

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

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.

