

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/macka-zewnetrzna-sprezynowa-l-250-mm-yt-72122-yato-p-13888.html>

MACKA ZEWNĘTRZNA SPRĘŻYNOWA L 250 MM YT-72122 YATO

Cena brutto	29,85 zł
Cena netto	24,27 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-72122
Kod producenta	YT-72122
Kod EAN	5906083031670
Producent	YATO

Opis produktu

Macka zewnętrzna sprężynowa YATO YT-72122 250 mm

Narzędzie pomiarowe do precyzyjnego pomiaru wymiarów zewnętrznych elementów. Sprężynowy mechanizm zapewnia stały docisk ramion, co umożliwia dokładny odczyt wartości na podziałce milimetrowej.

Długość ramion 250 mm

Typ konstrukcji Sprężynowa

Materiał Stal wysokowęglowa

Model YT-72122

Charakterystyka macki zewnętrznej sprężynowej

Sprężynowy mechanizm dociskowy

Wbudowana sprężyna automatycznie dociska ramiona do mierzonego elementu. Zapewnia stabilny pomiar bez konieczności ręcznego utrzymywania nacisku, co zwiększa powtarzalność odczytów i eliminuje błędy wynikające z nierównomiernego docisku.

Stal wysokowęglowa w konstrukcji

Ramiona wykonane ze stali wysokowęglowej charakteryzują się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Materiał ten zachowuje sztywność pod obciążeniem, co przekłada się na długotrwałą precyzję pomiarów nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Blokada śrubowa ramion

Śruba nastawcza pozwala zablokować ramiona w wybranej pozycji. Funkcja przydatna przy przenoszeniu wymiaru na inny element lub przy wielokrotnym pomiarze tej samej wartości bez konieczności każdorazowego ustawiania narzędzia.

Długość robocza 250 mm

Zakres pomiarowy do 250 mm obejmuje większość typowych wymiarów w pracach warsztatowych i montażowych. Długość ramion umożliwia pomiar zarówno małych elementów precyzyjnych, jak i większych detali konstrukcyjnych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-72122
Marka	YATO
Typ macki	Zewnętrzna sprężynowa
Długość ramion	250 mm
Materiał konstrukcji	Stal wysokowęglowa
Mechanizm	Sprężynowy z blokadą śrubową

Zastosowanie macki zewnętrznej

- Pomiar średnic zewnętrznych wałów, tulei i elementów walcowych
- Kontrola wymiarów obrabianych części metalowych w obróbce skrawaniem
- Sprawdzanie grubości materiałów płaskich i profili
- Pomiar szerokości rowków, szczelin i otworów przelotowych
- Weryfikacja wymiarów elementów drewnianych w stolarstwie
- Kontrola jakości wymiarowej w produkcji seryjnej
- Przenoszenie wymiarów między elementami w pracach montażowych
- Pomiary kontrolne w modelarstwie i precyzyjnych pracach manualnych

Zasady użytkowania i konserwacji

Technika pomiaru

Przed pomiarem należy sprawdzić czystość końcówek pomiarowych. Ramiona dociska się do mierzonego elementu prostopadle do jego osi. Po uzyskaniu właściwego docisku można zablokować śrubę nastawczą i przenieść narzędzie do odczytu na linijce lub

sprawdzanie. Sprężyna automatycznie kompensuje luz, ale nadmierne przeciążenie może wpłynąć na dokładność.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy końcówki pomiarowe należy oczyścić z wiórów i zanieczyszczeń. Mechanizm sprężynowy i śrubę nastawczą warto okresowo nasmarować olejem maszynowym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji stali. Przed dłuższym przechowaniem można zabezpieczyć powierzchnie cienką warstwą oleju ochronnego.

Produkty powiązane

Do kompleksowych pomiarów warsztatowych warto rozważyć: suwmiarkę warsztatową do precyzyjnych pomiarów z odczytem cyfrowym lub noniuszowym, mikrometr zewnętrzny do pomiarów z dokładnością do 0,01 mm, sprawdziany płytkowe do weryfikacji wymiarów, linijkę stalową lub przymiar warsztatowy do odczytów.

...