niewłaściwe ostrzenie może trwale uszkodzić geometrię krawędzi tnącej.

Produkty powiązane

Do pracy z nożycami do blachy YT-1970 przydatne mogą być: rękawice ochronne ze wzmocnionymi palcami, ściernice do usuwania zadziorów po cięciu, suwmiarki do pomiaru grubości blachy oraz oleje penetrujące do konserwacji mechanizmu nożyc.

