

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-120x500-ssc-05-schmith-p-30647.html>

Ścisk stolarski 120x500 SSC-05 SCHMITH

Cena brutto	90,00 zł
Cena netto	73,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SSC-05
Kod producenta	SSC-05
Kod EAN	5902004706696
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Ścisk stolarski 120x500 SSC-05 SCHMITH

Ścisk stolarski z żeliwnymi ramionami i stalową prowadnicą, przeznaczony do punktowego mocowania elementów podczas sklejanania, obróbki i montażu. Rozstaw szczęk 120 mm przy maksymalnym rozwarciu 500 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w stolarstwie i ślusarstwie.

Rozstaw szczęk 120 mm
Maksymalne rozwarcie 500 mm
Materiał ramion Żeliwo
Model SSC-05

Charakterystyka techniczna

Stalowa prowadnica wzmocniona

Prowadnica wykonana ze stali o podwyższonej wytrzymałości zapewnia stabilność mocowania i odporność na odkształcenia podczas dociskania elementów. Minimalizuje ugięcia przy dużych siłach zaciskowych.

Żeliwne ramiona

Konstrukcja z żeliwa charakteryzuje się sztywną budową i odpornością na naprężenia skrętne. Zapewnia równomierny rozkład siły docisku na całej powierzchni szczęk.

System rowków pozycjonujących

Rowki na prowadnicy umożliwiają wstępne ustawienie ramion w wybranej pozycji przed dokręceniem. Ułatwia to pracę z elementami o niestandardowych wymiarach i przyspiesza proces montażu.

Ergonomiczny uchwyt

Rączka dostosowana do naturalnego chwytu dłoni redukuje zmęczenie przy wielokrotnym dociskaniu. Profil uchwytu zapewnia lepszą kontrolę nad siłą zaciskową.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SSC-05
Rozmiar (rozstaw × rozwarcie)	120 × 500 mm
Materiał ramion	Żeliwo
Materiał prowadnicy	Stal wzmocniona
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	5 szt.
Kod EAN	5902004706696

Zastosowanie

- Sklejanie płyt, desek i paneli drewnianych
- Montaż konstrukcji ramowych i mebli
- Przytrzymywanie elementów podczas obróbki mechanicznej
- Łączenie blach i profili stalowych w ślusarstwie
- Mocowanie detali przy spawaniu i nitowaniu
- Tymczasowe zespajanie elementów do klejenia
- Stabilizacja przedmiotów podczas wiercenia i frezowania

Dobór ścisku do zadania

Rozstaw szczęk 120 mm określa szerokość powierzchni docisku – im większy, tym lepiej rozkłada się siła na dużych elementach. Maksymalne rozwarcie 500 mm wyznacza największą grubość mocowanego przedmiotu. Przy wyborze uwzględnij zarówno wymiary detali, jak i dostępną przestrzeń roboczą na stole warsztatowym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem sprawdź płynność ruchu ramion na prowadnicy – powinny przesuwać się bez zacięć. Usuwać zanieczyszczenia z rowków pozycjonujących, które mogą utrudniać ustawienie ścisku.

Po pracy czyść prowadnicę z wiórów, pyłu i pozostałości kleju. Okresowo smaruj gwinty i powierzchnie przesuwne olejem maszynowym, aby zapobiec korozji i zapewnić płynną regulację. Przechowuj ścisk w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią.

Nie przekraczaj dopuszczalnej siły docisku – nadmierne dokręcanie może uszkodzić gwinty lub odkształcić ramiona. Przy mocowaniu delikatnych materiałów stosuj podkładki ochronne, aby uniknąć wgnieceń.
