

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-calostalowy-120x800-ssc-ht06-schmith-p-32688.html>

Ścisk całostalowy 120x800 SSC-HT06 SCHMITH

Cena brutto	181,18 zł
Cena netto	147,30 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SSC-HT06
Kod producenta	SSC-HT06
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Ścisk całostalowy 120x800 SSC-HT06 SCHMITH

Ścisk stolarski o konstrukcji całostalowej kutej matrycowo, w której szyna ramienia stałego i stopa dościskowa stanowią jeden element. Rozwiązanie to eliminuje połączenia spawane, zwiększając wytrzymałość mechaniczną oraz odporność na skręcanie pod obciążeniem.

Rozwarcie 120 mm

Długość szyny 800 mm

Konstrukcja Całostalowa

Model SSC-HT06

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja kuta matrycowo

Szyna i stopa dościskowa wykonane jako jeden element metodą kucia matrycowego. Brak spawanych połączeń eliminuje punkty osłabienia konstrukcji i zapobiega deformacjom podczas intensywnego użytkowania.

Profil szyny

Specjalnie zaprojektowany profil szyny zapewnia równomierne rozłożenie sił nacisku na całej długości zacisku. Umożliwia to stabilne

dociskanie również tych fragmentów materiału, które znajdują się z dala od punktu zamocowania śruby.

Stal narzędziowa

Materiał wykonania charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na odkształcenia plastyczne. Stal narzędziowa zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy wielokrotnym obciążaniu maksymalnymi siłami docisku.

Odporność na skręcanie

Monolityczna konstrukcja szyny eliminuje możliwość skręcenia się elementów względem siebie pod wpływem sił bocznych. Zapewnia to stabilność dociskanego materiału podczas obróbki.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSC-HT06
Rozwarcie maksymalne	120 mm
Długość szyny	800 mm
Typ konstrukcji	Całostalowa, kuta matrycowo
Materiał	Stal narzędziowa
Kod EAN	5902004739472
Jednostka sprzedaży	1 szt.

Zastosowanie

- Klejenie elementów drewnianych o długości do 800 mm
- Dociskanie materiału podczas wiercenia i frezowania
- Montaż połączeń stolarskich (czopy, wczepy, złącza kołkowe)
- Stabilizacja detali podczas szlifowania i cyklinowania
- Łączenie elementów ramowych i płytowych
- Tymczasowe mocowanie podczas wykonywania połączeń śrubowych
- Docisk przy naprawach mebli i konstrukcji drewnianych

Parametr rozwarcia 120 mm

Wartość 120 mm określa maksymalną odległość między stopą stałą a ruchomą. W praktyce oznacza to możliwość dociskania materiałów o grubości do 120 mm. Przy planowaniu prac należy uwzględnić, że efektywna siła docisku maleje wraz ze zwiększaniem rozwarcia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czystość powierzchni dociskowych – drobiny pyłu czy wiórów mogą powodować nierównomierne rozłożenie nacisku. Śrubę dociskową należy obracać stopniowo, unikając gwałtownego dokręcania, które może spowodować zarysowanie lub odkształcenie miękkiego materiału.

Po zakończeniu pracy warto usunąć pozostałości kleju lub żywicy z powierzchni metalowych za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika. Gwint śruby dociskowej można okresowo smarować smarem grafitowym, co ułatwi obsługę i przedłuży żywotność mechanizmu.

Stal narzędziowa jest odporna na korozję w większym stopniu niż stal zwykła, jednak w warunkach wysokiej wilgotności zaleca się przechowywanie ścisku w suchym pomieszczeniu. W przypadku pojawienia się śladów rdzy można je usunąć drobnym papierem ściernym, a następnie zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju maszynowego.

Produkty powiązane

Do pracy ze ściskami stolaskimi przydatne mogą być: podkładki ochronne zapobiegające zarysowaniu materiału, ściernice do konserwacji powierzchni metalowych oraz kleje do drewna dopasowane do czasu wiązania odpowiadającego czasowi montażu.

...