

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-kuty-600x120-mm-yt-6415-yato-p-4556.html>

Ścisk stolarski, kuty 600x120 mm YT-6415 YATO

Cena brutto	90,55 zł
Cena netto	73,62 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-6415
Kod producenta	YT-6415
Kod EAN	5906083964152
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Rozmiar [cal]	24 x 5
Rozmiar [mm]	600x120
Typ ścisku	Stolarski kuty

Opis produktu

Ścisk stolarski kuty 600x120 mm YT-6415 YATO

Ścisk stolarski z kutej stali przeznaczony do profesjonalnych prac stolarskich i spawalniczych. Konstrukcja kuta zapewnia zwiększoną wytrzymałość mechaniczną i odporność na odkształcenia pod obciążeniem.

Rozpiętość szczęk 600 mm

Głębokość zacisku 120 mm

Materiał Stal kuta

Model YT-6415

Charakterystyka techniczna ścisku stolarskiego

Konstrukcja kuta ze stali

Proces kucia stali zwiększa gęstość materiału i eliminuje wewnętrzne pęknięcia. Dzięki temu ścisk zachowuje stabilność geometryczną nawet przy długotrwałym obciążeniu i nie ulega trwałym odkształceniom podczas intensywnej eksploatacji.

Rozpiętość szczęk 600 mm

Maksymalna szerokość materiału, jaki można zamocować między szczękami. Parametr ten określa możliwość pracy z większymi elementami drewnianymi lub metalowymi, typowo stosowanymi w produkcji mebli i konstrukcjach spawanych.

Głębokość zacisku 120 mm

Odległość od linii docisku do krawędzi korpusu ścisku. Określa, jak daleko od brzegu materiału można zastosować siłę mocującą, co ma znaczenie przy dociskaniu elementów w większej odległości od krawędzi.

Stalowa przetyczka w śrubie dociskowej

Śruba wyposażona w stalową przetyczkę zamiast drewnianej rękojeści, co umożliwia bezpieczne stosowanie ścisku podczas spawania. Metal przetyczki nie ulega uszkodzeniu od wysokiej temperatury i odprysków spawalniczych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-6415
Marka	YATO
Rozpiętość szczęk	600 mm
Głębokość zacisku	120 mm
Materiał korpusu	Stal kuta
Typ przetyczki	Stalowa
Zastosowanie	Prace stolarskie, spawalnicze

Zastosowanie ścisku stolarskiego

- Dociskanie elementów drewnianych podczas klejenia płaszczyzn
- Montaż konstrukcji mebli i ram drewnianych
- Stabilizacja elementów metalowych podczas spawania
- Łączenie profili stalowych w konstrukcjach spawanych
- Tymczasowe mocowanie elementów podczas obróbki mechanicznej
- Dociskanie elementów w pracach remontowych i budowlanych
- Pozycjonowanie detali w warsztatach stolarskich
- Zabezpieczanie materiału podczas cięcia i wiercenia

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie stanu technicznego

Przed użyciem należy sprawdzić płynność ruchu śruby dociskowej oraz stan powierzchni mocujących szczęk. Zużycie gwintów lub uszkodzenia powierzchni dociskowych mogą prowadzić do nierównomiernego rozkładu siły i uszkodzenia materiału.

Konserwacja mechanizmu

Gwint śruby dociskowej wymaga okresowego smarowania smarem litowym lub olejem maszynowym. Zapobiega to zaciśnięciu się mechanizmu i zapewnia równomierne przenoszenie siły. Po pracach spawalniczych należy usunąć odpryski z powierzchni ścisku.

Dobór siły docisku

Siła docisku powinna być dostosowana do rodzaju materiału. Nadmierny docisk może uszkodzić miękkie drewno lub spowodować odkształcenie cienkich profili metalowych. W przypadku klejenia drewna, docisk powinien być wystarczający do wyciśnięcia nadmiaru kleju.

Produkty powiązane

Do pracy ze ściskiem stolarskim przydatne mogą być: podkładki ochronne drewniane lub gumowe zabezpieczające powierzchnię materiału, śruby dociskowe zapasowe, ściernice do konserwacji powierzchni mocujących oraz zestawy smarownicze do gwintów.

...