

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-zeliwny-gleboki-typ-c-101-x-304mm-yt-64192-yato-p-46821.html>

ŚCISK STOLARSKI ŻELIWNY GŁĘBOKI TYP C 101 x 304mm YT-64192 Yato

Cena brutto	40,42 zł
Cena netto	32,86 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-64192
Kod producenta	YT-64192
Kod EAN	5906083070945
Producent	YATO

Opis produktu

Ścisk stolarski żeliwny głęboki typ C 101 x 304 mm YT-64192 Yato

Ścisk stolarski typu C z korpusem wykonanym z żeliwa ciągliwego, przeznaczony do mocowania elementów drewnianych i metalowych w pracach stolarskich oraz montażowych. Głębokość zacisku 304 mm umożliwia pracę z detalami oddalonymi od krawędzi.

Głębokość zacisku 304 mm

Wysokość ścisku 101 mm

Siła nacisku 3 kN (ok. 300 kg)

Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe

Charakterystyka ścisku stolarskiego Yato YT-64192

Konstrukcja z żeliwa ciągliwego

Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego zapewnia odporność na pęknięcia pod obciążeniem. Materiał ten łączy twardość żeliwa z elastycznością stali, co eliminuje ryzyko kruchego pęknięcia przy przeciążeniach typowych dla żeliwa szarego. Konstrukcja ta gwarantuje stabilność podczas zaciskania elementów o nieregularnych kształtach.

Głębokość zacisku 304 mm

Parametr głębokości określa maksymalną odległość od krawędzi elementu, w której można umieścić punkt docisku. Wartość 304 mm pozwala na klejenie i mocowanie centralnych części szerszych płyt, stolarki okiennej oraz łączenie elementów mebli w miejscach niedostępnych dla ścisków standardowych o głębokości 100-150 mm.

Siła nacisku 3 kN

Maksymalna siła docisku 3 kN (około 300 kg) wystarcza do klejenia drewna twardego, laminowania płyt oraz mocowania elementów metalowych. Stalowa śruba ocynkowana z ruchomym talerzykiem dociskowym rozkłada nacisk równomiernie, co zapobiega wgnieceniom i odkształceniom powierzchni materiału.

Powłoka proszkowa antykorozyjna

Pokrycie proszkowe korpusu zabezpiecza żeliwo przed korozją w środowisku warsztatowym z podwyższoną wilgotnością. Warstwa ta jest odporna na zadrapania i kontakt z rozpuszczalnikami stosowanymi w klejach i lakierach. Śruba ocynkowana dodatkowo chroni mechanizm zaciskowy przed rdzą.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-64192
Producent	Yato
Typ ścisku	C (głęboki)
Głębokość zacisku	304 mm
Wysokość ścisku	101 mm
Siła nacisku	3 kN (ok. 300 kg)
Materiał korpusu	Żeliwo ciągliwe
Materiał śruby	Stal ocynkowana
Zabezpieczenie powierzchni	Powłoka proszkowa
Rodzaj talerzyka	Ruchomy dociskowy

Zastosowanie ścisku typu C w stolarstwie

- Klejenie płyt drewnianych, sklejki i MDF w miejscach oddalonych od krawędzi
- Montaż konstrukcji mebli - łączenie boków szafek z dnem i półkami
- Mocowanie elementów podczas frezowania, wiercenia lub szlifowania
- Laminowanie blatów i okleina fornirów na dużych powierzchniach

-
- Naprawa i renowacja mebli – stabilizacja luźnych połączeń na klejach
 - Spawanie i montaż elementów metalowych wymagających dociskania w środkowej części
 - Produkcja ram okiennych i drzwiowych – zaciskanie podczas schnięcia kleju
 - Tymczasowe mocowanie detali podczas obróbki ręcznej i mechanicznej

Jak wybrać odpowiednią głębokość ścisku stolarskiego?

Głębokość zacisku powinna być o 20-30 mm większa niż odległość punktu klejenia od krawędzi elementu. Dla standardowych prac stolarskich wystarcza głębokość 100-150 mm. Ścisk 304 mm jest konieczny przy montażu szerokich blatów (powyżej 500 mm), łączeniu środkowych elementów korpusów mebli oraz pracy z płytami o wymiarach przekraczających możliwości ścisków prętowych.

Użytkowanie i konserwacja ścisku żeliwnego

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan gwintu śruby i płynność ruchu rączki. Zanieczyszczenia i pozostałości kleju usuwać szczotką drucianą. Gwint śruby smarować co kilka miesięcy smarem litowym lub olejem maszynowym – zapobiega to zatarciu mechanizmu i ułatwia precyzyjne ustawienie siły docisku.

Nie przekraczać maksymalnej siły nacisku 3 kN – nadmierne dokręcanie może spowodować trwałe odkształcenie śruby lub pęknięcie korpusu. Podczas zaciskania elementów z miękkiego drewna stosować podkładki drewniane lub gumowe, które rozkładają nacisk i chronią przed wgnieceniami powierzchni.

Ścisk przechowywać w suchym miejscu, w pozycji otwartej – zapobiega to korozji wewnątrz gwintu. Po pracy w kontakcie z klejami na bazie wody wytrzeć śrubę suchą szmatką. Powłokę proszkową korpusu czyścić wodą z detergentem, unikać środków ściernych uszkadzających warstwę ochronną.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia warsztatu stolarskiego warto rozważyć ścisk prętowy o długości 800-1200 mm do klejenia dłuższych elementów, ścisk kątowy do montażu ram oraz zestaw podkładek ochronnych z drewna miękkiego lub gumy. Przy pracach wymagających większej siły docisku przydatny będzie ścisk śrubowy o sile nacisku 5-8 kN.