

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-lewe-260-mm-yt-1918-yato-p-3132.html>

Nożyce do cięcia blachy, lewe 260 mm YT-1918 YATO

Cena brutto	76,08 zł
Cena netto	61,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1918
Kod producenta	YT-1918
Kod EAN	5906083919183
Producent	YATO
Materiał	CrMo
Kształt	lewe
Jednostka	SZT
Długość [mm]	260
Grubość cięcia [mm]	1,5
Zastosowanie	Blacha

Opis produktu

Nożyce do cięcia blachy lewe 260 mm YT-1918 YATO

Nożyce blacharskie lewe o długości 260 mm z odkuwanymi szczękami ze stali CrMo, przeznaczone do cięcia blach stalowych i nierdzewnych w warunkach warsztatowych i budowlanych.

Typ nożyc **Lewe**

Długość całkowita **260 mm**

Grubość cięcia **do 1,5 mm**

Materiał szczęk **Stal CrMo**

Charakterystyka nożyc blacharskich lewych

Odkuwane szczęki ze stali chromowo-molibdenowej

Materiał CrMo (stal chromowo-molibdenowa) charakteryzuje się wyższą odpornością na zużycie niż zwykła stal narzędziowa. Proces odkuwania zapewnia jednorodną strukturę materiału, eliminując mikropęknięcia występujące w odlewach. Utwardzenie do 60-62 HRC (twardość Rockwella) gwarantuje zachowanie ostrości krawędzi tnących podczas wielokrotnego użytkowania.

Hartowanie indukcyjne

Hartowanie indukcyjne to proces polegający na selektywnym utwardzaniu tylko krawędzi tnących przy zachowaniu plastyczności rdzenia szczęk. Dzięki temu nożyce łączą twardą, odporną na ścieranie krawędź z elastycznym rdzeniem, który amortyzuje uderzenia i zapobiega pękaniu podczas intensywnej pracy.

Konfiguracja lewa

Nożyce lewe charakteryzują się ustawieniem ostrzy umożliwiającym cięcie łuków w lewo oraz prowadzenie linii prostych z widoczną linią cięcia po lewej stronie. Górna szczeka podczas cięcia znajduje się po lewej stronie, co pozwala na kontrolę wizualną linii cięcia przy pracy prawą ręką. Konstrukcja ta jest niezbędna przy wykrawaniu otworów i wycinaniu kształtów z zakrzywieniami w lewo.

Parametry cięcia dla różnych materiałów

Grubość cięcia 1,5 mm dotyczy blachy stalowej miękkiej (S235, DC01). Dla stali nierdzewnej (AISI 304, 316) maksymalna grubość wynosi 0,9 mm ze względu na wyższą wytrzymałość tego materiału. Długość cięcia 32 mm oznacza maksymalną długość pojedynczego cięcia przy pełnym otwarciu szczęk, co wpływa na wydajność pracy przy długich liniach prostych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1918
Producent	YATO
Typ nożyc	Lewe
Długość całkowita	260 mm
Długość cięcia	32 mm
Maksymalna grubość cięcia (blacha stalowa)	1,5 mm
Maksymalna grubość cięcia (stal nierdzewna)	0,9 mm
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Twardość szczęk	60-62 HRC
Technologia obróbki	Odkuwanie, hartowanie indukcyjne

Zastosowanie nożyc blacharskich lewych

- Cięcie blach stalowych do 1,5 mm w warsztatach blacharskich i samochodowych
- Wykrawanie otworów w blasze przy montażu instalacji wentylacyjnych
- Przycinanie arkuszy blachy ocynkowanej przy pracach dekarских
- Formowanie łuków i zakrzywionych elementów z blachy w lewo
- Cięcie stali nierdzewnej do 0,9 mm w produkcji elementów gastronomicznych
- Wykańczanie krawędzi blach po cięciu mechanicznym
- Przycinanie profili blacharskich w konstrukcjach stalowych
- Cięcie blach aluminiowych i miedzianych w instalacjach

Różnica między nożycami lewymi, prawymi i prostymi

Nożyce lewe służą do cięcia łuków w lewo i linii prostych z widoczną linią cięcia po lewej. Nożyce prawe umożliwiają cięcie łuków w prawo. Nożyce proste przeznaczone są wyłącznie do cięć prostoliniowych. Kompletny zestaw blacharski powinien zawierać wszystkie trzy typy, co pozwala na wykonanie dowolnych kształtów bez konieczności odwracania materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Przed przystąpieniem do cięcia należy sprawdzić stan ostrzy – nie powinny wykazywać szczyrb ani śladów korozji. Cięcie wykonuje się przy pełnym otwarciu szczęk, wykorzystując całą długość krawędzi tnących, co zapewnia równomierne zużycie. Nie należy używać nożyc do cięcia materiałów twardszych niż określone w specyfikacji, ponieważ prowadzi to do uszkodzenia krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy szczęki należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie powinno odbywać się w suchym miejscu, w pozycji zamkniętej. Regularna konserwacja obejmuje smarowanie przegubu oraz kontrolę luzu w połączeniu – nadmierny luz wymaga regulacji lub wymiany elementów.

Ostrzenie nożyc blacharskich

Ostrzenie nożyc blacharskich wymaga specjalistycznego sprzętu i wiedzy. Kąt ostrzenia krawędzi tnących musi być zachowany zgodnie z parametrami fabrycznymi (zwykle 80-85 stopni). Nieprawidłowe ostrzenie prowadzi do gniecienia materiału zamiast czystego cięcia. W przypadku znacznego stępienia zaleca się skorzystanie z usług profesjonalnego serwisu narzędziowego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z blachą przydatne będą: nożyce prawe 260 mm do cięcia łuków w prawo, nożyce proste do cięć prostoliniowych, przecinak do blachy do grubszych materiałów, pilnik do obróbki krawędzi po cięciu oraz olej maszynowy do konserwacji narzędzi.

