

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/klucz-plasko-oczkowy-z-grzechotka-non-slip11-mm-yt-0256-yato-p-6736.html>

Klucz płasko-oczkowy z grzechotką, non-slip 11 mm YT-0256 YATO

Cena brutto	5,53 zł
Cena netto	4,50 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-0256
Kod producenta	YT-0256
Kod EAN	5906083902567
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Długość [mm]	163
Grubość grzechotki [mm]	8,5
Minimalny kąt pracy [st.]	5
Materiał	CrV6140
Opakowanie	plastic hanger
Grubość klucza płaskiego [mm]	6

Opis produktu

Klucz płasko-oczkowy z grzechotką non-slip 11 mm YT-0256 YATO

Klucz płasko-oczkowy z grzechotką non-slip to narzędzie łączące funkcje klucza płaskiego i oczkowego z mechanizmem grzechotkowym w jednej konstrukcji. Model YT-0256 o rozmiarze 11 mm przeznaczony jest do prac montażowych i serwisowych wymagających szybkiej wymiany nakrętek i śrub w ograniczonej przestrzeni roboczej.

Rozmiar **11 mm**

Typ **Płasko-oczkowy z grzechotką**

Materiał **Stal CrV**

Technologia **Non-slip**

Charakterystyka klucza płasko-oczkowego z grzechotką

Dwustronna konstrukcja klucza

Kombinacja klucza płaskiego i oczkowego z grzechotką w jednym narzędziu eliminuje konieczność używania dwóch oddzielnych kluczy. Strona płaska umożliwia dostęp do połączeń w trudno dostępnych miejscach, podczas gdy strona oczkowa z grzechotką przyspiesza pracę przy odkręcaniu i dokręcaniu nakrętek bez konieczności zdejmowania klucza.

Mechanizm non-slip

Technologia non-slip polega na specjalnym profilowaniu wewnętrznej części oczkowej, która zwiększa powierzchnię styku z nakrętką. Rozwiązanie to redukuje ryzyko ześlizgnięcia się klucza z połączenia, co ma szczególne znaczenie przy odkręcaniu skorodowanych lub mocno dociśniętych elementów złącznych.

Stal chromowo-wanadowa CrV

Stal chromowo-wanadowa charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na zużycie mechaniczne. Dodatek chromu zapewnia odporność na korozję, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach warsztatowych. Wanad zwiększa wytrzymałość na kruche pękanie przy obciążeniach udarowych.

Grzechotka w kluczu oczkowym

Mechanizm grzechotkowy pozwala na pracę z ograniczonym kątem obrotu – klucz nie musi być zdejmowany po każdym ruchu roboczym. Rozwiązanie to skraca czas montażu i demontażu, szczególnie przy elementach wymagających wielu obrotów lub znajdujących się w ciasnych przestrzeniach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-0256
Producent	YATO
Rozmiar klucza	11 mm
Typ narzędzia	Klucz płasko-oczkowy z grzechotką
Materiał wykonania	Stal chromowo-wanadowa (CrV)
Technologia	Non-slip
Strona pierwsza	Płaska
Strona druga	Oczkowa z grzechotką

Zastosowanie kluczy płasko-oczkowych z grzechotką

- Prace serwisowe w motoryzacji – wymiana podzespołów silnika, układu hamulcowego, zawieszenia
- Montaż i demontaż instalacji hydraulicznych i pneumatycznych
- Serwis sprzętu AGD i urządzeń przemysłowych
- Prace mechaniczne przy maszynach i urządzeniach produkcyjnych
- Konserwacja rowerów i motocykli
- Montaż mebli i konstrukcji metalowych
- Naprawy w warsztacie domowym wymagające uniwersalnego narzędzia
- Prace przy instalacjach sanitarnych i grzewczych

Użytkowanie i konserwacja klucza

Dobór rozmiaru klucza

Rozmiar 11 mm odnosi się do rozmiaru nakrętki lub łba śruby, z którą klucz współpracuje. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że rozmiar klucza odpowiada wymiarom elementu złącznego – zbyt luźne dopasowanie może prowadzić do uszkodzenia krawędzi nakrętki lub śruby.

Zasady bezpiecznego użytkowania

Klucz należy nakładać na nakrętkę w sposób zapewniający pełne objęcie wszystkich krawędzi. Siłę należy przykładać w kierunku ruchu wskazówek zegara przy dokręcaniu lub przeciwnie przy odkręcaniu. Unikać należy używania przedłużek zwiększających dźwignię, ponieważ może to prowadzić do uszkodzenia mechanizmu grzechotkowego lub odkształcenia klucza.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy klucz należy oczyścić z zanieczyszczeń i oleju. Mechanizm grzechotkowy wymaga okresowego smarowania olejem maszynowym, co zapewnia płynną pracę i chroni przed korozją. Narzędzie powinno być przechowywane w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizeryze narzędziowym.