

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-kuty-200x80-mm-yt-6402-yato-p-4269.html>

## Ścisk stolarski, kuty 200x80 mm YT-6402 YATO

Cena brutto	<b>29,02 zł</b>
Cena netto	<b>23,59 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-6402</b>
Kod producenta	<b>YT-6402</b>
Kod EAN	<b>5906083964022</b>
Producent	<b>YATO</b>
Rozmiar [mm]	<b>200x80</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Typ ścisku	<b>Stolarski kuty</b>

### Opis produktu

#### Ścisk stolarski kuty 200x80 mm YT-6402 YATO

Ścisk stolarski kuty z jednego kawałka stali, przeznaczony do mocowania elementów podczas prac stolarskich, montażowych i warsztatowych. Rozstaw szczęk 200 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w obróbce drewna i innych materiałów.

Rozstaw szczęk 200 mm

Głębokość zaciskania 80 mm

Materiał Kuta stal

Typ gwintu Trapezowy

### Charakterystyka techniczna ścisku stolarskiego

#### Konstrukcja kuta z jednego kawałka stali

Kucie zapewnia jednorodną strukturę materiału bez spawów i połączeń, co eliminuje punkty podatne na pęknięcia. Proces kucia

zwiększa wytrzymałość mechaniczną przez zagęszczenie struktury metalurgicznej, dzięki czemu ścisk wytrzymuje długotrwałe obciążenia bez odkształceń.

### Gwint trapezowy śruby dociskowej

Gwint trapezowy charakteryzuje się większą powierzchnią styku niż gwint metryczny, co przekłada się na równomierne rozłożenie sił zaciskania i mniejsze zużycie mechaniczne. Zapewnia płynną regulację nacisku i stabilne utrzymanie pozycji bez samoczynnego luzowania podczas pracy.

### Rozstaw szczęk 200 mm

Maksymalna szerokość zaciskania 200 mm pozwala na mocowanie elementów o średnich wymiarach, typowych w stolarstwie meblowym i konstrukcyjnym. Parametr ten określa maksymalną grubość materiału, jaki można umieścić między szczękami ścisku.

### Głębokość zaciskania 80 mm

Głębokość 80 mm określa, jak daleko od krawędzi materiału można wywierać nacisk. Parametr istotny przy zaciskaniu elementów w oddaleniu od brzegów oraz podczas prac wymagających dostępu do środkowej części detalu.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-6402
Marka	YATO
Rozstaw szczęk maksymalny	200 mm
Głębokość zaciskania	80 mm
Materiał konstrukcji	Kuta stal
Typ gwintu śruby dociskowej	Trapezowy
Typ konstrukcji	Kuty z jednego kawałka

## Zastosowanie ścisku stolarskiego

- Klejenie elementów drewnianych przy produkcji mebli i konstrukcji stolarskich
- Mocowanie detali podczas wiercenia, zapobiegające przemieszczaniu się materiału
- Unieruchomienie elementów w trakcie szlifowania i obróbki ręcznej
- Montaż i demontaż złączy stolarskich wymagających precyzyjnego docisku
- Stabilizacja materiału podczas cięcia piłą ręczną lub wyrzynarką

- 
- Tymczasowe łączenie elementów przed trwałym montażem śrubami lub kołkami
  - Docisk przy naprawie mebli i renowacji elementów drewnianych
  - Mocowanie materiałów podczas frezowania krawędzi i powierzchni

### **Jak dobrać rozstaw szczęk do zastosowania**

Rozstaw szczęk 200 mm sprawdza się przy standardowych pracach stolarskich z deskami o grubości do 18-19 cm. Przy klejeniu płyt należy uwzględnić, że efektywny rozstaw zmniejsza się o grubość szczęk dociskowych. W przypadku prac z elementami o większych wymiarach konieczne jest zastosowanie ścisku o większym rozstawie lub użycie kilku ścisków równocześnie.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czystość szczęk dociskowych i usunąć pozostałości kleju lub zanieczyszczenia, które mogą pozostawić ślady na materiale. Gwint trapezowy wymaga okresowego smarowania smarem technicznym lub olejem maszynowym, co zapewnia płynną regulację i zapobiega zacinananiu się mechanizmu.

Podczas zaciskania należy wywierać nacisk stopniowo, kontrolując równomierne przyleganie szczęk do materiału. Zbyt gwałtowne dokręcanie może spowodować odkształcenie detali drewnianych lub przesunięcie klejonych elementów. Po zakończeniu pracy ścisk należy rozluźnić i oczyścić z pyłu oraz pozostałości materiałów.

Przechowywanie w suchym pomieszczeniu zapobiega korozji elementów stalowych. W przypadku pojawienia się śladów rdzy należy zastosować środki antykorozyjne i ponownie nasmarować gwint. Regularna konserwacja wydłuża żywotność narzędzia i utrzymuje precyzję mechanizmu dociskowego.