

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-calostalowy-60x200-ssc-ht02-schmith-p-32684.html>

Ścisk całostalowy 60x200 SSC-HT02 SCHMITH

Cena brutto	44,25 zł
Cena netto	35,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSC-HT02
Kod producenta	SSC-HT02
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Ścisk całostalowy 60x200 SSC-HT02 SCHMITH

Profesjonalny ścisk stolarski z kutą matrycowo konstrukcją całostalową. Jednoczęściowa szyna z ramienia stałego i stopy dościskowej eliminuje ryzyko skręcenia się podczas pracy z dużymi obciążeniami.

Rozmiar 60 × 200 mm

Konstrukcja Całostalowa kuta

Materiał Stal narzędziowa

Model SSC-HT02

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja kuta matrycowo

Proces kucia matrycowego zapewnia jednorodną strukturę materiału i eliminuje słabe punkty charakterystyczne dla konstrukcji spawanych. Szyna ramienia stałego i stopa dościskowa stanowią jeden element, co zwiększa wytrzymałość na zginanie i skręcanie.

Profil szyny

Specjalnie ukształtowany profil szyny rozkłada siły nacisku równomiernie na całej długości zacisku. Rozwiązanie zapobiega punktowym przeciążeniom materiału i umożliwia stabilne dociskanie elementów oddalonych od miejsca mocowania śruby.

Stal narzędziowa

Wykonanie ze stali narzędziowej gwarantuje odporność na odkształcenia plastyczne podczas pracy z twardymi materiałami. Materiał zachowuje właściwości mechaniczne przy wielokrotnych obciążeniach cyklicznych typowych dla warsztatu stolarskiego.

Odporność na skręcenie

Monolityczna konstrukcja eliminuje luzu i ugięcia występujące w ściskach spawanych lub śrubowych. Rozwiązanie zapewnia powtarzalność dociskania i precyzyjne pozycjonowanie elementów podczas klejenia czy wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSC-HT02
Rozmiar	60 × 200 mm
Materiał	Stal narzędziowa
Typ konstrukcji	Całostalowa kuta matrycowo
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004739434

Zastosowanie

- Dociskanie elementów podczas klejenia konstrukcji drewnianych
- Stabilizacja detali przy precyzyjnym wierceniu i frezowaniu
- Montaż ramek, skrzyń i mebli w warsztacie stolarskim
- Tymczasowe łączenie elementów podczas montażu na sucho
- Pozycjonowanie detali przy obróbce ręcznej i mechanicznej
- Dociskanie forniru i okładzin podczas aplikacji
- Praca z materiałami kompozytowymi i tworzywami sztucznymi

Parametr 60 × 200 mm - co oznacza?

Pierwsza wartość (60 mm) określa maksymalny rozstaw między szyną stałą a ruchomą - to maksymalna grubość elementu, który można zacisnąć. Druga wartość (200 mm) to długość szyny roboczej, która wyznacza głębokość dociskania od krawędzi materiału. Przy wyborze ścisku należy uwzględnić wymiary detali oraz dostęp do miejsca montażu zacisku.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić swobodny ruch elementu ruchomego na szynie. Gwint śruby dościskowej warto okresowo smarować smarem litowym lub olejem maszynowym – zapobiega to zakleszczeniu się mechanizmu przy intensywnej pracy.

Podczas dociskania elementów należy przykładać siłę stopniowo, obserwując zachowanie materiału. Nadmierne dokręcanie może spowodować odkształcenie detali miękkich lub uszkodzenie struktury drewna. Po zakończeniu pracy warto oczyścić szyny z pyłu i wiórów szczotką drucianą.

Ścisk należy przechowywać w suchym miejscu. W przypadku pojawienia się powierzchniowej korozji wystarczy usunąć ją papierem ściernym i zabezpieczyć powierzchnię olejem konserwacyjnym. Stal narzędziowa jest odporna na korozję, ale długotrwały kontakt z wilgocią może prowadzić do utlenienia powierzchni.

...