

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-calostalowy-120x300-ssc-ht04-schmith-p-32686.html>

Ścisk całostalowy 120x300 SSC-HT04 SCHMITH

Cena brutto	106,46 zł
Cena netto	86,55 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SSC-HT04
Kod producenta	SSC-HT04
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Ścisk całostalowy 120x300 SSC-HT04 SCHMITH

Ścisk stolarski z monolityczną konstrukcją kutą matrycowo, zaprojektowany do precyzyjnego mocowania elementów drewnianych podczas obróbki. Wykonany ze stali narzędziowej odpornej na odkształcenia.

Rozmiar 120 x 300 mm
Konstrukcja Całostalowa kuta
Model SSC-HT04
Producent SCHMITH

Charakterystyka techniczna

Monolityczna konstrukcja kuta matrycowo

Szyna ramienia stałego i stopa dociskowa stanowią jeden element. Eliminuje to potencjalne punkty słabości występujące w konstrukcjach spawanych lub łączonych mechanicznie, zapewniając zwiększoną wytrzymałość i odporność na skręcenie podczas dociskania.

Profil szyny zapewniający równomierny rozkład sił

Specjalnie zaprojektowany przekrój szyny umożliwia równomierne przenoszenie nacisku na całej długości ścisku. Dzięki temu

możliwe jest stabilne mocowanie również tych fragmentów powierzchni, które znajdują się daleko od punktu umiejscowienia zacisku.

Stal narzędziowa odporna na odkształcenia

Materiał o zwiększonej twardości i wytrzymałości mechanicznej zachowuje geometrię nawet przy długotrwałym użytkowaniu i dużych obciążeniach. Zapobiega to wyginaniu szyny oraz utrzymuje precyzję mocowania.

Rozmiar 120 x 300 mm

Rozstaw szczęk 120 mm określa maksymalną grubość mocowanego elementu. Długość 300 mm to rozpiętość szyny, definiująca zakres, w którym można ustawić zacisk ruchomy względem stałego ramienia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSC-HT04
Rozmiar	120 x 300 mm
Konstrukcja	Całostalowa kuta matrycowo
Materiał	Stal narzędziowa
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	6 szt.
Kod EAN	5902004739458

Zastosowanie

- Montaż stolarki budowlanej – klejenie elementów ram okiennych i drzwiowych
- Produkcja mebli – łączenie płyt, blatów, elementów korpusów
- Obróbka drewna – stabilizacja detali podczas piłowania, frezowania, szlifowania
- Naprawy i renowacje – tymczasowe mocowanie uszkodzonych fragmentów podczas klejenia
- Lutowanie i spawanie – dociskanie elementów metalowych w pozycji roboczej
- Prace modelarskie – precyzyjne mocowanie małych elementów podczas obróbki
- Klejenie forniru – równomierny docisk na całej powierzchni
- Montaż konstrukcji drewnianych – łączenie belek, słupów, elementów szkieletowych

Jak dobrać ścisk do zastosowania

Rozstaw szczęk (120 mm) powinien być większy od grubości mocowanego elementu. Długość szyny (300 mm) określa maksymalny zasięg dociskania – przy klejeniu dłuższych elementów konieczne jest użycie kilku ścisków rozmieszczonych wzdłuż złącza. Stal narzędziowa zapewnia trwałość w warunkach warsztatowych przy regularnym użytkowaniu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić czystość powierzchni docisku – resztki kleju lub zanieczyszczenia mogą pozostawić ślady na obrabianym materiale. Gwint ścisku należy okresowo smarować smarem technicznym, aby zachować płynność regulacji. Po zakończeniu pracy warto oczyścić elementy z pyłu i wilgoci, co zapobiega korozji powierzchniowej.

Stal narzędziowa jest odporna na odkształcenia, ale nadmierne obciążenia przekraczające możliwości ścisku mogą prowadzić do uszkodzenia gwintu. Podczas dociskania należy zwiększać siłę stopniowo, kontrolując stabilność mocowania. W przypadku klejenia elementów warto używać podkładek ochronnych, aby uniknąć odcisków na powierzchni drewna.
