

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/scisk-zapadkowy-kuty-typu-f-200x100mm-t00582-tvardy-p-48521.html>

Ścisk zapadkowy kuty typu F 200x100mm T00582 Tvardy

Cena brutto	73,04 zł
Cena netto	59,38 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T00582
Kod producenta	T00582
Kod EAN	5901477191824
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ścisk zapadkowy kuty typu F 200x100mm Tvardy

Ścisk stolarski z kutej stali matrycowej z mechanizmem zapadkowym, umożliwiającym obsługę jedną ręką. Konstrukcja typu F zapewnia stabilne mocowanie materiałów przy maksymalnym rozwarciu 200 mm i sile docisku 500 kg.

Maksymalne rozwarcie 200 mm

Szerokość szczęki 100 mm

Siła docisku 500 kg

Materiał Stal kuta matrycowo

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja z kutej stali matrycowej

Proces kucia matrycowego zagęszcza strukturę stali, eliminując pory i zwiększając wytrzymałość mechaniczną. Taka obróbka zapewnia odporność na odkształcenia nawet przy długotrwałym obciążeniu maksymalną siłą docisku. Ścisk zachowuje geometrię szczęk również przy intensywnym użytkowaniu warsztatowym.

Mechanizm zapadkowy

System zapadkowy pozwala na szybkie ustawienie rozwarcia szczęk jedną ręką – wystarczy nacisnąć dźwignię zwalnającą, aby przesunąć ruchomą szczękę. Mechanizm blokuje się automatycznie co kilka milimetrów, umożliwiając precyzyjne dociskanie bez konieczności operowania śrubą dociskową przy każdej zmianie pozycji.

Chromowana warstwa ochronna

Galwaniczne chromowanie powierzchni stalowych tworzy barierę chroniącą przed korozją elektrochemiczną. Warstwa chromu zwiększa twardość powierzchni i ułatwia usuwanie zabrudzeń – kluczowe w środowisku warsztatowym, gdzie ścisk ma kontakt z wilgocią, pyłem drzewnym i substancjami klejącymi.

Plastikowe nakładki ochronne

Nakładki na szczękach zapobiegają wgnieceniom i otarciom powierzchni materiałów. Szczególnie istotne przy dociskaniu drewna litego, fornirowanych płyt lub lakierowanych elementów meblarskich – metal bezpośrednio przyłożony do takich powierzchni pozostawia trwałe ślady nawet przy umiarkowanym nacisku.

Specyfikacja techniczna

Marka	Tvardy
Model	T00582
Typ konstrukcji	F (ścisk stolarski)
Materiał	Stal kuta matrycowo
Wykończenie powierzchni	Warstwa chromu
Maksymalne rozwarcie szczęk	200 mm
Szerokość szczęki	100 mm
Siła docisku	500 kg
System mocowania	Zapadkowy
Nakładki ochronne	Plastikowe

Parametry użytkowe

Rozwarcie 200 mm pozwala na mocowanie desek o szerokości do 19 cm lub łączenie dwóch elementów o łącznej grubości do tej wartości. Szerokość szczęki 100 mm określa powierzchnię kontaktu – im szersza szczęka, tym stabilniejsze mocowanie wysokich elementów. Siła docisku 500 kg wystarcza do klejenia twardego drewna i prasowania fornirowania bez stosowania dodatkowych obciążników.

Zastosowanie

- Klejenie krawędziowe desek przy produkcji blatów stolarskich
- Mocowanie elementów podczas cięcia piłą ręczną lub wyrzynarką
- Dociskanie listew podczas klejenia okładzin meblowych
- Stabilizacja konstrukcji ramowych przy montażu połączeń ciesielskich
- Prasowanie forniru na podłożach płytowych
- Unieruchamianie materiałów podczas szlifowania ręcznego
- Montaż elementów mebli – dociskanie boków do korpusów szaf
- Łączenie elementów drewnianych na klej podczas napraw stolarskich

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy nakładki plastikowe są prawidłowo osadzone na szczękach. Ustawiając rozwarcie, przytrzymaj dźwignię zwalnającą i przesunij ruchomą szczękę do odpowiedniej pozycji – mechanizm zapadkowy zatrzaśnie się automatycznie. Końcowe dokręcenie wykonaj śrubą dociskową.

Po zakończeniu pracy usuń z mechanizmu zapadkowego pył drzewny i resztki kleju – zanieczyszczenia mogą utrudnić płynne przesuwanie szczęki. Periodycznie nasmaruj gwint śruby dociskowej smarem litowym lub olejem maszynowym. Chromowana powierzchnia nie wymaga specjalnej konserwacji – wystarczy wytrzeć wilgotną szmatką.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem zmierz maksymalną grubość materiałów, które planujesz dociskać. Do rozwarcia szczęk dolicz około 20-30 mm zapasu – ścisk nie powinien pracować na maksymalnym rozwarciu, ponieważ zmniejsza to skuteczność mechanizmu zapadkowego i siłę docisku. Szerokość szczęki dobierz do wysokości materiałów – przy elementach wyższych niż 100 mm rozważ użycie dwóch ścisków ustawionych jeden nad drugim.