

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-lewe-235-mm-yt-1915-yato-p-7863.html>

Nożyce do cięcia blachy, lewe 235 mm / YT-1915 / YATO

Cena brutto	59,35 zł
Cena netto	48,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1915
Kod producenta	YT-1915
Kod EAN	5906083919152
Producent	YATO
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	235
Grubość cięcia [mm]	1,2
Jednostka	SZT
Materiał	CrMo
Kształt	lewe

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy lewe 235 mm YATO YT-1915

Profesjonalne nożyce blacharskie z lewym profilem ostrzy, przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych i nierdzewnych. Konstrukcja z hartowanej stali CrMo zapewnia trwałość w warunkach intensywnej pracy warsztatowej.

Długość całkowita 235 mm

Profil ostrzy Lewy

Max. grubość stali 1,2 mm

Twardość 60-62 HRC

Charakterystyka techniczna nożyc blacharskich

Lewy profil ostrzy

Konstrukcja z lewym profilem umożliwia wykonywanie cięć z widoczną linią prowadzącą po lewej stronie. Szczególnie przydatne przy cięciu łuków i krzywizn w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, gdy operator widzi przebieg cięcia.

Stal chromowo-molibdenowa CrMo

Szczęki odkuwane ze stali CrMo charakteryzują się zwiększoną wytrzymałością mechaniczną i odpornością na pęknięcia. Dodatek chromu i molibdenu poprawia hartowność i odporność na ścieranie przy intensywnym użytkowaniu.

Hartowanie indukcyjne 60-62 HRC

Twardość w zakresie 60-62 HRC według skali Rockwella zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących. Hartowanie indukcyjne gwarantuje równomierny rozkład twardości i minimalizuje ryzyko wykruszania się ostrza.

Parametry cięcia

Maksymalna grubość cięcia 1,2 mm dla blach stalowych i 0,7 mm dla stali nierdzewnych. Przekroczenie tych wartości może prowadzić do uszkodzenia ostrzy lub deformacji materiału ciętego.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1915
Producent	YATO
Długość całkowita	235 mm
Profil ostrzy	Lewy
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Metoda wykonania	Odkuwanie
Twardość ostrzy	60-62 HRC
Maksymalna grubość cięcia - stal	1,2 mm
Maksymalna grubość cięcia - stal nierdzewna	0,7 mm
Typ hartowania	Indukcyjne

Zastosowanie nożyc blacharskich lewych

- Cięcie blach stalowych o grubości do 1,2 mm w pracach blacharskich

-
- Obróbka blach ze stali nierdzewnej do 0,7 mm w instalacjach sanitarnych
 - Wycinanie otworów i dostosowywanie elementów w warsztatach samochodowych
 - Prace dekarские - cięcie obróbek blacharskich i rynien
 - Instalacje wentylacyjne - formowanie kanałów i kształtek
 - Cięcie krzywizn i łuków w kierunku lewostronnym
 - Prace przy montażu elewacji i okładzin metalowych
 - Przygotowanie elementów w konstrukcjach stalowych

Różnica między nożycami lewymi, prawymi i prostymi

Nożyce lewe (czerwone) przeznaczone są do cięć z widoczną linią po lewej stronie i krzywizn w lewo. Nożyce prawe (zielone) do cięć z widoczną linią po prawej i krzywizn w prawo. Nożyce proste (żółte) służą do cięć prostoliniowych. W profesjonalnym warsztacie blacharskim zaleca się posiadanie wszystkich trzech typów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić ostrość i stan ostrzy. Nożyce powinny być ustawione tak, aby szczęki przylegały do siebie na całej długości bez luzów. Podczas cięcia należy wykorzystywać całą długość ostrzy, unikając cięcia samymi końcówkami, co może prowadzić do ich uszkodzenia.

Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż określone w specyfikacji ani do cięcia drutu, prętów czy innych materiałów niebędących blachą. Może to spowodować wyszczerbienia ostrzy lub trwałe odkształcenie narzędzia.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie ostrzy z resztek materiału i zabezpieczenie cienką warstwą oleju zapobiegającego korozji. Nożyce należy przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią. Regularne sprawdzanie mocowania śruby łączącej szczęki zapewnia prawidłowe działanie mechanizmu.

Ostrzenie nożyc blacharskich

Nożyce z hartowanymi ostrzami o twardości 60-62 HRC wymagają ostrzenia na szlifierce z odpowiednim kątem. Nie zaleca się samodzielnego ostrzenia bez odpowiedniego sprzętu, ponieważ nieprawidłowy kąt ostrzy lub przegrzanie materiału może zniszczyć hartowanie. W przypadku stępienia zaleca się skorzystanie z usług profesjonalnego serwisu narzędziowego.

...