

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-blacharskie-typu-j-210-mm-yt-2163-yato-p-6716.html>

Szczypce blacharskie, typu j, 210 mm YT-2163 YATO

Cena brutto	26,33 zł
Cena netto	21,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2163
Kod producenta	YT-2163
Kod EAN	5906083921636
Producent	YATO
Rozmiar [mm]	210
Rodzaj	Ręczna
Jednostka	SZT
Zastosowanie	blacharskie
Rozmiar [cal]	8

Opis produktu

Szczypce blacharskie typu J 210 mm YATO YT-2163

Szczypce blacharskie typu J to specjalistyczne narzędzie przeznaczone do pracy z blachą, umożliwiające precyzyjne zginanie, formowanie i łączenie elementów blaszanych. Model YT-2163 charakteryzuje się długością roboczą 210 mm oraz konstrukcją ze stali narzędziowej.

Długość 210 mm

Typ J (blacharskie)

Materiał Stal narzędziowa

Producent YATO

Charakterystyka szczypiec blacharskich typu J

Konstrukcja typu J

Charakterystyczny kształt szczęk w formie litery J zapewnia stabilny chwyt blachy podczas formowania. Umożliwia wykonywanie zagięć pod kątem prostym oraz tworzenie szczelnych połączeń blaszanych metodą zakładkową.

Długość robocza 210 mm

Wymiar 210 mm stanowi kompromis między siłą docisku a manewrowością narzędzia. Zapewnia wystarczającą dźwignię do pracy z blachą o grubości do 1,5 mm bez nadmiernego wysiłku fizycznego.

Stal narzędziowa

Materiał wykonania charakteryzuje się twardością powierzchni szczęk oraz odpornością na odkształcenia. Stal narzędziowa zachowuje geometrię roboczą nawet po wielokrotnym użyciu przy maksymalnych obciążeniach.

Ergonomia chwytów

Kształt ramion szczypiec dostosowany do anatomii dłoni redukuje zmęczenie podczas wielogodzinnej pracy. Powierzchnia chwytów zapewnia stabilne trzymanie również w rękawicach roboczych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2163
Producent	YATO
Typ szczypiec	Blacharskie typu J
Długość całkowita	210 mm
Materiał	Stal narzędziowa
Zastosowanie	Formowanie, zginanie i łączenie blachy

Zastosowanie szczypiec blacharskich

- Wykonywanie zagięć krawędziowych w blachach o grubości do 1,5 mm
- Tworzenie połączeń zakładkowych i fałdowych w instalacjach wentylacyjnych
- Formowanie obrzeży i krawędzi elementów blaszanych
- Łączenie elementów rynien i rur spustowych
- Prace blacharskie w warsztatach samochodowych
- Montaż obudów i osłon z blachy ocynkowanej
- Naprawa i modyfikacja elementów karoserii

-
- Wykonywanie detali w blachach cienkich podczas prac dekarских

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan szczęk oraz ich przyleganie w pozycji zamkniętej. Luzy w połączeniu przegubowym mogą wpływać na precyzję zagięć. Szczypce powinny zamykać się płynnie, bez zacinań się mechanizmu.

Technika formowania blachy

Podczas zginania blachę należy umieszczać głęboko w szczękach, blisko punktu obrotu. Zapewnia to równomierny rozkład siły i minimalizuje ryzyko poślizgu materiału. Przy grubszych blachach zaleca się wykonywanie zagięcia w kilku etapach.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy szczypce należy oczyścić z resztek materiału oraz zabezpieczyć przegub kroplą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczych. Okresowo należy sprawdzać luz w połączeniu i w razie potrzeby dokręcić nit łączący ramiona.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej pracy blacharskiej przydatne mogą być również: nożyce do blachy prawe i lewe, młotek blacharski, kowadełko ręczne oraz pilnik do metalu. Do precyzyjnego oznaczania linii cięcia zaleca się rysik blacharski i kątownik stalowy.