

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-cięcia-blachy-300-mm-yt-1965-yato-p-8589.html>

Nożyce do cięcia blachy 300 mm / YT-1965 / YATO

Cena brutto	17,75 zł
Cena netto	14,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1965
Kod producenta	YT-1965
Kod EAN	5906083919657
Producent	YATO
Grubość cięcia [mm]	1,4
Kształt	proste
Długość [mm]	300
Materiał	S55C
Zastosowanie	Blacha
Jednostka	SZT

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy 300 mm YATO YT-1965

Nożyce ręczne do cięcia blachy stalowej o długości 300 mm, przeznaczone do prac blacharskich, ślusarskich i budowlanych. Konstrukcja kutej stali S55 z hartowanymi indukcyjnie szczękami zapewnia trwałość i precyzję cięcia materiałów o grubości do 1,4 mm.

Długość nożyc 300 mm

Maksymalna grubość cięcia 1,4 mm

Materiał szczęk Stal S55 hartowana

Twardość szczęk 55-60 HRC

Charakterystyka techniczna nożyc do blachy

Konstrukcja z kutej stali S55

Kucie stali zwiększa wytrzymałość mechaniczną narzędzia poprzez zagęszczenie struktury materiału. Stal S55 zawiera około 0,55% węgla, co zapewnia równowagę między twardością a odpornością na pękanie. Proces kucia eliminuje wady odlewnicze i poprawia właściwości mechaniczne w porównaniu z nożycami wykonanymi z blachy.

Hartowanie indukcyjne szczęk 55-60 HRC

Hartowanie indukcyjne polega na nagrzewaniu warstwy wierzchniej metodą indukcji elektromagnetycznej, a następnie szybkim chłodzeniu. Twardość 55-60 HRC (skala Rockwella) oznacza bardzo twardą powierzchnię ostrza, która zachowuje ostrość podczas wielokrotnego cięcia stali. Rdzeń pozostaje plastyczny, co zapobiega kruchości i łamaniu się narzędzia.

Rękojeści z miękkimi nakładkami

Nakładki z elastomeru lub gumy termoplastycznej redukują ucisk na dłoń podczas cięcia i zapobiegają poślizgowi. Miękki materiał amortyzuje wibracje powstające przy przecinaniu blachy, co zmniejsza zmęczenie mięśni podczas pracy wymagającej wielu cięć. Szczególnie istotne przy długotrwałym użytkowaniu nożyc.

Demontowalna sprężyna rozwierająca

Sprężyna automatycznie rozsuwająca rękojeści po każdym cięciu przyspiesza pracę i redukuje wysiłek. Możliwość demontażu pozwala dostosować nożyce do indywidualnych preferencji lub rodzaju pracy. Przy precyzyjnych pracach można zdemontować sprężynę dla lepszej kontroli, przy cięciach seryjnych sprężyna zwiększa wydajność.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1965
Producent	YATO
Długość całkowita	300 mm
Maksymalna grubość cięcia	1,4 mm (stal zimno walcowana i nierdzewna)
Materiał konstrukcji	Stal kutą S55
Twardość szczęk	55-60 HRC (hartowanie indukcyjne)
Typ rękojeści	Z miękkimi nakładkami antypoślizgowymi
Sprężyna	Demontowalna, rozwierająca

Grubość cięcia 1,4 mm - co to oznacza w praktyce

Parametr ten określa maksymalną grubość blachy stalowej, którą można przeciąć bez nadmiernego wysiłku i ryzyka uszkodzenia

narzędzia. Dotyczy stali zimno walcowanej i nierdzewnej o standardowej wytrzymałości. Próba cięcia grubszych materiałów może spowodować stępienie ostrza, odkształcenie szczęk lub uszkodzenie mechanizmu. Dla materiałów miększych (aluminium, miedź) możliwe jest cięcie nieco grubszych arkuszy.

Zastosowanie nożyc do blachy 300 mm

- Cięcie blach stalowych w warsztatach blacharskich i ślusarskich
- Przycinanie blach dachowych i elewacyjnych podczas montażu
- Wykrawanie otworów i kształtów w blachach o grubości do 1,4 mm
- Prace przy instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Cięcie blach nierdzewnych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Przycinanie elementów karoserii samochodowych podczas napraw
- Prace remontowe i renowacyjne wymagające obróbki blachy
- Hobbystyka i modelarstwo – cięcie blach do konstrukcji

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić ustawienie szczęk – powinny się stykać na całej długości ostrza bez luzów. Podczas cięcia nożyce trzyma się prostopadle do powierzchni blachy, prowadząc równomierny ruch bez wykręcania narzędzia. Unikać należy cięcia drutu, śrub lub materiałów twardszych niż zakładana specyfikacja.

Po zakończeniu pracy szczęki należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego lub preparatu antykorozyjnego. Regularne smarowanie zawiasu przedłuży płynność pracy mechanizmu. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji elementów stalowych.

Konserwacja ostrza

Hartowane szczęki zachowują ostrość przez długi czas, ale przy intensywnym użytkowaniu mogą wymagać ostrzenia. Należy je ostrzyć na mokro pilnikiem diamentowym lub na szlifierce, zachowując oryginalny kąt ostrza (około 80-85 stopni). Zbyt ostre nachylenie spowoduje szybkie stępienie, zbyt tępe – zwiększy opór cięcia. Po ostrzeniu usunąć zadziory drobnym ścierniwem.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z blachą warto rozważyć nożyce do blach zakrzywionych (lewe i prawe), które umożliwiają cięcie po łukach. Przy grubszych materiałach przydatne będą nożyce dźwigniowe lub gilotyny ręczne. Do prac wymagających dużej precyzji poleca się nożyce prostoliniowe o dłuższych szczękach.

...