

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-calostalowy-szybkomocujacy-140x300-ssc-ht10-schmith-p-32692.html>

Ścisk całostalowy szybkomocujący 140x300 SSC-HT10 SCHMITH

Cena brutto	220,66 zł
Cena netto	179,40 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SSC-HT10
Kod producenta	SSC-HT10
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Ścisk całostalowy szybkomocujący 140x300 SSC-HT10 SCHMITH

Profesjonalny ścisk stolarski z całostalową konstrukcją kutą matrycowo, wyposażony w mechanizm szybkomocujący z dźwignią. Rozwiązanie eliminujące czasochłonne dokręcanie gwintu tradycyjnych imadeł.

Rozpiętość szczęk 140 mm

Wysięg 300 mm

Konstrukcja Całostalowa kuta

Typ mocowania Szybkomocujący dźwigniowy

Charakterystyka techniczna

Mechanizm szybkomocujący

System dźwigniowy pozwala na kilkukrotnie szybsze mocowanie elementów w porównaniu z tradycyjnymi ścinkami gwintowymi. Docisk uzyskuje się przez przełożenie dźwigni, bez konieczności wielokrotnego obracania śruby.

Konstrukcja kuta matrycowo

Całostalowa budowa wykonana w procesie kucia matrycowego zapewnia zwiększoną wytrzymałość mechaniczną i odporność na odkształcenia podczas pracy pod obciążeniem. Stal narzędziowa utrzymuje parametry nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Zintegrowana szyna i stopa

Szyna ramienia stałego i stopa dościskowa stanowią jeden element konstrukcyjny, co eliminuje ryzyko skrzywienia się ścisku pod wpływem sił bocznych i zwiększa sztywność całego układu.

Profil szyny rozpraszający siły

Specjalny kształt szyny zapewnia równomierne rozłożenie sił nacisku na całej powierzchni mocowanego elementu, również w miejscach oddalonych od punktu zacisku. Zapobiega to punktowym przeciążeniom materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	SSC-HT10
Producent	SCHMITH
Rozpiętość szczęk	140 mm
Wysięg (głębokość mocowania)	300 mm
Materiał konstrukcji	Stal narzędziowa kuta matrycowo
Typ mechanizmu	Szybkomocujący dźwigniowy
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	4 szt.
Kod EAN	5902004739410

Zastosowanie

- Mocowanie elementów podczas klejenia w stolarstwie i meblarstwie
- Przytrzymywanie detali przy obróbce ręcznej i mechanicznej
- Montaż konstrukcji drewnianych wymagających precyzyjnego dociskania
- Zespalande elementów podczas spawania lub lutowania
- Stabilizacja materiału przy cięciu, wierceniu i frezowaniu
- Prace warsztatowe wymagające szybkiej zmiany mocowanych elementów
- Produkcja seryjna, gdzie liczy się czas operacji mocowania

Użytkowanie i konserwacja

Montaż na stanowisku

Ścisk mocuje się do blatu stołu warsztatowego lub stolarskiego za pomocą otworów montażowych w podstawie. Zaleca się montaż na stabilnej, grubej płycie roboczej zapewniającej sztywność całego układu. Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić płynność ruchu mechanizmu dźwigniowego.

Konserwacja mechanizmu

Mechanizm dźwigniowy wymaga okresowego smarowania punktów przegubowych smarem litowym lub olejem maszynowym. Szynę prowadzącą należy utrzymywać w czystości, usuwając wióry i pyły mogące zakłócić płynność ruchu. Po pracy w warunkach pylnych zaleca się oczyszczenie sprężonym powietrzem.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia stanowiska stolarskiego warto rozważyć dodatkowe ściski o różnych rozpiętościach, bloki podkładowe oraz listwy ochronne na szczęki zapobiegające uszkodzeniu miękkiego drewna podczas mocowania.

...