

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-proste-260-mm-yt-1912-yato-p-2991.html>

Nożyce do cięcia blachy, proste 260 mm YT-1912 YATO

Cena brutto	55,00 zł
Cena netto	44,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1912
Kod producenta	YT-1912
Kod EAN	5906083919121
Producent	YATO
Materiał	CrMo
Kształt	proste
Jednostka	SZT
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	260
Grubość cięcia [mm]	1,5 blacha stalowa, 09 mm - inox

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy proste 260 mm YT-1912 YATO

Nożyce ręczne do cięcia blach stalowych i nierdzewnych z prostym profilem ostrzy. Narzędzie przeznaczone do prac ślusarskich, blacharskich i montażowych wymagających precyzyjnego cięcia wzdłuż linii prostych.

Długość całkowita 260 mm

Twardość szczęk 60-62 HRC

Max. grubość stali 1,5 mm

Materiał szczęk CrMo

Charakterystyka techniczna nożyc do blachy YATO YT-1912

Szczęki ze stali chromowo-molibdenowej

Stal CrMo charakteryzuje się zwiększoną odpornością na zużycie i odkształcenia. Materiał ten łączy wytrzymałość mechaniczną z odpornością na korozję, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrzy podczas intensywnej pracy z blachami.

Twardość 60-62 HRC po hartowaniu indukcyjnym

Hartowanie indukcyjne zapewnia utwardzenie powierzchniowe ostrzy do poziomu 60-62 HRC w skali Rockwella. Taka twardość gwarantuje długotrwałe zachowanie ostrości krawędzi tnących oraz odporność na wykruszanie się materiału podczas cięcia.

Prosty profil ostrzy

Proste ostrza umożliwiają precyzyjne prowadzenie cięcia wzdłuż linii prostych bez tendencji do zjeżdżania w bok. Profil ten sprawdza się przy wykrawaniu prostokątnych elementów, przycinaniu pasów blachy oraz wykonywaniu nacięć montażowych.

Długość robocza 260 mm

Długość 260 mm stanowi kompromis między siłą dźwigni a precyzją prowadzenia. Wymiar ten zapewnia wystarczającą siłę cięcia przy zachowaniu kontroli nad narzędziem, co jest istotne przy dłuższych cięciach wymagających stabilnego prowadzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1912
Marka	YATO
Długość całkowita	260 mm
Profil ostrzy	Prosty
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Metoda obróbki cieplnej	Hartowanie indukcyjne
Twardość szczęk	60-62 HRC
Maksymalna grubość cięcia - stal	1,5 mm
Maksymalna grubość cięcia - stal nierdzewna	0,9 mm

Parametry grubości cięcia

Podane wartości maksymalnej grubości odnoszą się do materiałów o standardowych właściwościach mechanicznych. Stal nierdzewna wymaga większej siły cięcia ze względu na wyższą wytrzymałość i twardość, stąd mniejsza dopuszczalna grubość. Przekroczenie

zalecanych wartości może prowadzić do uszkodzenia ostrzy lub odkształcenia narzędzia.

Zastosowanie nożyc do blachy prostych

- Cięcie blach stalowych do grubości 1,5 mm w warsztacie blacharskim
- Przycinanie blach ocynkowanych i dachowych podczas prac dekarских
- Wykrawanie otworów i nacięć montażowych w blachach elewacyjnych
- Cięcie blach ze stali nierdzewnej do 0,9 mm w przemyśle spożywczym
- Przygotowanie elementów blaszanych w pracach ślusarskich
- Przycinanie pasów blachy podczas prac karoseryjnych
- Cięcie blach w instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnego cięcia prostoliniowego

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem cięcia należy sprawdzić ostrość ostrzy oraz prawidłowe ustawienie szczęk. Blacha powinna być wprowadzana jak najgłębiej między ostrza, co zapewnia równomierne rozłożenie siły cięcia i minimalizuje ryzyko deformacji materiału.

Podczas pracy należy prowadzić nożyce płynnym ruchem, unikając gwałtownych szarpnięć. Przy grubszych blachach zaleca się cięcie w kilku przejściach zamiast forsowania narzędzia. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż stal lub o grubości przekraczającej parametry producenta.

Konserwacja ostrzy

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów i zanieczyszczeń, a następnie zabezpieczyć je cienką warstwą oleju ochronnego. Regularne smarowanie mechanizmu przegubu zapewnia płynność pracy i zmniejsza zużycie elementów ruchomych. Nie należy pozostawiać nożyc w miejscach narażonych na działanie wilgoci.

W przypadku stępienia ostrzy możliwe jest ich ostrzenie przez specjalistyczny serwis. Samodzielne ostrzenie wymaga zachowania odpowiedniego kąta ostrzenia oraz równomiernego docisku, aby nie naruszyć geometrii krawędzi tnących.