

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nozyce-do-ciecia-blachy-prawe-260mm-yt-1901-yato-p-2875.html>

## Nożyce do cięcia blachy prawe, 260mm. YT-1901 YATO

Cena brutto	<b>72,45 zł</b>
Cena netto	<b>58,90 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-1901</b>
Kod producenta	<b>YT-1901</b>
Kod EAN	<b>5906083919015</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość [mm]	<b>260</b>
Grubość cięcia [mm]	<b>0,94</b>
Zastosowanie	<b>Blacha</b>
Kształt	<b>prawe</b>

### Opis produktu

#### Nożyce do cięcia blachy prawe YATO YT-1901, 260mm

Profesjonalne nożyce dekarские z kutej stali wysokowęglowej, przeznaczone do precyzyjnego cięcia blach o grubości do 0,94mm. Konstrukcja z indukcyjnie hartowanymi szczękami zapewnia trwałość i dokładność cięcia w pracach dekarских i blacharskich.

Długość 260 mm

Grubość cięcia do 0,94 mm

Twardość szczęk 58-61 HRC

Kierunek cięcia Prawy

### Charakterystyka techniczna nożyc dekarских

### Kuta stal wysokowęglowa

Korpus wykonany z kutej stali wysokowęglowej charakteryzuje się zwiększoną odpornością na odkształcenia i pęknięcia. Proces kucia zagęszcza strukturę materiału, eliminując wewnętrzne pory i zwiększając wytrzymałość mechaniczną narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

### Hartowanie indukcyjne szczęk

Twardość 58-61 HRC osiągnięta przez hartowanie indukcyjne zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących. Proces ten wzmacnia powierzchniową warstwę materiału, minimalizując zużycie ostrzy podczas cięcia twardszych gatunków blach stalowych i ocynkowanych.

### Wykończenie piaskowane

Powierzchnia obrobiona piaskowaniem tworzy jednolitą, matową warstwę ochronną, która zwiększa odporność na korozję w warunkach wilgotnych. Tekstura po piaskowaniu zapobiega odbłaskom podczas pracy w nasłonecznieniu.

### Rękojeści winylowe

Ostony z twardego winylu zapewniają antypoślizgowy chwyt i izolują dłonie od zimnego metalu. Materiał winylowy absorbuje wibracje powstające podczas cięcia, redukując zmęczenie rąk przy długotrwałej pracy.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-1901
Producent	YATO
Długość całkowita	260 mm
Kierunek cięcia	Prawy
Maksymalna grubość cięcia	0,94 mm
Materiał korpusu	Kuta stal wysokowęglowa
Twardość szczęk	58-61 HRC (Rockwell C)
Hartowanie	Indukcyjne
Wykończenie powierzchni	Piaskowane
Materiał rękojeści	Winyl

## Zastosowanie nożyc do blachy prawych

- 
- Cięcie blach dachowych podczas montażu i napraw pokryć dachowych
  - Formowanie obróbek blacharskich przy krawędziach i narożach dachu
  - Wykonywanie orywnowania i elementów odwodnienia
  - Cięcie blach ocynkowanych w instalacjach wentylacyjnych
  - Prace blacharskie w karoserii pojazdów (blachy do 0,94mm)
  - Wycinanie otworów technicznych w blachach elewacyjnych
  - Obróbka blach w produkcji elementów metalowych
  - Przycinanie blach przy montażu systemów wentylacji

### **Kierunek cięcia - prawy**

Nożyce prawe są zaprojektowane do cięcia krzywizn w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara oraz do wykonywania prostych cięć z prawej strony materiału. Podczas cięcia odpad materiału pozostaje po prawej stronie ostrza, co zapewnia lepszą widoczność linii cięcia dla osób praworęcznych. Do pełnego zakresu prac dekarских zaleca się posiadanie również nożyc lewych lub prostych.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić napięcie śruby łączącej ostrza - powinna być dokręcona na tyle, aby zapewnić płynne działanie bez luz. Zbyt luźne połączenie prowadzi do gniewienia blachy zamiast jej cięcia, natomiast nadmierne dokręcenie utrudnia pracę i przyspiesza zużycie mechanizmu.

Po zakończeniu pracy nożyce należy oczyścić z wiórów metalowych i pyłu. W przypadku cięcia blach ocynkowanych lub malowanych zaleca się usunięcie pozostałości powłok z ostrzy za pomocą miękkiej szczotki. Regularne smarowanie punktu obrotu kroplą oleju maszynowego przedłuża żywotność narzędzia.

Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni. W przypadku intensywnego użytkowania wskazane jest okresowe sprawdzanie ostrości krawędzi tnących - tępe ostrza wymagają większej siły i mogą odkształcać materiał.

### **Maksymalna grubość cięcia**

Parametr 0,94mm odnosi się do blachy stalowej miękkiej. Przy cięciu materiałów o większej twardości (stal nierdzewna, blacha hartowana) maksymalna grubość może być mniejsza. Przekroczenie zalecanej grubości prowadzi do uszkodzenia ostrzy i trwałego odkształcenia szczęk.