

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-prawe-235-mm-yt-1916-yato-p-7865.html>

## Nożyce do cięcia blachy, prawe 235 mm / YT-1916 / YATO

Cena brutto	<b>59,35 zł</b>
Cena netto	<b>48,25 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1916</b>
Kod producenta	<b>YT-1916</b>
Kod EAN	<b>5906083919169</b>
Producent	<b>YATO</b>
Materiał	<b>CrMo</b>
Kształt	<b>prawe</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość [mm]	<b>235</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>1,5 mm blacha stalowa; 0,9 mm - inox</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do blachy prawe YATO YT-1916, 235 mm

Nożyce blacharskie o profilu prawym z odkuwanymi szczękami ze stali chromowo-molibdenowej. Przeznaczone do cięcia blach stalowych do 1,2 mm oraz blach nierdzewnych do 0,7 mm grubości.

Długość 235 mm

Profil Prawy

Twardość szczęk 60-62 HRC

Max. grubość cięcia 1,2 mm (stal)

### Charakterystyka nożyc blacharskich prawych

### Profil prawy nożyc

Nożyce prawe służą do wykonywania łuków w prawo oraz cięć prostych. Górne ostrze znajduje się po prawej stronie, co zapewnia widoczność linii cięcia podczas pracy. Konstrukcja umożliwia cięcie bez deformacji materiału po stronie roboczej.

### Szczęki ze stali CrMo

Odkuwane szczęki wykonane ze stali chromowo-molibdenowej charakteryzują się zwiększoną wytrzymałością na obciążenia mechaniczne. Proces hartowania indukcyjnego zapewnia twardość 60-62 HRC, co przekłada się na odporność na zużycie i długotrwałe zachowanie ostrości.

### Parametry cięcia

Nożyce umożliwiają cięcie blach stalowych o grubości do 1,2 mm oraz blach nierdzewnych do 0,7 mm. Różnica wynika z większej twardości stali nierdzewnej, która wymaga większej siły cięcia. Przekroczenie maksymalnej grubości prowadzi do uszkodzenia ostrzy.

### Długość robocza 235 mm

Długość całkowita 235 mm zapewnia odpowiednią dźwignię przy cięciu, redukując potrzebną siłę nacisku. Wymiar ten stanowi kompromis między siłą cięcia a precyzją manewrowania narzędziem w ograniczonej przestrzeni roboczej.

## Specyfikacja techniczna

Marka	YATO
Model	YT-1916
Długość całkowita	235 mm
Profil cięcia	Prawy
Materiał szczęk	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Proces hartowania	Indukcyjne
Twardość szczęk	60-62 HRC
Maksymalna grubość cięcia (stal)	1,2 mm
Maksymalna grubość cięcia (stal nierdzewna)	0,7 mm
Typ szczęk	Odkuwane

## Zastosowanie nożyc blacharskich

- 
- Cięcie blach stalowych przy pracach blacharskich i konstrukcyjnych
  - Obróbka blach nierdzewnych w instalacjach wentylacyjnych
  - Wykonywanie łuków i zakrzywionych cięć w prawo
  - Przycinanie elementów dachowych z blachy stalowej
  - Prace warsztatowe przy naprawach karoserii
  - Cięcie blach ocynkowanych w instalacjach budowlanych
  - Obróbka cienkich profili blaszanych
  - Wykańczanie krawędzi po cięciu mechanicznym

### **Dobór nożyc według profilu cięcia**

Nożyce prawe, lewe i proste różnią się układem ostrzy. Prawe stosuje się do łuków w prawo i cięć prostych, lewe do łuków w lewo, a proste uniwersalnie do cięć prostoliniowych. Przy złożonych konturach zaleca się posiadanie zestawu wszystkich trzech typów.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem cięcia należy sprawdzić grubość blachy za pomocą suwmiarki lub mikrometru. Cięcie materiału grubszego niż dopuszczalny powoduje nadmierne rozwarście szczęk i trwałe uszkodzenie mechanizmu. Podczas pracy nożyce należy trzymać prostopadle do powierzchni blachy, unikając skręcania, które prowadzi do nierównych krawędzi.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów metalowych i zabezpieczyć je cienką warstwą oleju maszynowego. Zapobiega to korozji, szczególnie po cięciu blach ocynkowanych lub surowych. Regularne smarowanie zawiasu stawu zapewnia płynność ruchu i redukuje zużycie mechaniczne.

Ostrza wymagają okresowego ostrzenia za pomocą drobnoziarnistej ostatełki lub pilnika. Kąt ostrzenia powinien odpowiadać fabrycznemu, typowo 75-85 stopni. Zbyt ostry kąt powoduje szybkie tępienie, zbyt rozwarty zwiększa opór cięcia. Po ostrzeniu należy usunąć zadziory drobnym papierem ściernym.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki blachy przydatne będą nożyce lewe do łuków w lewo oraz nożyce proste do cięć prostoliniowych. Przy grubszych blachach warto rozważyć nożyce dźwigniowe lub elektryczne. Do prac precyzyjnych poleca się użycie ścisku lub imadła stabilizującego materiał.