

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/praska-zaciskarka-mechaniczna-do-kablowych-koncovek-rurowych-6-50-mm-yt-22857-yato-p-47705.html>



praska zaciskarka mechaniczna do kablowych końcówek rurowych 6-50 mm² YT-22857 YATO

Cena brutto	59,64 zł
Cena netto	48,49 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-22857
Kod producenta	YT-22857
Kod EAN	5906083095498
Producent	YATO

Opis produktu

Praska zaciskarka mechaniczna YATO YT-22857 do końcówek kablowych 6-50 mm²

Profesjonalne narzędzie mechaniczne do zaciskania nieizolowanych końcówek kablowych. Konstrukcja z przekładnią zwiększającą siłę zacisku oraz obrotową głowicą ze stali 40Cr zapewnia precyzyjne połączenia elektryczne w instalacjach przemysłowych i budowlanych.

Zakres przekrojów 6-50 mm²

Materiał głowicy Stal 40Cr

Długość narzędzia 390 mm

Typ zacisku Mechaniczny

Charakterystyka praski zaciskarki YATO YT-22857

Obrotowa głowica ze stali 40Cr

Głowica wykonana ze stali chromowej 40Cr (zawartość chromu około 1%) zapewnia odporność na ścieranie i odkształcenia. Funkcja obrotowa umożliwia pracę w trudnodostępnych miejscach, takich jak szafy rozdzielcze czy ciasne przestrzenie montażowe, bez konieczności zmiany pozycji całego narzędzia.

Przekładnia mechaniczna zwiększająca siłę

System przekładni dźwigniowej redukuje wymagany nacisk ręki o 40-60% w porównaniu z zaciskarkami bez przekładni. Mechanizm pozwala uzyskać siłę zacisku wystarczającą do trwałego odkształcenia końcówki nawet przy przewodach 50 mm², przy zachowaniu kontroli nad procesem.

Korpus ze stali węglowej #45

Stal węglowa #45 (zawartość węgla 0,42-0,50%) charakteryzuje się wytrzymałością na rozciąganie 600-700 MPa. Taka konstrukcja korpusu eliminuje ugięcia podczas zaciskania grubych przewodów i zapewnia powtarzalność nacisku przez cały okres użytkowania narzędzia.

Antypoślizgowe rękojeści gumowane

Nakładki z gumy syntetycznej zwiększają współczynnik tarcia i redukują zmęczenie dłoni podczas wielokrotnego zaciskania. Ergonomiczny kształt rękojeści rozłożenie siły na większą powierzchnię, co ma znaczenie przy pracy z seriami końcówek w instalacjach rozdzielczych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-22857
Producent	YATO
Typ narzędzia	Praska zaciskarka mechaniczna
Zakres przekrojów	6, 10, 16, 25, 35, 50 mm ²
Długość całkowita	390 mm
Materiał głowicy	Stal chromowa 40Cr
Materiał korpusu	Stal węglowa #45
Typ głowicy	Obrotowa
Rękojeści	Gumowane, antypoślizgowe
Zastosowanie	Końcówki kablowe nieizolowane
Mechanizm	Przekładnia zwiększająca siłę zacisku

Zastosowanie praski zaciskarki mechanicznej

- Montaż rozdzielnic elektrycznych w obiektach przemysłowych i użyteczności publicznej
- Instalacje fotowoltaiczne - łączenie przewodów DC o dużych przekrojach
- Szafy sterownicze maszyn i urządzeń technologicznych
- Instalacje zasilające w halach produkcyjnych i magazynowych

-
- Przyłącza budynkowe i rozdzielnice główne
 - Układy zasilania awaryjnego UPS i agregaty prądotwórcze
 - Instalacje oświetleniowe w obiektach komercyjnych
 - Szyny zbiorcze i systemy dystrybucji energii

Dobór przekroju końcówki do przewodu

Przekrój końcówki kablowej musi odpowiadać przekrojowi przewodu. Praska YT-22857 obsługuje sześć najpopularniejszych przekrojów: 6, 10, 16, 25, 35 i 50 mm². Każdy rozmiar ma dedykowane gniazdo w głowicy, oznaczone numerycznie. Przed zaciskiem należy sprawdzić, czy koniec przewodu jest oczyszczony z izolacji na długość odpowiadającą tulei końcówki (zazwyczaj 10-15 mm).

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić płynność ruchu przekładni poprzez kilkukrotne ściśnięcie i rozwarcie szczęk bez obciążenia. Podczas zaciskania przewód powinien być wprowadzony do końcówki na pełną głębokość tulei – niepełne osadzenie skutkuje słabym połączeniem elektrycznym.

Obrotowa głowica wymaga okresowego smarowania – zaleca się aplikację smaru litowego co 500-1000 zacisków lub raz na kwartał przy intensywnym użytkowaniu. Punkty przegubowe przekładni również wymagają smarowania, szczególnie przy pracy w środowisku zapyłonym.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić szczęki z pozostałości miedzi za pomocą szczotki drucianej. Przechowywanie w pozycji ze zwartymi szczękami może prowadzić do osłabienia sprężyny powrotnej – zaleca się pozostawianie narzędzia w pozycji otwartej.

Kontrola jakości zacisku

Prawidłowo zaciskana końcówka powinna mieć wyraźne, równomierne wgniecenia na całym obwodzie tulei. Brak odkształcenia lub asymetryczne wgniecenia wskazują na nieprawidłowe ustawienie w gnieździe lub zużycie matrycy. Połączenie można przetestować poprzez delikatne pociągnięcie za przewód – nie powinien się wysuwać z końcówki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z instalacjami elektrycznymi warto rozważyć: szczypce do ściągania izolacji (dostosowane do przekrojów 6-50 mm²), zestaw końcówek kablowych nieizolowanych w zakresie obsługiwanym przez praskę, miernik rezystancji połączeń do weryfikacji jakości zacisku, oraz walizka transportowa chroniąca narzędzie podczas przemieszczania między obiektami.

...