

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-proste-250-mm-yt-1962-yato-p-3935.html>

## Nożyce do cięcia blachy, proste 250 mm YT-1962 YATO

Cena brutto	<b>18,36 zł</b>
Cena netto	<b>14,93 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1962</b>
Kod producenta	<b>YT-1962</b>
Kod EAN	<b>5906083919626</b>
Producent	<b>YATO</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>1,5</b>
Kształt	<b>proste</b>
Długość [mm]	<b>250</b>
Materiał	<b>CrMo</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy proste 250 mm YT-1962 YATO

Nożyce blacharskie proste o długości 250 mm, wykonane ze stali chromowo-molibdenowej CrMo. Narzędzie przeznaczone do cięcia blach stalowych zimnowalcowanych o grubości do 1,5 mm, z indukcyjnie utwardzonymi szczękami tnącymi zapewniającymi precyzyjne i trwałe ostrze.

Długość robocza 250 mm

Maksymalna grubość cięcia 1,5 mm

Materiał korpusu Stal CrMo

Typ ostrza Proste

### Charakterystyka techniczna nożyc blacharskich YATO

**Stal chromowo-molibdenowa CrMo**

Stop stali z dodatkiem chromu i molibdenu zwiększa odporność na zużycie mechaniczne i deformacje. Materiał ten charakteryzuje się wyższą wytrzymałością niż standardowa stal narzędziowa, co przekłada się na dłuższą żywotność nożyc przy intensywnym użytkowaniu w warunkach warsztatowych.

### Indukcyjne utwardzanie selektywne

Korpus nożyc utwardzony do twardości 46-52 HRC zapewnia sztywność konstrukcji, podczas gdy szczęki tnące osiągają 56-62 HRC. Różnicowanie twardości poszczególnych elementów pozwala uzyskać optymalny balans między elastycznością ramion a ostrością krawędzi tnących, co minimalizuje ryzyko pęknięć przy jednoczesnym zachowaniu precyzji cięcia.

### Ergonomiczne rękojeści z nakładkami

Nakładki z tworzywa sztucznego na rękojeściach redukują ucisk na dłoń podczas wielokrotnego cięcia i zapobiegają poślizgowi. Profil rękojeści dostosowany do anatomii dłoni zmniejsza obciążenie mięśni przedramienia, co ma znaczenie przy dłuższych sesjach pracy z blachą.

### Powierzchnia oksydowana

Warstwa tlenków metali na powierzchni korpusu stanowi barierę ochronną przed korozją, co wydłuża trwałość narzędzia w środowisku warsztatowym narażonym na wilgoć i kontakt z metalami. Oksydacja zwiększa również odporność na zarysowania.

## Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-1962
Długość całkowita	250 mm
Typ ostrza	Proste
Maksymalna grubość cięcia	1,5 mm (blacha stalowa zimnowalcowana)
Materiał korpusu	Stal chromowo-molibdenowa CrMo
Twardość korpusu	46-52 HRC
Twardość szczęk tnących	56-62 HRC
Obróbka powierzchni	Oksydowanie
Typ rękojeści	Ergonomiczne z nakładkami z tworzywa
Zastosowanie	Cięcie blach stalowych

## Zastosowanie nożyc blacharskich prostych

- 
- Cięcie blach stalowych zimnowalcowanych do grubości 1,5 mm w warsztatach blacharskich
  - Prace dekarские – przycinanie obróbek blacharskich, rynien i orynowania
  - Warsztatowa obróbka blach w zakładach ślusarskich i konstrukcji stalowych
  - Naprawy blacharskie w motoryzacji – przycinanie paneli karoseryjnych
  - Instalacje wentylacyjne – cięcie kanałów i elementów z blachy ocynkowanej
  - Prace budowlane wymagające dopasowania elementów blaszanych
  - Produkcja i naprawa obudów urządzeń z blachy stalowej
  - Roboty remontowe i instalacyjne wymagające precyzyjnego cięcia blachy

### **Ograniczenia grubości cięcia**

Parametr 1,5 mm dotyczy blachy stalowej zimnowalcowanej o standardowej wytrzymałości. W przypadku stali nierdzewnej, hartowanej lub blach o wyższej twardości maksymalna grubość cięcia może być niższa. Przekroczenie zalecanej grubości prowadzi do szybszego stępienia ostrzy i możliwego uszkodzenia mechanizmu nożyc.

### **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić luz w zawiasie – nadmierny luz obniża precyzję cięcia i powoduje nierówne krawędzie. Regulacja luzu odbywa się poprzez dokręcenie śruby centralnej, przy czym ramiona powinny poruszać się płynnie bez nadmiernego oporu.

Podczas cięcia nożyce należy prowadzić w taki sposób, aby ostrza wykorzystywały pełną długość roboczą – cięcie samymi końcówkami przyspiesza zużycie i wymaga większej siły. Linia cięcia powinna przebiegać w osi nożyc, unikając skręcania korpusu, co może prowadzić do deformacji szczęk.

Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie zanieczyszczeń i wiórów metalowych z powierzchni ostrzy. Szczęki tnące można okresowo zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego, co chroni przed korozją i ułatwia przesuw materiału podczas cięcia. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż zalecane, takich jak druty stalowe czy pręty, ponieważ powoduje to wyszczerbienia ostrzy.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowych prac blacharskich warto rozważyć również nożyce prawe i lewe do cięcia zakrzywionych linii, pilniki blacharskie do wykańczania krawędzi oraz rysiki do oznaczania linii cięcia na blasze. W przypadku grubszych materiałów zastosowanie znajdą nożyce dźwigniowe lub gilotyny ręczne.

...