

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-prawe-260-mm-yt-1911-yato-p-2962.html>

Nożyce do cięcia blachy, prawe 260 mm YT-1911 YATO

Cena brutto	55,00 zł
Cena netto	44,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1911
Kod producenta	YT-1911
Kod EAN	5906083919114
Producent	YATO
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	260
Grubość cięcia [mm]	1,5 mm- STAL, 0,9 mm-inox
Materiał	CrMo
Kształt	prawe
Jednostka	SZT

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy prawe 260 mm YT-1911 YATO

Nożyce blacharskie prawe o długości roboczej 260 mm, przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych i nierdzewnych. Model z odkuwanymi ostrzami ze stali CrMo, hartowanymi indukcyjnie do twardości 60-62 HRC.

Długość 260 mm
Typ cięcia Prawe
Max. blacha stalowa 1,5 mm
Twardość ostrzy 60-62 HRC

Charakterystyka nożyc blacharskich

Cięcie prawe - kierunek pracy

Nożyce prawe umożliwiają wykonywanie cięć z widoczną linią po lewej stronie ostrza. Zastosowanie: cięcie po łuku w prawo, wykonywanie otworów, przycięcia krawędzi od prawej strony. Operator trzyma narzędzie prawą ręką, linia cięcia znajduje się po lewej stronie.

Ostrza ze stali chromowo-molibdenowej

Materiał CrMo charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i odkształcenia. Hartowanie indukcyjne do 60-62 HRC zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnącej przy intensywnym użytkowaniu. Proces odkuwania eliminuje wady strukturalne materiału.

Parametry cięcia dla różnych materiałów

Maksymalna grubość blachy stalowej: 1,5 mm. Maksymalna grubość stali nierdzewnej: 0,9 mm. Różnica wynika z wyższej wytrzymałości stali nierdzewnej – wymaga większej siły cięcia, co ogranicza maksymalną grubość materiału.

Długość robocza 260 mm

Długość całkowita nożyc determinuje dźwignię i siłę cięcia. Model 260 mm stanowi kompromis między mocą cięcia a manewrowalnością. Odpowiedni do prac wymagających precyzji w ograniczonej przestrzeni oraz standardowych cięć arkuszy blach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1911
Producent	YATO
Długość całkowita	260 mm
Typ nożyc	Prawe
Materiał ostrzy	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Twardość ostrzy	60-62 HRC
Hartowanie	Indukcyjne
Maksymalna grubość cięcia - blacha stalowa	1,5 mm
Maksymalna grubość cięcia - stal nierdzewna	0,9 mm
Konstrukcja rączek	Profilowane

Zastosowanie nożyc blacharskich prawych

-
- Cięcie blach stalowych do grubości 1,5 mm w warsztacie blacharskim
 - Obróbka blach nierdzewnych do 0,9 mm w zastosowaniach spożywczych
 - Wycinanie otworów w blachach – cięcie po łuku w prawo
 - Przycinanie krawędzi elementów blachowych od prawej strony
 - Prace instalacyjne w wentylacji i klimatyzacji
 - Dostosowywanie wymiarów blach dachowych i elewacyjnych
 - Prace remontowe wymagające precyzyjnego cięcia blach
 - Obróbka materiałów w modelarstwie i prototypowaniu

Rozróżnianie nożyc prawych i lewych

Nożyce prawe mają górne ostrze po prawej stronie (patrząc od strony rękojeści). Podczas cięcia linia prowadząca znajduje się po lewej stronie, co ułatwia kontrolę przy cięciu w prawo. Nożyce lewe działają odwrotnie. Uniwersalne nożyce proste służą do cięć prostoliniowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić ostrość ostrzy i luz w zawiasie. Zbyt duży luz powoduje zginięcie materiału zamiast cięcia. Regulacji dokonuje się poprzez dokręcenie śruby centralnej.

Podczas cięcia należy wykorzystywać całą długość ostrzy – zwiększa to wydajność i równomiernie rozłożone zużycie. Cięcie samymi końcówkami prowadzi do szybszego stępienia.

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć cienką warstwą oleju. Zapobiega to korozji i ułatwia kolejne użycie. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia.

Nożyce nie są przeznaczone do cięcia materiałów twardszych niż parametry wskazane w specyfikacji. Próba cięcia grubszych blach może spowodować trwałe odkształcenie ostrzy lub uszkodzenie zawiasu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki blach warto rozważyć nożyce lewe (do cięcia w lewo), nożyce proste (do cięć prostoliniowych) oraz nożyce uniwersalne z obrotową głowicą. W przypadku grubszych materiałów skuteczniejsze będą nożyce dźwigniowe lub gilotyny ręczne.