

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-wydłużone-290-mm-yt-1922-yato-p-3210.html>

Nożyce do cięcia blachy, wydłużone 290 mm YT-1922 YATO

| | |
|---------------------|--|
| Cena brutto | 61,74 zł |
| Cena netto | 50,20 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-1922 |
| Kod producenta | YT-1922 |
| Kod EAN | 5906083919220 |
| Producent | YATO |
| Grubość cięcia [mm] | blachy stalowe do 0,94 mm, stal nierdzewna do 0,53 mm |
| Zastosowanie | Blacha |
| Długość [mm] | 290 |
| Jednostka | SZT |
| Materiał | CrMo |
| Kształt | proste długie |

Opis produktu

Nożyce do blachy wydłużone 290 mm YT-1922 YATO

Nożyce blacharskie o długości 290 mm z wydłużonymi szczękami tnącymi około 3 cale, wykonane ze stali chromowo-molibdenowej CrMo. Przeznaczone do cięcia blach stalowych do 0,94 mm oraz stali nierdzewnej do 0,53 mm grubości.

Materiał ostrzy **Stal CrMo**

Długość całkowita **290 mm**

Twardość ostrzy **60-62 HRC**

Max. blacha stalowa **0,94 mm**

Charakterystyka nożyc blacharskich YT-1922

Stal chromowo-molibdenowa CrMo

Materiał ostrzy zawierający dodatki chromu i molibdenu zapewnia zwiększoną odporność na ścieranie i korozję. Stal CrMo zachowuje właściwości mechaniczne podczas długotrwałego użytkowania, co przekłada się na dłuższą żywotność krawędzi tnących bez konieczności częstego ostrzenia.

Hartowanie indukcyjne 60-62 HRC

Proces hartowania indukcyjnego szczęk tnących zapewnia twardość w zakresie 60-62 HRC według skali Rockwella. Ta wartość gwarantuje, że ostrza pozostają ostre podczas cięcia blach o różnej grubości, minimalizując odkształcenia materiału i zapewniając czystą krawędź cięcia.

Wydłużone szczęki tnące około 3 cale

Długość robocza szczęk wynosząca około 76 mm (3 cale) pozwala na wykonywanie dłuższych cięć za jednym ruchem. Zmniejsza to liczbę koniecznych przycięć przy prostych liniach, przyspiesza pracę i poprawia jakość krawędzi, szczególnie przy cięciu arkuszy blachy.

Frezowane ząbki na krawędziach szczęk

Mikro-ząbkowanie krawędzi tnących powstałe w procesie frezowania zapobiega ślizganiu się blachy podczas cięcia. Zwiększa to kontrolę nad materiałem i skuteczność cięcia, zwłaszcza przy cieńszych blachach, które mogą mieć tendencję do wyślizgiwania się z gładkich ostrzy.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--|----------------------------------|
| Producent | YATO |
| Model | YT-1922 |
| Długość całkowita | 290 mm |
| Długość szczęk tnących | około 3 cale (ok. 76 mm) |
| Materiał ostrzy | Stal chromowo-molibdenowa (CrMo) |
| Hartowanie | Indukcyjne |
| Twardość ostrzy | 60-62 HRC |
| Maksymalna grubość cięcia (blacha stalowa) | 0,94 mm |

| | |
|---|------------------------------------|
| Maksymalna grubość cięcia (stal nierdzewna) | 0,53 mm |
| Wykończenie szczęk | Frezowane ząbki na krawędziach |
| Rękojeści | Z nakładkami z tworzywa sztucznego |

Różnica w grubości cięcia dla różnych materiałów

Stal nierdzewna charakteryzuje się wyższą wytrzymałością na rozciąganie niż blacha stalowa węglowa, dlatego maksymalna grubość cięcia dla stali nierdzewnej (0,53 mm) jest mniejsza niż dla blachy stalowej (0,94 mm). Przekroczenie tych wartości może prowadzić do uszkodzenia ostrzy lub odkształcenia materiału.

Zastosowanie nożyc do blachy YT-1922

- Cięcie blach stalowych do grubości 0,94 mm w warsztacie blacharskim
- Obróbka stali nierdzewnej do 0,53 mm w produkcji elementów dekoracyjnych
- Przycinanie blach w pracach dekarskich przy montażu obróbek blacharskich
- Wycinanie elementów z blachy w warsztatach samochodowych podczas napraw karoserii
- Cięcie blach ocynkowanych przy instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Prace konserwacyjne wymagające precyzyjnego cięcia cienkich blach
- Modelarstwo i prototypowanie z użyciem arkuszy blach metalowych
- Przygotowanie elementów do spawania lub lutowania w warsztatach ślusarskich

Użytkowanie i konserwacja nożyc blacharskich

Przed rozpoczęciem cięcia należy sprawdzić, czy grubość blachy mieści się w zakresie dopuszczalnym dla danego materiału. Próba cięcia grubszych arkuszy może spowodować trwałe uszkodzenie krawędzi tnących lub rozregulowanie nożyc.

Podczas pracy nożyce należy trzymać prostopadle do powierzchni blachy, wykonując pełne ruchy zamykające. Niekompletne cięcia powodują powstawanie zadziórów i zwiększają zużycie ostrzy. Należy unikać skręcania nożyc podczas cięcia, co może prowadzić do odkształcenia szczęk.

Po zakończeniu pracy zaleca się wyczyszczenie ostrzy z resztek metalu i zabezpieczenie ich cienką warstwą oleju przeciwkorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji, szczególnie istotnej przy pracy ze stalą nierdzewną, która może pozostawiać na ostrzach trudne do usunięcia naloty.

Regulacja i ostrzenie nożyc

W przypadku poluzowania się połączenia szczęk można je dokręcić, jednak nadmierne dokręcenie spowoduje zbyt duży opór podczas cięcia. Ostrzenie nożyc blacharskich wymaga specjalistycznego sprzętu zachowującego odpowiedni kąt ostrzy – niewłaściwe ostrzenie może trwale uszkodzić narzędzie.

Produkty uzupełniające do pracy z blachą

Do kompleksowej obróbki blachy przydatne mogą być: wykrojniki do otworów, nożyce do profili, szczytce zaciskowe do blach,

pilniki do metalu oraz młotki blacharskie do wyginania i kształtowania.

...