

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-katowe-lewe-225mm-yt-1913-yato-p-3019.html>

## Nożyce do cięcia blachy, kątowe, lewe, 225mm. YT-1913 YATO

Cena brutto	<b>72,66 zł</b>
Cena netto	<b>59,07 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1913</b>
Kod producenta	<b>YT-1913</b>
Kod EAN	<b>5906083919138</b>
Producent	<b>YATO</b>
Długość [mm]	<b>225</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>0,78</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Kształt	<b>lewe</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy kątowe lewe 225mm YATO YT-1913

Profesjonalne nożyce dekarские z lewą konfiguracją ostrzy, przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych o grubości do 1,2 mm. Model wyposażony w kute szczęki ze stali CrMo hartowane indukcyjnie oraz ergonomiczne rękojeści z dwukomponentowego tworzywa.

Długość nożyc 225 mm

Twardość szczęk 60-62 HRC

Materiał szczęk Stal CrMo

Konfiguracja Lewe, kątowe

### Charakterystyka techniczna nożyc dekarских

### Szczęki kute ze stali CrMo

Stop chromowo-molibdenowy zapewnia zwiększoną wytrzymałość mechaniczną oraz odporność na deformację podczas intensywnego użytkowania. Kucie zwiększa gęstość struktury materiału, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrzy w porównaniu do szczęk tłoczonych.

### Hartowanie indukcyjne 60-62 HRC

Twardość w zakresie 60-62 HRC według skali Rockwella oznacza ostrza odporne na szybkie tępienie się podczas cięcia blach stalowych. Hartowanie indukcyjne zapewnia równomierną twardość powierzchni roboczej przy zachowaniu elastycznego rdzenia, co minimalizuje ryzyko pęknięć.

### Konfiguracja lewa z odgiętą głowicą

Lewa orientacja ostrzy oznacza, że górne ostrze jest odgięte w lewo względem osi rękojeści, co umożliwia prowadzenie cięcia z widoczną linią kroju po lewej stronie. Odgięcie głowicy o 90 stopni pozwala na pracę tuż przy powierzchni, eliminując zarysowania blachy przez rękojeść.

### Dwukomponentowe rękojeści PP i TPR

Konstrukcja z twardego polipropylenu (PP) w szkielecie oraz elastomerowego TPR w strefach chwytu zapewnia stabilne trzymanie przy jednoczesnym tłumieniu drgań. Teksturowana powierzchnia TPR zwiększa przyczepność nawet w wilgotnych warunkach roboczych.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-1913
Producent	YATO
Długość całkowita	225 mm
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Twardość ostrzy	60-62 HRC
Rodzaj hartowania	Indukcyjne
Konfiguracja cięcia	Lewe ostrze
Kąt odgięcia głowicy	90°
Materiał rękojeści	PP + TPR
Wykończenie powierzchni	Satynowane

---

Maksymalna grubość cięcia	Do 1,2 mm (blacha stalowa)
---------------------------	----------------------------

## Zastosowanie nożyc kątowych lewych

---

- Cięcie blachy trapezowej i blachodachówki podczas prac dekarских
- Obróbka blach stalowych w warsztatach blacharskich
- Wykrawanie otworów i konturów w elementach metalowych
- Przycinanie rynien i obróbek blacharskich
- Cięcie profili cienkowarstwowych w konstrukcjach metalowych
- Prace montażowe przy instalacjach wentylacyjnych
- Wykańczanie i dopasowywanie elementów w budownictwie
- Demontaż i naprawa pokryć dachowych

### Różnica między nożycami lewymi a prawymi

Nożyce lewe mają górne ostrze odgięte w lewo, co pozwala obserwować linię cięcia po lewej stronie narzędzia. Są stosowane do cięcia łuków w prawo oraz prostych cięć, gdy operator pracuje prawą ręką i potrzebuje widoczności lewej krawędzi. Nożyce prawe działają odwrotnie – służą do łuków w lewo i obserwacji prawej krawędzi.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrzy oraz dokręcenie śruby osiowej. Zbyt luźny mechanizm powoduje zgniatanie blachy zamiast cięcia, zbyt ciasny – utrudnia ruch szczęk. Podczas cięcia nożyce należy prowadzić prostopadle do powierzchni blachy, unikając skręcania, które powoduje przedwczesne zużycie krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie pozostałości metalu z ostrzy oraz nałożenie cienkiej warstwy oleju ochronnego na powierzchnie robocze. Nożyce należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią powodującą korozję. Regularne ostrzenie u specjalisty przedłuża żywotność narzędzia – samodzielne szlifowanie może zaburzyć geometrię ostrzy.

### Maksymalna grubość cięcia

Podana grubość 1,2 mm dotyczy blachy stalowej miękkiej. W przypadku stali nierdzewnej lub hartowanej rzeczywista zdolność cięcia może być mniejsza. Przekroczenie parametrów prowadzi do uszkodzenia ostrzy i deformacji szczęk. Do grubszych materiałów należy stosować nożyce gilotynowe lub mechaniczne.

### Produkty powiązane

Do kompleksowych prac blacharskich warto rozważyć zestaw trzech typów nożyc: lewe (cięcie łuków w prawo), prawe (cięcie łuków w lewo) oraz proste (cięcia prostoliniowe). Uzupełnieniem mogą być nożyce do cięcia profili oraz szczypce do zaginania blachy.

...

