

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-lewe-260-mm-yt-1910-yato-p-2931.html>

## Nożyce do cięcia blachy, lewe 260 mm YT-1910 YATO

Cena brutto	<b>55,00 zł</b>
Cena netto	<b>44,72 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1910</b>
Kod producenta	<b>YT-1910</b>
Kod EAN	<b>5906083919107</b>
Producent	<b>YATO</b>
Długość [mm]	<b>260</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>1,5</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>
Materiał	<b>CrMo</b>
Kształt	<b>lewe</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy lewe 260 mm YATO YT-1910

Profesjonalne nożyce blacharskie o profilu lewym z odkuwanymi szczękami ze stali chromowo-molibdenowej. Model YT-1910 przeznaczony do cięcia blach stalowych do 1,5 mm oraz stali nierdzewnej do 0,9 mm grubości.

Długość całkowita 260 mm

Profil cięcia Lewy

Twardość szczęk 60-62 HRC

Max. grubość stali 1,5 mm

### Charakterystyka nożyc blacharskich lewych

### Profil lewy dla specyficznych cięć

Konstrukcja lewa umożliwia cięcie zakrzywionych linii w prawo oraz wykonywanie cięć wzdłuż krawędzi przy prawostronnym prowadzeniu narzędzia. Szczególnie przydatne przy wycinaniu otworów i formowaniu elementów z blachy.

### Odkuwane szczęki CrMo

Szczęki wykonane metodą kucia ze stali chromowo-molibdenowej charakteryzują się wyższą wytrzymałością niż elementy tłoczone. Dodatek chromu i molibdenu zwiększa odporność na ścieranie i korozję, przedłużając żywotność ostrzy.

### Hartowanie indukcyjne do 60-62 HRC

Proces hartowania indukcyjnego zapewnia twardość powierzchniową na poziomie 60-62 HRC według skali Rockwella. Taka twardość gwarantuje długotrwałe utrzymanie ostrości przy jednoczesnej odporności na wykruszanie krawędzi tnących.

### Parametry cięcia dla różnych materiałów

Nożyce umożliwiają cięcie blach stalowych do 1,5 mm oraz stali nierdzewnej do 0,9 mm. Różnica wynika z wyższej wytrzymałości stali nierdzewnej, która wymaga większej siły cięcia przy tej samej grubości materiału.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-1910
Marka	YATO
Długość całkowita	260 mm
Profil nożyc	Lewy
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Technologia wykonania szczęk	Odkuwane
Twardość szczęk	60-62 HRC
Typ hartowania	Indukcyjne
Maksymalna grubość cięcia (blacha stalowa)	1,5 mm
Maksymalna grubość cięcia (stal nierdzewna)	0,9 mm

## Zastosowanie nożyc blacharskich lewych

- Cięcie zakrzywionych linii w prawo w blachach stalowych i nierdzewnych

- 
- Wycinanie otworów okrągłych i owalnych w elementach blacharskich
  - Formowanie elementów karoserii w warsztatach blacharskich
  - Prace przy montażu wentylacji i klimatyzacji z blachy ocynkowanej
  - Cięcie blach dachowych i elewacyjnych przy pracach dekarских
  - Obróbka blach w produkcji elementów metalowych
  - Przycinanie krawędzi przy spawaniu i montażu konstrukcji stalowych
  - Prace hobbystyczne związane z obróbką blach

## Różnice między profilami nożyc blacharskich

---

### Jak wybrać odpowiedni profil nożyc

Nożyce lewe (czerwone oznaczenie) służą do cięcia krzywizn w prawo i cięć wzdłuż prawej krawędzi. Nożyce prawe (zielone) do krzywizn w lewo i cięć wzdłuż lewej krawędzi. Nożyce proste (żółte) przeznaczone są wyłącznie do cięć prostoliniowych. Wybór profilu zależy od kierunku prowadzenia cięcia i rodzaju wykonywanej operacji.

## Użytkowanie i konserwacja nożyc

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan ostrzy oraz regulację szczęk. Luz w połączeniu szczęk powoduje zgniatanie materiału zamiast czystego cięcia. Podczas cięcia zaleca się wykorzystywać pełną długość ostrzy, co zapewnia równomierne zużycie i lepszą jakość cięcia.

Po zakończeniu pracy nożyce należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć ostrza cienką warstwą oleju ochronnego. Szczególnie ważne jest to przy cięciu stali nierdzewnej, gdzie drobne cząsteczki mogą powodować korozję kontaktową. Regularne smarowanie przegubu zapewnia płynność pracy i przedłuża żywotność narzędzia.

### Przekroczenie parametrów cięcia

Cięcie blach grubszych niż zalecane prowadzi do nadmiernego obciążenia szczęk, ich odkształcenia oraz szybkiego stępienia ostrzy. Może również spowodować uszkodzenie mechanizmu przegubu. W przypadku konieczności cięcia grubszych materiałów należy zastosować nożyce o odpowiednio wyższych parametrach lub inne metody cięcia.

### Produkty powiązane z nożycami blacharskimi

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć również nożyce prawe i proste tej samej serii, nożyce do cięcia profili oraz szczypce blacharskie do gięcia krawędzi. Profesjonalne stanowisko blacharskie wymaga również pilników do obróbki krawędzi, cyrkli rysujących oraz przymiarów stalowych.