

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/klucz-do-pobijania-46-mm-skpob-46-schmith-p-31813.html>

KLUCZ DO POBIJANIA 46 MM SKPOB-46 SCHMITH

Cena brutto	68,81 zł
Cena netto	55,94 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SKPOB-46
Kod producenta	SKPOB-46
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Klucz do pobijania 46 mm SKPOB-46 Schmith

Klucz udarowy z funkcją pobijaka, przeznaczony do montażu i demontażu połączeń gwintowych wymagających wysokiego momentu obrotowego. Konstrukcja jednolitego elementu zapewnia odporność na obciążenia udarowe podczas pracy z ciężkim młotem.

Rozmiar klucza 46 mm

Model SKPOB-46

Producent Schmith

Typ konstrukcji Jednolity element

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja jednolita

Wykonanie z jednego elementu metalowego eliminuje ryzyko uszkodzenia w miejscach połączeń. Struktura monolityczna przenosi siły udarowe bez odkształceń, co ma znaczenie przy wielokrotnych uderzeniach młotem o masie kilku kilogramów.

Końcówka robocza płaska 46 mm

Rozmiar 46 mm odpowiada nakrętkom i łbom śrub M30. Końcówka płaska zapewnia pełne przyleganie do powierzchni roboczej

elementu złącznego, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia krawędzi podczas przenoszenia momentu obrotowego.

Wzmocniona strona uderzeniowa

Końcówka pobijaka (kowadełka) ma zwiększoną powierzchnię i grubość, co umożliwia przyjmowanie wielokrotnych uderzeń bez deformacji materiału. Konstrukcja ta pozwala na pracę z młotami o masie do kilkunastu kilogramów.

Mechanizm przenoszenia momentu

Uderzenie młotem w stronę pobijaka generuje skokowy moment obrotowy, który działa na połączenie gwintowe. Metoda ta jest skuteczna przy połączeniach zabezpieczonych, skorodowanych lub dokręconych z bardzo wysokim momentem.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SKPOB-46
Kod produktu (SKU)	SKPOB-46
Rozmiar klucza	46 mm
Typ klucza	Płaski do pobijania (udarowy)
Konstrukcja	Jednolity element metalowy
Strona robocza	Końcówka płaska 46 mm
Strona uderzeniowa	Wzmocnione kowadełko (pobijak)

Zastosowanie

- Montaż i demontaż połączeń gwintowych w przemyśle ciężkim, gdzie standardowe klucze dynamometryczne są niewystarczające
- Prace serwisowe w stocznich przy konstrukcjach stalowych i osprzęcie kadłubów
- Obsługa infrastruktury kolejowej — montaż szyn, podkładów i elementów rozjazdów
- Demontaż zabezpieczonych i skorodowanych śrub w maszynach przemysłowych
- Prace przy urządzeniach w halach produkcyjnych, gdzie połączenia są narażone na wibracje i korozję
- Serwis maszyn budowlanych i górniczych z połączeniami o dużych rozmiarach
- Warsztaty mechaniczne zajmujące się naprawą pojazdów ciężkich i sprzętu rolniczego
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych — hale, mosty, wieże

Użytkowanie i konserwacja

Technika pracy z kluczem do pobijania

Klucz umieszcza się końcówką roboczą na nakrętce lub łbie śruby, zapewniając pełne przyleganie. Uderzenia młotem wykonuje się w stronę pobijaka, prostopadle do osi klucza. Seria kontrolowanych uderzeń generuje moment obrotowy, który stopniowo poluzowuje połączenie. Po każdym uderzeniu należy sprawdzić, czy klucz nie przemieścił się względem elementu złącznego.

Dobór młota

Do pracy z kluczem 46 mm stosuje się młoty o masie od 3 do 8 kg, w zależności od stopnia zapieczenia połączenia. Młot powinien mieć głowicę stalową lub mosiężną — materiały miększe mogą uszkodzić stronę uderzeniową klucza. Siła uderzeń powinna być dostosowana do stanu połączenia — zbyt duże obciążenia mogą uszkodzić gwint.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy klucz należy oczyścić z zanieczyszczeń i sprawdzić stan obu końcówek. Strona robocza nie powinna wykazywać śladów odkształceń lub pęknięć krawędzi. Strona uderzeniowa może z czasem wykazywać ślady uderzeń — jest to normalne, o ile nie występują pęknięcia materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi połączeń gwintowych w przemyśle ciężkim warto rozważyć klucze do pobijania w innych rozmiarach (36 mm, 50 mm, 55 mm) oraz młoty warsztatowe o odpowiedniej masie. W przypadku prac wymagających precyzyjnego momentu dokręcania zaleca się użycie kluczy dynamometrycznych po wstępnym poluzowaniu połączenia kluczem udarowym.

...