

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-prawe-250-mm-yt-1961-yato-p-3912.html>

Nożyce do cięcia blachy, prawe 250 mm YT-1961 YATO

Cena brutto	17,87 zł
Cena netto	14,53 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1961
Kod producenta	YT-1961
Kod EAN	5906083919619
Producent	YATO
Grubość cięcia [mm]	1,5
Kształt	prawe
Długość [mm]	250
Materiał	CrMo
Zastosowanie	Blacha
Jednostka	SZT

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy prawe 250 mm YT-1961 YATO

Nożyce blacharskie prawostronne o długości 250 mm, przeznaczone do cięcia blach stalowych o grubości do 1,5 mm. Wykonane ze stali chromowo-molibdenowej z hartowaniem indukcyjnym ostrzy.

Długość 250 mm
Kierunek cięcia Prawe
Materiał ostrzy Stal Cr-Mo
Maks. grubość blachy 1,5 mm

Charakterystyka techniczna nożyc blacharskich

Stal chromowo-molibdenowa

Materiał ostrzy zawiera dodatki chromu i molibdenu, co zwiększa odporność na ścieranie i korozję. Zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących podczas wielokrotnego cięcia blach stalowych.

Hartowanie indukcyjne szczęk tnących

Twardość szczęk 56-62 HRC uzyskana poprzez utwardzanie indukcyjne. Wartość ta zapewnia precyzyjne cięcie bez odkształcania krawędzi blachy, przy jednoczesnej odporności ostrzy na wykruszanie.

Konstrukcja prawostronna

Nożyce prawe zaprojektowane są do cięcia z widoczną linią cięcia po lewej stronie ostrza. Górne ostrze przemieszcza się w prawo, co umożliwia precyzyjne prowadzenie wzdłuż zaznaczonej linii osobom praworęcznym.

Długość robocza 250 mm

Długość całkowita narzędzia determinuje siłę docisku i precyzję cięcia. Model 250 mm stanowi kompromis między możliwością wywierania odpowiedniego nacisku a zwinnością podczas pracy w ograniczonej przestrzeni.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1961
Producent	YATO
Długość całkowita	250 mm
Materiał ostrzy	Stal chromowo-molibdenowa
Twardość korpusu	46-52 HRC
Twardość szczęk tnących	56-62 HRC
Kierunek cięcia	Prawe (prawostronne)
Maksymalna grubość cięcia	1,5 mm (blacha zimnowalcowana)
Rodzaj obróbki termicznej	Hartowanie indukcyjne

Zastosowanie nożyc blacharskich prawych

- Cięcie blach stalowych zimnowalcowanych o grubości do 1,5 mm
- Przycinanie elementów blacharki samochodowej podczas napraw karoserii

-
- Wykrawanie otworów i kształtów w blaszce podczas prac instalacyjnych
 - Formowanie elementów wentylacyjnych i kanałów klimatyzacyjnych
 - Cięcie blach ocynkowanych w instalacjach dachowych
 - Obróbka blach w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
 - Przycinanie materiałów w pracach dekarских
 - Cięcie precyzyjne w modelarstwie i prototypowaniu

Różnice między nożycami prawymi, lewymi i prostymi

Nożyce prawe (prawostronne)

Górne ostrze przesuwają się w prawo podczas cięcia. Linia cięcia widoczna jest po lewej stronie narzędzia. Stosowane do cięcia krzywizn w prawo oraz cięć prostych z widocznością linii po lewej. Oznaczane kolorem żółtym lub czerwonym.

Nożyce lewe (lewostronne)

Górne ostrze przesuwają się w lewo. Linia cięcia widoczna po prawej stronie. Przeznaczone do cięcia krzywizn w lewo. Oznaczane kolorem zielonym lub niebieskim.

Nożyce proste

Ostrza ustawione równolegle, bez bocznego przesunięcia. Stosowane wyłącznie do cięć prostych. Nie nadają się do cięcia krzywizn ze względu na ograniczoną widoczność linii cięcia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić regulację szczęk tnących. Luz w połączeniu śrubowym powoduje zgniatanie blachy zamiast jej cięcia. Śrubę łączącą należy dokręcić do momentu, gdy ostrza poruszają się płynnie bez nadmiernego oporu.

Podczas cięcia należy ustawiać nożyce prostopadle do powierzchni blachy. Nachylenie narzędzia powoduje odkształcanie krawędzi i utrudnia prowadzenie linii cięcia. Nie należy używać końcówek ostrzy do cięcia materiałów o grubości przekraczającej 1,5 mm.

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchniowej. Nie należy używać nożyc jako dźwigni ani młotka.

Ostrzenie nożyc blacharskich

Nożyce o twardości 56-62 HRC wymagają ostrzenia na szlifierce z chłodzeniem wodnym. Przegrzanie krawędzi tnącej podczas szlifowania powoduje odpuszczenie stali i utratę twardości. Kąt ostrzenia powinien wynosić około 80-85 stopni.

Produkty powiązane z nożycami blacharskimi

Do kompleksowej pracy z blachą warto rozważyć także nożyce lewe do cięcia krzywizn w przeciwnym kierunku, nożyce proste do cięć liniowych oraz nożyce do profili trapezowych. W przypadku grubszych materiałów (powyżej 1,5 mm) zalecane są nożyce dźwigniowe lub gilotyny ręczne.