

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-zacisk-klamr-typ-c-280-mm-yt-2466-yato-p-15021.html>

SZCZYPCE ZACISK KLAMR TYP C 280 MM YT-2466 YATO

Cena brutto	32,28 zł
Cena netto	26,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2466
Kod producenta	YT-2466
Kod EAN	5906083924668
Producent	YATO

Opis produktu

Szczypce zaciskowe klamr typ C 280 mm YT-2466 YATO

Szczypce spawalnicze z regulowanym rozwarciem do mocowania elementów podczas spawania i prac montażowych. Szczęki typu C z ruchomymi noskami zapewniają pewny chwyt klamr spawalniczych w zakresie rozwarcia do 100 mm.

Długość 280 mm
Maksymalne rozwarcie 100 mm
Typ zamknięcia Europejskie
Powierzchnia Niklowana

Charakterystyka szczypiec zaciskowych YATO

Szczęki typu C z ruchomymi noskami

Konstrukcja szczęk umożliwia równomierne rozłożenie siły docisku na całej powierzchni klamry. Ruchome noski dopasowują się do kształtu elementów, co zapobiega ich uszkodzeniu i zapewnia stabilne mocowanie podczas spawania.

Regulacja śrubowa rozwarcia

Mechanizm śrubowy pozwala precyzyjnie dostosować rozstaw szczęk do grubości łączonych materiałów. Regulacja odbywa się płynnie w zakresie do 100 mm, co umożliwia pracę z różnymi rozmiarami klamr spawalniczych i elementów konstrukcyjnych.

Zamknięcie typu europejskiego

Standardowy mechanizm zamykający stosowany w profesjonalnych narzędziach spawalniczych. Zapewnia szybkie zakładanie i zdejmowanie szczypiec, jednocześnie gwarantując bezpieczne utrzymanie zacisku podczas pracy bez ryzyka samoczynnego rozwarcia.

Powierzchnia niklowana

Powłoka niklowa chroni narzędzie przed korozją w warunkach warsztatowych, w tym przy kontakcie z iskrami spawalniczymi i wilgocią. Gładka powierzchnia ułatwia czyszczenie i utrzymanie szczypiec w czystości.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2466
Producent	YATO
Długość całkowita	280 mm
Maksymalne rozwarcie szczęk	100 mm
Typ szczęk	C z ruchomymi noskami
Typ zamknięcia	Europejskie
Regulacja rozwarcia	Śrubowa
Wykończenie powierzchni	Niklowane

Zastosowanie szczypiec zaciskowych

- Mocowanie elementów podczas spawania łukowego i MIG/MAG
- Pozycjonowanie blach i profili przed przytaceniem
- Tymczasowe łączenie elementów konstrukcji stalowych
- Prace montażowe w warsztatach mechanicznych
- Utrzymywanie kątowników i ceowników w zadanej pozycji
- Mocowanie elementów podczas zgrzewania punktowego
- Przytrzymywanie materiałów przy cięciu termicznym
- Wsparcie przy naprawach karoserii pojazdów

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe użytkowanie

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan mechanizmu regulacyjnego i szczęk. Regulację rozwarcia wykonuje się przy otwartych szczękach, obracając śrubę do uzyskania odpowiedniego rozstawu. Po założeniu na kłamrę należy docisnąć rękojeści do momentu zablokowania zamknięcia europejskiego. Szczypce nie są przeznaczone do podnoszenia elementów ani do zastosowań wymagających uderzeń.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy szczypce należy oczyścić z zanieczyszczeń spawalniczych i odprysków. Mechanizm śrubowy wymaga okresowego smarowania smarem technicznym, szczególnie przy intensywnym użytkowaniu. Powierzchnię niklowaną warto zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu przedłuży żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia stanowiska spawalniczego warto rozważyć dodatkowe szczypce spawalnicze o innych rozmiarach rozwarcia, magnesy spawalnicze do pozycjonowania elementów pod kątem oraz kłamry spawalnicze typu C w różnych rozmiarach. Uzupełnieniem mogą być także szczotki druciane do usuwania zgorzeliny oraz młotki spawalnicze do odbijania żuźla.

...