

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-stolarski-zeliwny-gleboki-typ-c-76-x-203-mm-yt-64191-yato-p-46820.html>

ŚCISK STOLARSKI ŻELIWNY GŁĘBOKI TYP C 76 x 203 mm YT-64191 Yato

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 22,32 zł |
| Cena netto | 18,15 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-64191 |
| Kod producenta | YT-64191 |
| Kod EAN | 5906083070938 |
| Producent | YATO |

Opis produktu

Ścisk stolarski żeliwny głęboki typ C 76 x 203 mm YT-64191 Yato

Ścisk stolarski typu C w konstrukcji żeliwnej z głębokim wysięgiem 203 mm. Narzędzie warsztatowe do mocowania elementów podczas obróbki, klejenia i montażu.

| |
|----------------------------------|
| Wysokość ścisku 76 mm |
| Głębokość wysięgu 203 mm |
| Siła docisku 3 kN (ok. 300 kg) |
| Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe |

Charakterystyka ścisku stolarskiego Yato YT-64191

Konstrukcja z żeliwa ciągliwego

Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego charakteryzuje się większą odpornością na pęknięcia niż żeliwo szare. Powłoka proszkowa zabezpiecza przed korozją w środowisku warsztatowym. Materiał zapewnia stabilność podczas mocowania przy zachowaniu umiarkowanej masy narzędzia.

Głębokość wysięgu 203 mm

Parametr określa maksymalną odległość od krawędzi elementu do punktu mocowania. Głęboki ścisk typu C umożliwia dociskanie elementów w środkowej części blatu lub płyty, gdzie standardowe imadło nie dosięgnie. Przydatne przy klejeniu forniru, montażu listew czy łączeniu szerszych elementów.

Siła nacisku 3 kN

Maksymalna siła docisku wynosząca 3 kiloniutony odpowiada obciążeniu około 300 kg. Parametr wystarczający do stabilnego mocowania drewna podczas klejenia, spawania lekkich konstrukcji stalowych czy montażu elementów meblowych. Ruchomy talerzyk na przegubie równomiernie rozkłada siłę na powierzchni materiału.

Ocynkowana śruba dociskowa

Śruba trapezowa ze stali ocynkowanej odporna na korozję i uszkodzenia mechaniczne. Ocynkowanie galwaniczne chroni gwint przed zacieraniem się podczas intensywnej eksploatacji. Rękojeść z trzpieniem zapewnia odpowiednią dźwignię do uzyskania wymaganej siły docisku.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------------|-------------------------------------|
| Model | YT-64191 |
| Producent | Yato |
| Typ konstrukcji | Ścisk stolarski typu C głęboki |
| Wysokość ścisku | 76 mm |
| Głębokość wysięgu | 203 mm |
| Maksymalna siła docisku | 3 kN (około 300 kg) |
| Materiał korpusu | Żeliwo ciągliwe z powłoką proszkową |
| Materiał śruby | Stal ocynkowana |
| Talerzyk dociskowy | Ruchomy, montowany na przegubie |

Zastosowanie ścisku stolarskiego

- Klejenie elementów drewnianych podczas produkcji mebli i stolarki budowlanej
- Stabilizacja detali podczas wiercenia, frezowania lub piłowania
- Montaż listew, płyt i paneli wymagających docisku w środkowej części
- Łączenie elementów na zakładkę lub na wcisk
- Mocowanie blach podczas prac spawalniczych i ślusarskich
- Tymczasowe unieruchomienie elementów podczas nanoszenia powłok

-
- Dociskanie forniru i oklein w miejscach trudnodostępnych
 - Stabilizacja konstrukcji ramowych podczas montażu narożników

Jak dobrać ścisk do zadania

Głębokość wysięgu powinna przekraczać odległość od krawędzi elementu do punktu mocowania o minimum 20-30 mm. Wysokość ścisku musi odpowiadać grubości łączonych materiałów z zapasem na podkładki ochronne. Siła docisku 3 kN wystarcza dla większości prac stolarskich z drewnem litym i materiałami płytowymi.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić swobodny ruch śruby dociskowej i stan talerzyka ruchomego. Podczas mocowania elementów zaleca się stosowanie podkładek drewnianych lub gumowych, które zabezpieczą powierzchnię przed odciskami i uszkodzeniami.

Śrubę dociskową należy regularnie czyścić z pyłu i wiórów, które mogą gromadzić się w gwincie. Okresowe smarowanie gwintu smarem litowym lub olejem maszynowym przedłuża żywotność mechanizmu i ułatwia obsługę. Powłokę proszkową korpusu należy chronić przed uderzeniami, które mogą prowadzić do lokalnego odprysnięcia i korozji.

Ścisk nie powinien być przeciążony powyżej deklarowanej siły 3 kN. Nadmierne dokręcanie może prowadzić do deformacji korpusu lub uszkodzenia gwintu. Po zakończeniu pracy zaleca się poluzowanie śruby, co redukuje naprężenia w konstrukcji.

Powiązane kategorie produktów

Imadła warsztatowe obrotowe, ściskacze taśmowe do ram, ściskacze kątowe, imadła maszynowe, stoliki montażowe, podkładki ochronne do ścisków.