

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

### 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.