

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-proste-255mm-yt-1925-yato-p-3289.html>

## Nożyce do cięcia blachy, proste, 255mm YT-1925 YATO

Cena brutto	<b>57,68 zł</b>
Cena netto	<b>46,89 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1925</b>
Kod producenta	<b>YT-1925</b>
Kod EAN	<b>5906083919251</b>
Producent	<b>YATO</b>
Kształt	<b>proste</b>
Długość [mm]	<b>225</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>0,94</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy proste 255mm YT-1925 YATO

Nożyce dekarские proste o długości 255mm, wykonane ze stali wysokowęglowej z indukcyjnie hartowanymi szczękami. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych w pracach dekarских, blacharskich i montażowych.

Długość 255 mm

Materiał ostrzy Stal wysokowęglowa

Twardość szczęk 58-61 HRC

Typ rękojeści Winyłowa

### Charakterystyka techniczna nożyc do blachy

### Stal wysokowęglowa w konstrukcji

Kute ostrza ze stali wysokowęglowej zapewniają odporność na zużycie mechaniczne i utrzymanie ostrości krawędzi tnących podczas długotrwałej eksploatacji. Materiał ten charakteryzuje się zwiększoną wytrzymałością na ścinanie w porównaniu do stali niskowęglowych.

### Hartowanie indukcyjne do 58-61 HRC

Twardość szczęk na poziomie 58-61 HRC według skali Rockwella oznacza utwardzoną powierzchnię roboczą, która zapewnia czyste cięcie bez zagniatania krawędzi blachy. Proces hartowania indukcyjnego zwiększa odporność na ścieranie w strefie kontaktu z materiałem.

### Długość robocza 255 mm

Długość 255 mm stanowi kompromis między siłą cięcia a precyzją prowadzenia narzędzia. Dłuższe ramiona dźwigni przekładają się na mniejszy wymagany nacisk przy cięciu blach o grubości do 1,2 mm, co redukuje zmęczenie podczas wielogodzinnej pracy.

### Rękojeści z twardego winylu

Pokrycie winylowe rękojeści zapewnia antypoślizgowy chwyt i izolację termiczną podczas pracy z materiałem nagrzanym słońcem. Twardy winyl odporny jest na działanie olejów i rozpuszczalników stosowanych na budowach.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-1925
Producent	YATO
Długość całkowita	255 mm
Typ nożyc	Proste (do cięcia prostoliniowego)
Materiał ostrzy	Stal wysokowęglowa kuta
Twardość szczęk	58-61 HRC (hartowanie indukcyjne)
Materiał rękojeści	Twardy winyl
Wykończenie powierzchni	Piaskowane
Zalecana grubość blachy	Do 1,2 mm (stal miękka)

## Zastosowanie nożyc dekarских prostych

- 
- Cięcie blachy stalowej ocynkowanej przy montażu pokryć dachowych
  - Obróbka blach trapezowych i falistych w pracach dekarskich
  - Przycinanie obróbek blacharskich – parapetów, kątowników, okapników
  - Cięcie blach płaskich przy wykonywaniu rynien i rur spustowych
  - Prace blacharskie w karoserii – naprawa i modyfikacja elementów karoserii
  - Cięcie blach w instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
  - Przycinanie blach przy montażu elewacji i okładzin
  - Obróbka blach aluminiowych i miedzianych o małej grubości

### **Różnica między nożycami prostymi a prawo-lewymi**

Nożyce proste przeznaczone są do wykonywania cięć prostoliniowych i łuków o dużym promieniu. Przy cięciu materiał pozostaje płaski po obu stronach linii cięcia. Nożyce prawe i lewe mają wygięte ostrza, co ułatwia cięcie zakrzywionych linii – przy nożycach prawych odpad pozostaje po prawej stronie, przy lewych po lewej, co zapobiega kolidowaniu rękojeści z ciętym materiałem.

### **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić luz w zawiasie – nadmierny luz powoduje zagniatanie blachy zamiast cięcia. Regulacji dokonuje się poprzez dokręcenie śruby osiowej, zachowując płynność ruchu ostrzy. Podczas cięcia nożyce należy prowadzić pod kątem około 90 stopni do powierzchni blachy, wykorzystując pełną długość ostrzy – krótkie ruchy przy wierzchołku powodują szybsze tępienie.

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego, szczególnie w warunkach wilgotnych. Piaskowane wykończenie zapewnia podstawową ochronę antykorozyjną, ale nie eliminuje konieczności konserwacji. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż stal miękka – druty stalowe, pręty zbrojeniowe i hartowane elementy powodują wyszczerbienia ostrzy.

Przy cięciu blach o grubości przekraczającej 1,2 mm zaleca się stosowanie nożyc dźwigniowych lub gilotyn, ponieważ przekroczenie parametrów roboczych prowadzi do trwałego odkształcenia ostrzy i rozregulowania narzędzia. Twardość 58-61 HRC zapewnia odporność na ścieranie, ale jednocześnie oznacza zwiększoną kruchość – upadek nożyc na twarde podłoże może spowodować pęknięcie hartowanej krawędzi.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć nożyce prawe i lewe tej samej serii, umożliwiające cięcie zakrzywionych linii. Dla prac wymagających większej siły cięcia przydatne są nożyce dźwigniowe lub przebijaki do blachy. W przypadku pracy z blachami o grubości powyżej 1,5 mm zalecane są nożyce gilotynowe lub elektryczne.