

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-lewe-250-mm-yt-1960-yato-p-3889.html>

Nożyce do cięcia blachy, lewe 250 mm YT-1960 YATO

Cena brutto	17,95 zł
Cena netto	14,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1960
Kod producenta	YT-1960
Kod EAN	5906083919602
Producent	YATO
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	250
Grubość cięcia [mm]	1,5
Jednostka	SZT
Materiał	CrMo
Kształt	lewe

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy lewe 250 mm YT-1960 YATO

Nożyce blacharskie o konstrukcji lewej, przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach stalowych w warsztatach i na budowach. Odkuwane ze stali chromowo-molibdenowej z indukcyjnie utwardzonymi szczękami tnącymi.

Długość nożyc 250 mm

Typ ostrza Lewe

Twardość szczęk 56-62 HRC

Maksymalna grubość blachy 1,5 mm

Charakterystyka nożyc blacharskich lewych YATO

Konstrukcja odkuwana ze stali CrMo

Korpus nożyc odkuwany ze stali chromowo-molibdenowej o twardości 46-52 HRC zapewnia odporność na odkształcenia podczas pracy. Proces odkuwania, w przeciwieństwie do tłoczenia, zagęszcza strukturę metalu i zwiększa wytrzymałość mechaniczną narzędzia.

Indukcyjnie utwardzane szczęki tnące

Ostrza hartowane indukcyjnie osiągają twardość 56-62 HRC, co pozwala na wielokrotne cięcie blach stalowych bez utraty ostrości. Proces ten utwardza jedynie krawędzie tnące, zachowując elastyczność reszty konstrukcji.

Lewe ostrze do cięcia krzywoliniowego

Lewe ustawienie ostrza umożliwia cięcie łuków w prawo oraz wykonywanie cięć wzdłuż lewej krawędzi materiału. Podczas pracy widoczna jest linia cięcia, co zwiększa precyzję prowadzenia narzędzia przy skomplikowanych kształtach.

Długość robocza 250 mm

Długość 250 mm stanowi kompromis między siłą dźwigni a manewrowością. Nożyce tej wielkości nadają się do pracy w ograniczonej przestrzeni, zachowując przy tym wystarczającą skuteczność cięcia blach do 1,5 mm grubości.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1960
Marka	YATO
Długość całkowita	250 mm
Typ ostrza	Lewe
Materiał korpusu	Stal chromowo-molibdenowa
Twardość korpusu	46-52 HRC
Twardość szczęk tnących	56-62 HRC (utwardzanie indukcyjne)
Maksymalna grubość cięcia	1,5 mm (stal zimnowalcowana)
Proces produkcji	Odkuwanie

Zastosowanie nożyc blacharskich lewych

- Cięcie łuków i kształtów krzywoliniowych w blachach karoseryjnych podczas napraw samochodowych

-
- Wykrawanie otworów technologicznych w blachach dachowych i elewacyjnych
 - Przycinanie blach wentylacyjnych i elementów instalacji klimatyzacyjnych
 - Formowanie elementów z blachy ocynkowanej w systemach rynnowych
 - Cięcie blach stalowych w warsztatach ślusarskich i konstrukcjach metalowych
 - Obróbka blach w przemyśle HVAC przy montażu kanałów wentylacyjnych
 - Wykończeniowe prace blacharskie przy montażu pokryć dachowych
 - Przycinanie elementów z blachy w pracach remontowych i budowlanych

Różnice między typami nożyc blacharskich

Jak wybrać odpowiedni typ nożyc

Nożyce lewe (żółte) – do cięcia łuków w prawo i prowadzenia wzdłuż lewej krawędzi materiału. Podczas cięcia odpad pozostaje po prawej stronie.

Nożyce prawe (zielone) – do cięcia łuków w lewo i prowadzenia wzdłuż prawej krawędzi. Odpad pozostaje po lewej stronie.

Nożyce proste (czerwone) – do cięć prostoliniowych i łagodnych łuków. Uniwersalne zastosowanie przy prostych cięciach.

Kompletny zestaw nożyc blacharskich powinien zawierać wszystkie trzy typy, co umożliwi wykonywanie dowolnych kształtów bez konieczności przewracania materiału lub pracy w niewygodnej pozycji.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrzy – powinny być wolne od zadziorów i śladów korozji. Luźny przegub nożyc można doszczelnić poprzez dokręcenie śruby centralnej, zachowując swobodny ruch szczęk bez nadmiernego luzu.

Podczas cięcia należy ustawić nożyce prostopadle do powierzchni blachy i wykorzystywać pełną długość ostrzy. Cięcie tylko końcówkami powoduje szybsze tępienie się narzędzia. Maksymalna grubość 1,5 mm dotyczy stali zimnowalcowanej – w przypadku stali nierdzewnej lub aluminium parametry mogą się różnić ze względu na odmienne właściwości mechaniczne.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów metalowych i zabezpieczyć je cienką warstwą oleju maszynowego. Nożyce należy przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią, która może prowadzić do korozji powierzchniowej szczęk tnących.

Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa

Przy cięciu blach o grubości zbliżonej do maksymalnej (1,5 mm) krawędzie mogą być ostre i gorące. Zaleca się użycie rękawic roboczych oraz zabezpieczenie świeżo ciętych krawędzi przed kontaktem z niechronionymi częściami ciała.