

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-srubowy-6-yt-64255-yato-p-7384.html>

ŚCISK ŚRUBOWY 6" YT-64255 YATO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 18,60 zł |
| Cena netto | 15,12 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-64255 |
| Kod producenta | YT-64255 |
| Kod EAN | 5906083005879 |
| Producent | YATO |
| Rozmiar [mm] | 150 |
| Typ ścisku | C |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar [cal] | 6 |

Opis produktu

Ścisk śrubowy 6" YT-64255 YATO

Ścisk śrubowy typu C o rozwarciu 6 cali, przeznaczony do mocowania i dociskania elementów podczas prac montażowych, spawalniczych i obróbczych. Konstrukcja z żeliwa ciągliwego zapewnia stabilność przy dużych obciążeniach.

Typ konstrukcji Ścisk typu C

Rozwarcie szczęk 6" (152 mm)

Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe

Materiał śruby Stal A3

Charakterystyka techniczna ścisku śrubowego YATO

Żeliwo ciągliwe w konstrukcji korpusu

Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego łączy właściwości mechaniczne stali z odpornością na kruche pękanie. Materiał ten charakteryzuje się lepszą wytrzymałością na rozciąganie niż standardowe żeliwo szare, co przekłada się na wyższą odporność na uszkodzenia mechaniczne podczas intensywnej eksploatacji.

Śruba dociskowa ze stali A3

Śruba wykonana ze stali konstrukcyjnej A3 wyposażona w specjalny gwint i ruchomą przetyczkę. Gwint o zoptymalizowanym skoku zapewnia płynną regulację i równomierny rozkład siły docisku. Ruchoma przetyczka automatycznie dostosowuje się do kąta powierzchni dociskanej, zwiększając stabilność mocowania.

Żebrowana konstrukcja korpusu

Dodatkowe żebrowanie wzmacniające korpus minimalizuje ugięcia pod obciążeniem i zwiększa sztywność skrętną całej konstrukcji. Rozwiązanie to zapobiega deformacjom podczas dociskania ciężkich elementów, zachowując precyzję mocowania nawet przy maksymalnym rozwarciu szczęk.

Powłoka lakiernicza proszkowa

Powierzchnia zabezpieczona lakierem proszkowym nasionym elektrostatycznie tworzy szczelną barierę antykorozyjną. Technologia ta zapewnia równomierną grubość powłoki i lepszą przyczepność niż tradycyjne lakierowanie, co zwiększa odporność na zarysowania i uszkodzenia mechaniczne podczas użytkowania.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------------|-----------------------|
| Model | YT-64255 |
| Producent | YATO |
| Typ ścisku | C (jednowrzecionowy) |
| Rozwarcie nominalne | 6" (152 mm) |
| Materiał korpusu | Żeliwo ciągliwe |
| Materiał śruby dociskowej | Stal konstrukcyjna A3 |
| Wykończenie powierzchni | Lakier proszkowy |
| Typ śruby | Z ruchomą przetyczką |

Zastosowanie ścisku typu C

- Mocowanie elementów stalowych podczas spawania konstrukcji metalowych
- Dociskanie elementów drewnianych w pracach stolarskich i ciesielskich
- Stabilizacja blach podczas prac dekarskich i blacharskich
- Trzymanie detali podczas obróbki mechanicznej w warsztatach
- Montaż ram okiennych i drzwiowych w budownictwie
- Łączenie elementów konstrukcyjnych podczas prac montażowych

-
- Dociskanie klejonych połączeń w czasie utwardzania
 - Mocowanie elementów przy pracach remontowych i naprawczych

Rozwarcie 6 cali - parametr kluczowy

Rozwarcie 6 cali (152 mm) określa maksymalną grubość materiału, jaki można zamocować między szczękami ścisku. Parametr ten należy dobierać z zapasem – dla elementów o grubości 120-130 mm ścisk 6" zapewni wygodną pracę z pełnym zakresem regulacji. Przy wyborze należy uwzględnić również głębokość gardła (odległość od osi śruby do krawędzi szczęki), która wpływa na możliwość mocowania elementów z dala od krawędzi.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy oczyścić gwint śruby z zabezpieczającej warstwy smaru transportowego i nałożyć cienką warstwę oleju maszynowego. Regularne smarowanie gwintu co 2-3 miesiące użytkowania zapewnia płynność regulacji i chroni przed korozją.

Podczas pracy ścisk należy mocować do stabilnego podłoża lub stołu warsztatowego za pomocą otworów montażowych w podstawie. Dociskanie elementów powinno odbywać się stopniowo, obracając śrubę równomiernie bez gwałtownych szarpnięć. Maksymalne obciążenie nie powinno przekraczać wartości nominalnej dla danego rozmiaru ścisku.

Po zakończeniu pracy należy rozluźnić docisk i usunąć zanieczyszczenia z powierzchni ścisku. Przechowywanie w suchym pomieszczeniu z minimalną wilgotnością powietrza zapobiega korozji powierzchniowej. W przypadku pojawienia się śladów rdzy zaleca się mechaniczne oczyszczenie i ponowne zabezpieczenie powierzchni olejem ochronnym.

Kontrola stanu technicznego

Przed każdym użyciem warto sprawdzić stan gwintu śruby dociskowej – nadmierne zużycie objawia się luźnym chodem lub trudnościami w dokręcaniu. Należy również kontrolować stan przetyczki – luz w połączeniu z końcówką śruby może powodować nierównomierny docisk. Pęknięcia korpusu dyskwalifikują narzędzie z dalszego użytkowania ze względów bezpieczeństwa.

...