

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szczypce-zaciskowe-typu-morsea-250-mm-yt-2453-yato-p-9203.html>

Szczypce zaciskowe typu morse'a 250 mm / YT-2453 / YATO

Cena brutto	24,78 zł
Cena netto	20,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2453
Kod producenta	YT-2453
Kod EAN	5906083924538
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Zastosowanie	spawalnicze
Rozmiar [mm]	250
Rozmiar	uniwersalny

Opis produktu

Szczypce zaciskowe typu Morse'a 250 mm YATO YT-2453

Szczypce zaciskowe typu Morse'a stanowią narzędzie warsztatowe przeznaczone do mocowania elementów metalowych podczas spawania, ślusarskich prac montażowych oraz operacji wymagających stabilnego chwytu. Model YT-2453 charakteryzuje się długością roboczą 250 mm i mechanizmem regulacji śrubowej rozwarcia szczęk.

Długość 250 mm
Typ szczęk Proste
Regulacja Śrubowa
Producent YATO

Charakterystyka techniczna szczypiec zaciskowych

Długość robocza 250 mm

Wymiar określa zasięg narzędzia i siłę docisku. Szczypce 250 mm zapewniają wystarczającą dźwignię do mocnego zacisku przy zachowaniu możliwości pracy w ograniczonych przestrzeniach warsztatowych.

Szczęki proste

Płaskie powierzchnie chwytne umożliwiają równomierne rozłożenie siły docisku na całej szerokości materiału. Szczęki proste sprawdzają się przy łączeniu blach, profili oraz elementów o regularnych kształtach.

Regulacja śrubowa rozwarcia

Mechanizm śrubowy pozwala precyzyjnie dostosować rozwarcie szczęk do grubości materiału przed zablokowaniem. Umożliwia to stabilne mocowanie elementów o różnych wymiarach bez konieczności wymiany narzędzia.

Mechanizm blokujący

System blokady utrzymuje szczypce zamknięte bez konieczności ciągłego dociskania ręką. Zwalnia to obie dłonie operatora do wykonywania dalszych operacji, takich jak spawanie czy montaż.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2453
Producent	YATO
Długość całkowita	250 mm
Typ szczęk	Proste
System regulacji	Śrubowy
Mechanizm blokady	Tak

Zastosowanie szczypiec zaciskowych Morse'a

- Mocowanie blach i profili podczas spawania łukowego i MIG/MAG
- Stabilizacja elementów metalowych przy łączeniu śrubowym
- Tymczasowe łączenie konstrukcji stalowych podczas montażu
- Dociskanie elementów przy klejeniu i lutowaniu metali
- Trzymanie detali podczas obróbki skrawaniem
- Pozycjonowanie elementów w pracach ślusarskich
- Mocowanie rur i profili przy cięciu i wierceniu

-
- Zabezpieczanie elementów podczas obróbki powierzchniowej

Użytkowanie i konserwacja

Regulacja rozwarcia szczęk

Przed zamocowaniem materiału należy poluzować śrubę regulacyjną i ustawić wstępne rozwarcie szczęk odpowiadające grubości elementu. Po nałożeniu szczypiec dokręcić śrubę, a następnie zamknąć mechanizm blokujący. Prawidłowa regulacja zapewnia równomierny docisk i stabilność połączenia.

Konserwacja mechanizmu

Gwint śruby regulacyjnej oraz przegub mechanizmu blokującego wymagają okresowego smarowania olejem maszynowym. Szczęki należy oczyścić z zanieczyszczeń spawalniczych i rdzy za pomocą szczotki drucianej. Regularne czyszczenie zapobiega zakleszczeniu mechanizmu i przedłuża żywotność narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas spawania szczypce zaciskowe przewodzą prąd elektryczny i nagrzewają się. Należy używać rękawic spawalniczych i odczekać na ostygnięcie przed regulacją lub zdejmowaniem narzędzia. Sprawdzać stan szczęk przed każdym użyciem – uszkodzone powierzchnie chwytne zmniejszają siłę docisku.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy warsztatowej warto rozważyć dodatkowe narzędzia: szczypce zaciskowe o innych długościach (150 mm, 300 mm), szczypce z szczękami giętymi do pracy z rurami, imaki ślusarskie do mocowania na stole roboczym oraz zaciski kątowe do łączenia elementów pod kątem prostym.