

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-prawe-260-mm-yt-1919-yato-p-3159.html>

Nożyce do cięcia blachy, prawe 260 mm YT-1919 YATO

Cena brutto	76,08 zł
Cena netto	61,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-1919
Kod producenta	YT-1919
Kod EAN	5906083919190
Producent	YATO
Zastosowanie	Blacha
Długość [mm]	260
Grubość cięcia [mm]	1,5
Jednostka	SZT
Materiał	CrMo
Kształt	prawe

Opis produktu

Nożyce do blachy prawe 260 mm YATO YT-1919

Nożyce ręczne o profilu prawym do cięcia blach stalowych i nierdzewnych. Model YT-1919 wyposażony w ostrza ze stali chromowo-molibdenowej hartowanej do 60-62 HRC, zaprojektowany do precyzyjnego cięcia wzdłuż prawej krawędzi materiału.

Długość całkowita 260 mm

Profil cięcia Prawy

Max. grubość stali 1,5 mm

Twardość ostrzy 60-62 HRC

Charakterystyka nożyc do blachy YATO

Profil prawy - cięcie wzdłuż prawej krawędzi

Konstrukcja ostrzy umożliwia prowadzenie narzędzia z widoczną prawą krawędzią materiału. Podczas cięcia górne ostrze odchyła materiał w lewo, co zapewnia precyzyjną kontrolę linii cięcia przy pracach wymagających zachowania prawej części blachy.

Stal CrMo hartowana indukcyjnie

Ostrza wykonane ze stali chromowo-molibdenowej poddanej hartowaniu indukcyjnemu osiągają twardość 60-62 HRC. Proces ten zapewnia wysoką odporność na ścieranie krawędzi tnących oraz zachowanie ostrości podczas długotrwałej pracy z materiałami o różnej twardości.

Długość 260 mm - optymalna dźwignia

Ramiona o długości 260 mm stanowią kompromis między siłą cięcia a precyzją prowadzenia. Taka długość pozwala na efektywne przecinanie blach grubości do 1,5 mm bez nadmiernego obciążenia dłoni, przy zachowaniu manewrowości w ograniczonych przestrzeniach.

Zakres grubości materiałów

Nożyce przeznaczone do cięcia blachy stalowej do 1,5 mm oraz stali nierdzewnej do 0,9 mm. Różnica wynika z wyższej wytrzymałości stali nierdzewnej - przekroczenie zalecanych grubości prowadzi do nadmiernego zużycia ostrzy i odkształceń krawędzi cięcia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-1919
Producent	YATO
Długość całkowita	260 mm
Typ profilu	Prawy
Materiał ostrzy	Stal chromowo-molibdenowa (CrMo)
Twardość ostrzy	60-62 HRC
Maksymalna grubość cięcia - stal	1,5 mm
Maksymalna grubość cięcia - stal nierdzewna	0,9 mm
Typ hartowania	Indukcyjne

Zastosowanie nożyc do blachy

-
- Cięcie blach stalowych w warsztatach blacharskich i ślusarskich
 - Wykrawanie otworów i kształtów w elementach karoseryjnych
 - Prace dekarские – cięcie blach dachowych i obróbkę blacharskich
 - Instalacje wentylacyjne i klimatyzacyjne – obróbka kanałów
 - Cięcie płaskowników i cienkich profili stalowych
 - Przygotowanie elementów konstrukcyjnych z blachy
 - Prace montażowe w budownictwie – cięcie kotew i wsporników
 - Obróbka stali nierdzewnej w zastosowaniach spożywczych

Różnica między profilami prawym, lewym i prostym

Nożyce prawe odchylają materiał w lewo – stosowane gdy prawa krawędź cięcia ma pozostać widoczna i czysta. Nożyce lewe działają odwrotnie. Nożyce proste nie odchylają materiału w bok, lecz pozostawiają zgniecione krawędzie po obu stronach – stosowane do cięć wewnętrznych lub gdy estetyka krawędzi nie ma znaczenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić luz w zawiasie – nadmierny luz obniża precyzję cięcia i przyspiesza zużycie ostrzy. Regulacja odbywa się poprzez dokręcenie śruby centralnej, zachowując płynność ruchu ramion.

Podczas cięcia nożyce prowadzi się pod kątem prostym do powierzchni blachy, wykorzystując pełną długość ostrzy. Krótkie, urywane cięcia prowadzą do powstawania zadziorów i nierównych krawędzi. Przy materiałach o grubości zbliżonej do maksymalnej zaleca się cięcie w odległości minimum 3-4 mm od krawędzi blachy.

Po zakończeniu pracy ostrza oczyszcza się z wiórów metalowych i zabezpiecza cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia prowadzi do korozji krawędzi tnących, co obniża jakość cięcia.

Kiedy naostrzyć lub wymienić ostrza

Sygnalem do naostrzenia jest konieczność zwiększenia siły nacisku lub powstawanie zagnieconych krawędzi zamiast czystego cięcia. Profesjonalne naostrzenie przywraca parametry pracy – samodzielne szlifowanie bez odpowiedniego sprzętu często prowadzi do naruszenia kąta ostrzy i pogorszenia jakości cięcia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki blachy warto rozważyć nożyce o profilu lewym (do cięć z widoczną lewą krawędzią) oraz nożyce proste (do cięć wewnętrznych). Nożyce elektryczne lub pneumatyczne stanowią alternatywę przy większych wolumenach pracy, szczególnie przy blachach powyżej 1,5 mm grubości.