

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-kuty-400x120-mm-yt-6407-yato-p-4391.html>

Ścisk stolarski, kuty 400x120 mm YT-6407 YATO

Cena brutto	54,93 zł
Cena netto	44,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-6407
Kod producenta	YT-6407
Kod EAN	5906083964077
Producent	YATO
Typ ścisku	Stolarski kuty
Rozmiar [mm]	400x120
Jednostka	SZT

Opis produktu

Ścisk stolarski kuty 400x120 mm YT-6407 YATO

Ścisk stolarski kuty to narzędzie do mocowania i dociskania elementów drewnianych podczas obróbki, klejenia i montażu. Model YT-6407 charakteryzuje się konstrukcją kutą z jednego kawałka stali oraz mechanizmem szybkiego dociskania.

Długość 400 mm

Rozwarcie szczęk 120 mm

Konstrukcja Kuty

Model YT-6407

Charakterystyka ścisku stolarskiego kutego

Konstrukcja kuta z jednego kawałka stali

Proces kucia zapewnia jednolitą strukturę materiału bez spawów i połączeń, co przekłada się na zwiększoną wytrzymałość

mechaniczną. Ścisk wytrzymuje wielokrotne obciążenia bez odkształceń, zachowując równoległość szczęk podczas dociskania.

Rozwarcie szczęk 120 mm

Maksymalna szerokość rozwarcia określa grubość materiału, jaki można zamocować. Parametr 120 mm pozwala na pracę z elementami o grubości do 12 cm, co odpowiada typowym wymiarom desek stolarskich, płyt i łączonych konstrukcji ramowych.

Gwint trapezowy śruby dociskowej

Gwint trapezowy charakteryzuje się większą powierzchnią styku niż gwint metryczny, co zmniejsza tarcie i ułatwia regulację. Pozwala na precyzyjną kontrolę siły docisku oraz zapobiega samoistnemu poluzowaniu podczas pracy.

Mechanizm szybkiego dociskania

System szybkiego zaciskania umożliwia wstępne ustawienie ścisku bez kręcenia śrubą na całej długości. Skraca czas przygotowania stanowiska pracy, szczególnie przy powtarzalnych operacjach na elementach o podobnych wymiarach.

Specyfikacja techniczna

Marka	YATO
Model	YT-6407
Długość całkowita	400 mm
Rozwarcie szczęk	120 mm
Typ konstrukcji	Kuty
Materiał	Stal kuta
Typ gwintu	Trapezowy

Zastosowanie ścisku stolarskiego

- Klejenie elementów drewnianych płasko i na kant
- Stabilizacja materiału podczas wiercenia otworów pod kołki i wkręty
- Mocowanie desek podczas strugania i szlifowania
- Łączenie elementów ramowych konstrukcji mebli
- Dociskanie oklein i fornirów podczas klejenia
- Montaż połączeń czopowych i na wczepy
- Tymczasowe mocowanie elementów podczas montażu końcowego

-
- Stabilizacja materiału podczas cięcia piłą ręczną

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed użyciem należy sprawdzić równoległość szczęk poprzez lekkie dociśnięcie bez materiału. Nierównoległe szczęki mogą powodować nierównomierny rozkład nacisku. Powierzchnie dociskowe powinny być czyste, bez resztek kleju i wiórów, które mogą pozostawiać ślady na materiale.

Kontrola siły docisku

Nadmierny docisk może spowodować odkształcenie drewna lub wyciskanie nadmiaru kleju z połączenia. Właściwa siła docisku objawia się niewielkim wypływem kleju z całej długości spoiny. W przypadku drewna miękkiego lub cienkich elementów zaleca się stosowanie przekładek ochronnych.

Konserwacja mechanizmu

Gwint śruby dociskowej wymaga okresowego czyszczenia z pyłu drzewnego i smarowania smarem litowym lub olejem maszynowym. Zabrudzony gwint zwiększa opór przy regulacji i przyspiesza zużycie. Po zakończeniu pracy zaleca się pozostawienie ścisku w pozycji lekko rozluźnionej.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy stolarskiej przydatne mogą być: ścisk śrubowy typu F o różnych długościach, ścisk kątowy do łączenia elementów pod kątem prostym, listwy ochronne zapobiegające wgnieceniom drewna oraz klej do drewna o odpowiednim czasie wiązania dopasowanym do czasu montażu.