

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-typ-c-150x85mm-system-szybkiego-przesuwu-yt-64263-yato-p-46823.html>

## ŚCISK TYP C 150x85mm SYSTEM SZYBKIEGO PRZESUWU YT-64263 Yato

Cena brutto	<b>29,73 zł</b>
Cena netto	<b>24,17 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-64263</b>
Kod producenta	<b>YT-64263</b>
Kod EAN	<b>5906083070907</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Ścisk stolarski typ C 150x85mm z systemem szybkiego przesuwu Yato YT-64263

Ścisk stolarski typu C z mechanizmem szybkiego przesuwu, przeznaczony do precyzyjnego mocowania i dociskania elementów podczas prac stolarskich, ślusarskich oraz montażowych. Korpus z żeliwa ciągliwego z powłoką antykorozyjną, śruba dociskowa ze stali ocynkowanej.

Głębokość szczęk 85 mm

Wysokość ścisku 150 mm

Siła nacisku 6 kN (~600 kg)

Model YT-64263

### Charakterystyka techniczna ścisku typu C

#### System szybkiego przesuwu

Mechanizm umożliwiający natychmiastowe ustawienie rozwarcia szczęk bez konieczności wielokrotnego obracania śruby. Przycisk zwalnający pozwala na swobodne przesuwanie ruchomej szczęki wzdłuż korpusu, co skraca czas przygotowania ścisku do pracy z kilkunastu sekund do około 2-3 sekund. Po osiągnięciu właściwej pozycji przycisk zwalnia się automatycznie, a następnie dokręcenie śruby zapewnia pełen docisk.

## Korpus z żeliwa ciągliwego

Żeliwo ciągliwe łączy wysoką wytrzymałość z odpornością na pękanie pod obciążeniem. W przeciwieństwie do zwykłego żeliwa szarego, żeliwo ciągliwe charakteryzuje się strukturą grafitu kulistego, co zapewnia lepszą plastyczność i odporność na uderzenia. Korpus pokryty powłoką proszkową zabezpieczającą przed korozją, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach warsztatowych o podwyższonej wilgotności.

## Siła docisku 6 kN

Nominalna siła nacisku 6 kiloniutonów odpowiada obciążeniu około 600 kg. Parametr ten określa maksymalną siłę, jaką ścisk może wyrzucić na dociskane elementy bez ryzyka uszkodzenia mechanizmu. Wartość ta jest wystarczająca do klejenia drewna, spawania lekkich konstrukcji stalowych, montażu elementów metalowych oraz większości zastosowań warsztatowych. Rzeczywista siła zależy od momentu dokręcenia śruby dociskowej.

## Konstrukcja typu C

Kształt litery C pozwala na dociskanie elementów w różnych konfiguracjach, w tym mocowanie od krawędzi materiału. Otwarta konstrukcja umożliwi zakładanie ścisku na elementy o większych wymiarach niż rozwarcie szczęk, pod warunkiem że strefa docisku znajduje się w zasięgu 85 mm od krawędzi. Rozwiązanie to zapewnia większą uniwersalność niż ścisk śrubowy typu F.

## Specyfikacja techniczna

Producent	Yato
Model	YT-64263
Typ konstrukcji	C (ścisk typu C)
Głębokość szczęk	85 mm
Wysokość ścisku	150 mm
Siła nacisku	6 kN (ok. 600 kg)
Materiał korpusu	Żeliwo ciągliwe z powłoką proszkową
Materiał śruby dociskowej	Stal ocynkowana
System przesuwu	Szybki przesuw z przyciskiem zwalniającym

## Zastosowanie ścisku stolarskiego

- Klejenie elementów drewnianych – docisk podczas wiązania kleju stolarskiego, poliuretanowego lub PVA
- Montaż konstrukcji drewnianych – łączenie belek, desek, elementów mebli podczas wkręcania lub kołkowania
- Spawanie elementów metalowych – stabilizacja blach, profili, rurek przed i podczas spawania
- Lutowanie miękkie i twarde – unieruchomienie detali podczas łączenia lutowniczego

- 
- Frezowanie i wiercenie – mocowanie przedmiotów obrabianych na stole frezarki lub wiertarki
  - Szlifowanie i piłowanie – stabilizacja materiału podczas obróbki ręcznej
  - Naprawa mebli – docisk naprawianych połączeń, elementów wykończeniowych
  - Modelarstwo – precyzyjne mocowanie małych elementów podczas budowy modeli

### **Jak sprawdzić odpowiednie rozwarcie szczęk**

Głębokość 85 mm oznacza maksymalną odległość od krawędzi materiału, w której można zastosować docisk. Wysokość 150 mm określa maksymalną grubość materiału, który można zamocować między szczękami. Przed zakupem należy zmierzyć typowe wymiary obrabianych elementów – dla materiałów grubszych niż 150 mm lub wymagających docisku w odległości większej niż 85 mm od krawędzi konieczny będzie ścisk o większych parametrach.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić swobodny ruch mechanizmu szybkiego przesuwu oraz stan gwintów. Śrubę dociskową zaleca się okresowo smarować smarem konserwacyjnym lub olejem maszynowym, zwłaszcza przy intensywnym użytkowaniu. Podczas pracy nie należy przekraczać nominalnej siły docisku 6 kN – nadmierne dokręcanie może spowodować uszkodzenie gwintu lub deformację szczęk.

Powłoka proszkowa chroni korpus przed korozją, jednak w przypadku uszkodzenia lakieru zaleca się zabezpieczenie odsłoniętego miejsca farbą antykorozyjną. Po zakończeniu pracy ścisk należy oczyścić z wiórów, pyłu i pozostałości kleju. Przechowywanie w suchym pomieszczeniu wydłuża żywotność mechanizmu i zapobiega zaciętom gwintów.

System szybkiego przesuwu wymaga okresowej kontroli stanu przyciska zwalniającego oraz mechanizmu blokującego. W przypadku zużycia elementów ruchomych mogą one wymagać wymiany – przed demontażem należy zapoznać się z instrukcją producenta lub skonsultować się z serwisem.

### **Produkty uzupełniające**

Do pracy ze ściskiem stolarskim zaleca się stosowanie podkładek ochronnych z drewna miękkiego lub tworzywa sztucznego, które zabezpieczają powierzchnię dociskanych elementów przed wgnieceniami i zarysowaniami. W przypadku prac z materiałami wrażliwymi warto rozważyć zakup nakładek gumowych na szczęki. Do szerszych zastosowań warto uzupełnić wyposażenie warsztatu o ścisk typu F o większym rozwarciu lub ścisk kątowy do montażu ram.

\*\*\*