Dane aktualne na dzień: 22-06-2026 08:56

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/szczypce-tnace-czolowe-160-mm-yt-2066-yato-p-5555.html

Szczypce tnące czołowe 160 mm YT-2066 YATO

Cena brutto	**15,73 zł**
Cena netto	**12,79 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**YT-2066**
Kod producenta	**YT-2066**
Kod EAN	**5906083920660**
Producent	**YATO**
Rozmiar [mm]	**160**
Jednostka	**SZT**
Zastosowanie	**uniwersalne**

Opis produktu

Szczypce tnące czołowe 160 mm YT-2066 YATO

Szczypce tnące czołowe o długości 160 mm przeznaczone do precyzyjnego cięcia przewodów, drutów i linek. Konstrukcja ze stali wysokowęglowej z niklowanym wykończeniem zapewnia odporność na korozję i długotrwałą żywotność narzędzia.

Długość 160 mm (6")

Materiał Stal wysokowęglowa

Wykończenie Niklowane

Model YT-2066

Charakterystyka szczypiec tnących YATO

Konstrukcja ze stali wysokowęglowej

Materiał HC steel (High Carbon) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Krawędzie tnące wykonane z

tej stali zachowują ostrość przez długi czas, co przekłada się na precyzyjne cięcie bez konieczności częstego ostrzenia.

Niklowane wykończenie powierzchni

Warstwa niklu chroni narzędzie przed korozją i utlenianiem, wydłużając jego żywotność. Dodatkowo niklowanie ułatwia czyszczenie szczypiec i zapewnia estetyczny wygląd nawet po intensywnym użytkowaniu.

Ergonomiczna rękojeść dwukrotnie zanurzona

Dwuwarstwowe pokrycie rękojeści zapewnia pewny chwyt i izolację termiczną. Proces dwukrotnego zanurzania tworzy trwałe połączenie materiału z metalem, eliminując ryzyko zsunięcia się okładziny podczas pracy.

Kompaktowa długość robocza 160 mm

Wymiar 6 cali stanowi kompromis między precyzją a siłą cięcia. Taka długość umożliwia pracę w ograniczonych przestrzeniach, jednocześnie zapewniając wystarczającą dźwignię do przecinania standardowych materiałów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2066
Producent	YATO
Typ szczypiec	Tnące czołowe
Długość całkowita	160 mm (6")
Materiał szczęk	Stal wysokowęglowa (HC steel)
Wykończenie	Niklowanie
Typ rękojeści	Dwukrotnie zanurzona

Zastosowanie szczypiec tnących czołowych

- Cięcie przewodów elektrycznych o różnych przekrojach w pracach instalacyjnych
- Skracanie i przycinanie drutów stalowych w mechanice i modelarstwie
- Przygotowywanie linek stalowych i miedzianych do montażu
- Prace przy instalacjach elektronicznych wymagające precyzyjnego cięcia
- Przycinanie elementów w pracach jubilerskich i precyzyjnych
- Usuwanie nadmiaru materiału w pracach modelarskich
- Cięcie materiałów w warsztatach samochodowych i rowerowych

- Prace montażowe w automatyce i elektrotechnice

Różnica między szczypce tnącymi czołowymi a bocznymi

Szczypce tnące czołowe mają krawędzie tnące umieszczone prostopadle do osi narzędzia, co umożliwia cięcie materiału na płasko, blisko powierzchni. Szczypce boczne (obcinaki) mają krawędzie ułożone równolegle do osi, co sprawdza się przy cięciu w miejscach trudnodostępnych. Wybór zależy od charakteru wykonywanej pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan krawędzi tnących i płynność mechanizmu przegubowego. Szczypce powinny zamykać się bez nadmiernego oporu, a krawędzie tnące powinny przylegać do siebie równomiernie na całej długości.

Podczas pracy należy dostosować siłę nacisku do grubości ciętego materiału. Przeciążenie narzędzia może spowodować uszkodzenie krawędzi tnących lub deformację szczęk. Nie należy używać szczypiec do cięcia materiałów hartowanych lub zbyt grubych względem możliwości narzędzia.

Po zakończeniu pracy szczypce należy oczyścić z zanieczyszczeń i pozostałości ciętych materiałów. Mechanizm przegubowy warto okresowo smarować cienką warstwą oleju, co zapewni płynność działania i ochronę przed korozją. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią.