

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

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 deformacje 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.

...

