

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawalniczy-katownik-magnetyczny-111x136x24-mm-yt-0867-yato-p-1835.html>

Spawalniczy kątownik magnetyczny 111x136x24 mm YT-0867 YATO

Cena brutto	13,21 zł
Cena netto	10,74 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-0867
Kod producenta	YT-0867
Kod EAN	5906083908675
Producent	YATO
Rozmiar [mm]	111x136x24
Udźwig [kg]	34
Jednostka	SZT
Opakowanie	duple blister
Wartości kątów [st.]	30°,45°,60°,75°,90°,135°

Opis produktu

Spawalniczy kątownik magnetyczny 111x136x24 mm YT-0867 YATO

Magnetyczny kątownik spawalniczy YATO YT-0867 to narzędzie pomocnicze do pozycjonowania i trzymania elementów metalowych podczas spawania, lutowania i montażu konstrukcji stalowych. Wyposażony w magnesy ferrytowe utrzymuje łączone części pod precyzyjnie określonym kątem, pozwalając na swobodną pracę obiema rękami.

Wymiary 111x136x24 mm
Udźwig magnetyczny do 34 kg
Dostępne kąty 6 wartości
Typ magnesów Ferrytowe

Charakterystyka techniczna kątownika spawalniczego

System magnetyczny ferrytowy

Magnesy ferrytowe generują stałe pole magnetyczne bez potrzeby zasilania. Siła przyciągania do 34 kg zapewnia stabilne mocowanie elementów stalowych o różnej grubości. W przeciwieństwie do magnesów neodymowych, magnesy ferrytowe charakteryzują się większą odpornością na wysokie temperatury występujące podczas spawania.

Sześć kątów pozycjonowania

Kątownik umożliwia ustawienie elementów pod kątami 30°, 45°, 60°, 75°, 90° i 135°. Każdy kąt ma dedykowaną powierzchnię roboczą, co pozwala na szybką zmianę pozycjonowania bez dodatkowych regulacji. Rozwiązanie to przyspiesza pracę przy wykonywaniu konstrukcji wymagających różnych kątów połączeń.

Konstrukcja z blachy stalowej

Korpus wykonano z blachy stalowej zabezpieczonej powłoką proszkową. Malowanie proszkowe zapewnia odporność na zarysowania, uderzenia i kontakt z iskrami spawalniczymi. Grubość blachy gwarantuje sztywność konstrukcji nawet przy obciążeniu maksymalnym udźwigiem.

Kompaktowe wymiary robocze

Wymiary 111x136x24 mm stanowią kompromis między powierzchnią roboczą a mobilnością narzędzia. Kątownik zajmuje niewiele miejsca w skrzynce narzędziowej, jednocześnie oferując wystarczającą powierzchnię styku do stabilnego mocowania typowych profili i blach używanych w warsztatach spawalniczych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-0867
Producent	YATO
Wymiary (długość × szerokość × wysokość)	111 × 136 × 24 mm
Udźwig magnetyczny	do 34 kg
Typ magnesów	Ferrytowe (stałe)
Dostępne kąty pozycjonowania	30°, 45°, 60°, 75°, 90°, 135°
Materiał korpusu	Blacha stalowa malowana proszkowo
Typ narzędzia	Kątownik magnetyczny spawalniczy

Zastosowanie kątownika magnetycznego w warsztacie

-
- Spawanie konstrukcji stalowych – utrzymywanie profili i blach w zadanym kącie podczas wykonywania spoin
 - Lutowanie twarde elementów metalowych – stabilizacja detali podczas nagrzewania i łączenia
 - Montaż ram i konstrukcji nośnych – pozycjonowanie elementów przed trwałym połączeniem
 - Wiercenie otworów w profilach – podparcie materiału zapobiegające przemieszczeniu podczas wiercenia
 - Przygotowanie elementów do cięcia – mocowanie materiału przed cięciem mechanicznym lub termicznym
 - Produkcja mebli metalowych – pomocnicze narzędzie przy montażu ram i konstrukcji
 - Naprawa elementów stalowych – tymczasowe łączenie części podczas prac naprawczych
 - Prace montażowe przy maszynach – pozycjonowanie komponentów stalowych podczas konserwacji

Jak sprawdzić odpowiedni udźwig kątownika

Udźwig 34 kg odnosi się do siły przyciągania przy pełnym kontakcie powierzchni magnetycznej z materiałem ferromagnetycznym (stal niestopowa). Rzeczywista siła trzymania zależy od grubości materiału, jego składu chemicznego oraz jakości powierzchni. Przy cienkich blachach (poniżej 3 mm) oraz stalach stopowych siła przyciągania może być niższa. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stabilność mocowania poprzez próbę przesunięcia elementów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem należy sprawdzić czystość powierzchni magnetycznych. Opiłki, zgorzeliny spawalnicze i inne zanieczyszczenia ferromagnetyczne redukują siłę przyciągania i mogą powodować zarysowania łączonych elementów. Powierzchnie robocze kątownika czyści się szczotką drucianą lub szmatką.

Podczas spawania należy chronić powierzchnie magnetyczne przed bezpośrednim kontaktem z iskrami i roztopionym metalem. Przywary spawalnicze trudno usunąć bez uszkodzenia powłoki ochronnej. Po zakończeniu pracy kątownik należy oczyścić i przechowywać w suchym miejscu.

Magnesy ferrytowe tracą właściwości magnetyczne przy temperaturze powyżej 250-300°C. Należy unikać długotrwałego narażenia narzędzia na wysokie temperatury oraz bezpośredniego kontaktu z płomieniem lub łukiem spawalniczym.

Praca z różnymi grubościami materiału

Kątownik magnetyczny działa najefektywniej z blachami o grubości 4-10 mm. Przy cienkich blachach (poniżej 3 mm) siła magnetyczna może być zbyt duża w stosunku do masy elementu, co utrudnia precyzyjne pozycjonowanie. Przy grubych elementach (powyżej 15 mm) kątownik pełni funkcję pomocniczą – główne obciążenie powinny przejąć uchwyty mechaniczne lub punkty przyspawcze.