

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-krotkie-230-mm-yt-1923-yato-p-3234.html>

Nożyce do cięcia blachy, krótkie 230 mm YT-1923 YATO

| | |
|---------------------|--|
| Cena brutto | 33,82 zł |
| Cena netto | 27,50 zł |
| Dostępność | Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | YT-1923 |
| Kod producenta | YT-1923 |
| Kod EAN | 5906083919237 |
| Producent | YATO |
| Jednostka | SZT |
| Materiał | CrMo |
| Kształt | proste krótkie |
| Zastosowanie | Blacha |
| Długość [mm] | 230 |
| Grubość cięcia [mm] | blachy stalowe do 1,62 mm / blachy nierdzewne 1,21 mm |

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy krótkie 230 mm YATO YT-1923

Profesjonalne nożyce do blachy o długości 230 mm z odkuwanymi szczękami ze stali chromowo-molibdenowej. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych i nierdzewnych w warsztacie oraz przemyśle.

Długość całkowita 230 mm

Materiał szczęk CrMo

Twardość szczęk 60-62 HRC

Max. grubość blachy stalowej 1,62 mm

Charakterystyka nożyc do blachy YATO YT-1923

Szczęki ze stali CrMo hartowane indukcyjnie

Stal chromowo-molibdenowa zapewnia wytrzymałość mechaniczną i odporność na zużycie. Hartowanie indukcyjne do twardości 60-62 HRC gwarantuje długotrwałą ostrość krawędzi tnących oraz minimalizuje ryzyko wykruszenia się szczęk podczas cięcia twardszych materiałów.

Krótkie proste szczęki tnące ok. 1"

Masywne szczęki o długości około 1 cala (25,4 mm) umożliwiają precyzyjne prowadzenie cięcia w trudno dostępnych miejscach. Krótka konstrukcja zwiększa siłę cięcia przy mniejszym nacisku na rękojeści, co przekłada się na mniejsze zmęczenie podczas intensywnej pracy.

Konstrukcja odkuwana

Proces odkuwania zapewnia jednorodną strukturę materiału i eliminuje wewnętrzne naprężenia. W porównaniu z nożycami odlewany lub spawany, konstrukcja odkuwana charakteryzuje się większą wytrzymałością na obciążenia dynamiczne występujące podczas cięcia.

Ergonomiczne rękojeści z nakładkami

Nakładki z tworzywa sztucznego zwiększają komfort pracy poprzez amortyzację drgań i zapobieganie ślizganiu się dłoni. Odpowiednia ergonomia rękojeści redukuje obciążenie nadgarstków podczas wielokrotnego cięcia.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--|-------------------------------------|
| Model | YT-1923 |
| Producent | YATO |
| Długość całkowita | 230 mm |
| Długość szczęk tnących | ok. 1" (25,4 mm) |
| Typ szczęk | Proste |
| Materiał szczęk | Stal chromowo-molibdenowa (CrMo) |
| Proces produkcji | Odkuwanie |
| Hartowanie | Indukcyjne |
| Twardość szczęk | 60-62 HRC |
| Maksymalna grubość blachy stalowej zimnowalcowanej | 1,62 mm |
| Maksymalna grubość blachy nierdzewnej | 1,21 mm |
| Materiał rękojeści | Nakładki z tworzywa sztucznego |
| Zastosowanie | Profesjonalne - przemysł, rzemiosło |

Twardość HRC i jej znaczenie

Skala HRC (Rockwell C) mierzy twardość materiałów. Wartość 60-62 HRC oznacza bardzo twardą stal, porównywalną z twardością pił czy wiertel. Taka twardość zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących, ale wymaga precyzyjnego procesu hartowania, aby uniknąć kruchości materiału.

Zastosowanie nożyc do blachy

- Cięcie blach stalowych zimnowalcowanych do grubości 1,62 mm
- Cięcie blach ze stali nierdzewnej do grubości 1,21 mm
- Prace blacharskie w warsztatach samochodowych
- Instalacje wentylacyjne i klimatyzacyjne
- Obróbka elementów pokryć dachowych
- Cięcie profili i kształtowników cienkościennych
- Prace wykończeniowe przy montażu konstrukcji stalowych
- Produkcja elementów z blachy w małych seriach

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan szczęk tnących - powinny być wolne od wgnieceń i wykruszeń. Podczas cięcia należy prowadzić nożyce prostopadle do powierzchni blachy, unikając skręcania szczęk, co może prowadzić do ich uszkodzenia.

Maksymalne grubości cięcia (1,62 mm dla stali zwykłej i 1,21 mm dla nierdzewnej) nie powinny być przekraczane, ponieważ może to spowodować nadmierne zużycie krawędzi tnących lub trwałe odkształcenie szczęk. Blacha nierdzewna wymaga większej siły cięcia ze względu na wyższą wytrzymałość materiału.

Konserwacja szczęk tnących

Po zakończeniu pracy należy oczyścić szczęki z resztek materiału i zabezpieczyć je cienką warstwą oleju zabezpieczającego przed korozją. Regularne smarowanie przegubu poprawia płynność pracy i wydłuża żywotność narzędzia. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż przeznaczone - może to spowodować wykruszenie hartowanych krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z blachą warto rozważyć nożyce z różnymi typami szczęk: prawe i lewe do cięcia krzywizn, oraz nożyce dźwigniowe do grubszych materiałów. Uzupełnieniem mogą być pilniki do blachy oraz olejek konserwacyjny do narzędzi tnących.

...