

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-typ-angielski-254-mm-yt-1924-yato-p-3262.html>

## Nożyce do cięcia blachy, typ angielski 254 mm YT-1924 YATO

Cena brutto	<b>53,34 zł</b>
Cena netto	<b>43,37 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1924</b>
Kod producenta	<b>YT-1924</b>
Kod EAN	<b>5906083919244</b>
Producent	<b>YATO</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>
Kształt	<b>angielskie</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość [mm]	<b>254</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>0,79 mm blachy stalowe zimnowalcowane i 0,45 mm blachy nierdzewn</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy typ angielski 254 mm YT-1924 YATO

Nożyce typu angielskiego o długości 254 mm przeznaczone do cięcia prostego, lewego i prawego blach stalowych oraz nierdzewnych. Konstrukcja kuta z hartowanymi indukcyjnie szczękami zapewnia precyzyjne cięcie materiałów o grubości do 0,79 mm.

Długość całkowita 254 mm

Twardość szczęk 58-61 HRC

Max. grubość blachy stalowej 0,79 mm

Typ konstrukcji Angielski (kute)

### Charakterystyka techniczna nożyc do blachy

### Konstrukcja kuta typu angielskiego

Technologia kucia zapewnia jednolitą strukturę materiału bez słabych punktów spawanych. Nożyce typu angielskiego charakteryzują się prostą budową szczęk, co przekłada się na większą trwałość i łatwość ostrzenia w porównaniu do konstrukcji złożonych.

### Hartowanie indukcyjne szczęk 58-61 HRC

Twardość w zakresie 58-61 HRC według skali Rockwella oznacza utwardzoną powierzchnię roboczą, która zachowuje ostrość krawędzi tnących przez długi okres eksploatacji. Hartowanie indukcyjne umożliwia precyzyjną kontrolę głębokości utwardzenia przy zachowaniu elastycznego rdzenia.

### Rękojeści z nakładkami winylowymi

Twardy, śliski winyl redukuje tarcie podczas pracy, co zmniejsza zmęczenie dłoni przy cięciu większych powierzchni. Nakładki zapewniają stabilny chwyt nawet przy pracy w rękawicach roboczych.

### Uniwersalność kierunku cięcia

Możliwość wykonywania cięć prostych, lewych i prawych jednym narzędziem eliminuje konieczność posiadania oddzielnych nożyc dla różnych kierunków. Szczególnie przydatne przy wycinaniu otworów i skomplikowanych kształtów w blachach.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-1924
Producent	YATO
Typ nożyc	Angielski (kute)
Długość całkowita	254 mm
Twardość szczęk	58-61 HRC
Maksymalna grubość cięcia - blacha stalowa zimnowalcowana	0,79 mm
Maksymalna grubość cięcia - stal nierdzewna	0,45 mm
Materiał rękojeści	Twardy, śliski winyl
Kierunki cięcia	Proste, lewe, prawe

## Zastosowanie nożyc do blachy YATO

- Cięcie blach stalowych zimnowalcowanych w warsztacie blacharskim

- 
- Obróbka blach ze stali nierdzewnej przy montażu instalacji
  - Przycinanie elementów stalowych przy pracach remontowych
  - Wycinanie otworów technologicznych w blachach
  - Dopasowywanie elementów przy montażu pokryć dachowych
  - Cięcie profili blaszanych i kształtowników cienkościennych
  - Prace wykończeniowe przy produkcji elementów z blachy
  - Przycinanie materiału przy naprawach karoserii pojazdów

## Parametry grubości cięcia - znaczenie praktyczne

---

### Różnica w grubości cięcia dla różnych materiałów

Nożyce umożliwiają cięcie blachy stalowej zimnowalcowanej do 0,79 mm, natomiast stali nierdzewnej tylko do 0,45 mm. Ta różnica wynika z większej wytrzymałości i twardości stali nierdzewnej. Przekroczenie maksymalnej grubości prowadzi do szybkiego stępienia krawędzi tnących lub uszkodzenia szczęk. Dla blach grubszych należy stosować gilotyny lub nożyce dźwigniowe.

### Skala twardości Rockwella (HRC)

Wartość 58-61 HRC oznacza twardość porównywalną do narzędzi tnących profesjonalnych. Dla porównania: typowe ostrza nożowe mają 55-58 HRC, a wiertła do metalu 62-65 HRC. Twardość poniżej 55 HRC powoduje szybkie stępienie, powyżej 65 HRC zwiększa się kruchość materiału.

## Konserwacja i użytkowanie

---

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić regulację szczęk – prawidłowo wyregulowane nożyce nie powinny wykazywać luzu w osi obrotu, ale jednocześnie muszą umożliwiać płynne rozwarcie. Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie resztek metalu z krawędzi tnących oraz nałożenie cienkiej warstwy oleju zabezpieczającego przed korozją.

Podczas cięcia należy unikać ruchu bocznego szczęk, który może prowadzić do uszkodzenia krawędzi. Cięcie powinno odbywać się pełnym otwarciem i domknięciem nożyc w każdym cyklu – krótkie „przygryzanie” materiału powoduje nierówne krawędzie i przyspieszone zużycie ostrzy.

W przypadku zauważalnego stępienia szczęk możliwe jest ich ostrzenie przy użyciu drobnoziarnistych ściernic lub kamieni osełkowych. Ostrzenie należy wykonywać pod oryginalnym kątem krawędzi tnącej, zachowując jednakowy nacisk na całą długość szczęki.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć uzupełnienie zestawu o nożyce typu lotniczego do cięć krzywoliniowych, prostopadłościan do wyznaczania linii cięcia oraz olej maszynowy do konserwacji narzędzi tnących.

