

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	18,02 zł
Cena netto	14,65 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1962
Kod producenta	YT-1962
Kod EAN	5906083919626
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	CrMo
Kształt	proste
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	250
Grubość cięcia [mm]	1,5

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.

...