

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/imadlo-slusarskie-125mm-36033-vorel-p-4422.html>

Imadło ślusarskie 125mm 36033 VOREL

Cena brutto	104,09 zł
Cena netto	84,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	36033
Kod producenta	36033
Kod EAN	5906083360336
Producent	Vorel
Materiał	żeliwo
Rozmiar szczęki [cal]	5
Rozwarcie max [mm]	125
Jednostka	SZT
Rodzaj mocowania	stałe
Rozmiar szczęki [mm]	125

Opis produktu

Imadło ślusarskie 125mm VOREL 36033

Imadło warsztatowe z żeliwa przeznaczone do mocowania detali podczas obróbki mechanicznej. Konstrukcja z utwardzonymi szczękami stalowymi zapewnia stabilne unieruchomienie materiału w trakcie wiercenia, cięcia i szlifowania.

Szerokość szczęk 125 mm

Maksymalne rozwarcie 125 mm

Materiał korpusu Żeliwo

Typ mocowania Stałe do blatu

Charakterystyka imadła warsztatowego

Konstrukcja z żeliwa

Korpus wykonany z odlewu żeliwnego charakteryzuje się odpornością na odkształcenia pod obciążeniem. Materiał ten tłumi wibracje powstające podczas obróbki, co przekłada się na precyzję wykonywanych operacji.

Utwardzane szczęki stalowe

Powierzchnie chwytne przeszły proces hartowania, zwiększający twardość materiału. Dzięki temu szczęki zachowują strukturę nawet przy wielokrotnym dociskaniu materiałów o różnej twardości, zapobiegając powstawaniu śladów zużycia.

Śruba pociągowa ze specjalnym gwintem

Mechanizm dociskowy wyposażono w gwint trapezowy, który rozkłada siły na większą powierzchnię. Konstrukcja ta umożliwia płynną regulację siły docisku oraz zmniejsza ryzyko zakleszczenia się mechanizmu pod dużym obciążeniem.

Lakierowana powierzchnia

Powłoka lakiernicza zabezpiecza żeliwny korpus przed korozją w warunkach warsztatowych. Gładka powierzchnia ułatwia usuwanie zanieczyszczeń oraz zapobiega gromadzeniu się wiórów metalowych w zagłębieniach.

Specyfikacja techniczna

Model	36033
Producent	VOREL
Szerokość szczęk	125 mm
Maksymalne rozwarście szczęk	125 mm
Materiał korpusu	Żeliwo
Materiał szczęk	Stal hartowana
Rodzaj mocowania	Stałe do blatu
Wykończenie powierzchni	Lakierowane

Parametr rozwarścia szczęk

Maksymalne rozwarście 125 mm oznacza największą odległość między szczękami, przy której imadło zachowuje pełną funkcjonalność mechanizmu dociskowego. Wartość ta odpowiada maksymalnej szerokości detalu, jaki można zamocować w osi prostopadłej do szczęk.

Zastosowanie imadła ślusarskiego

- Wiercenie otworów w metalowych elementach wymagających stabilnego podparcia
- Cięcie prętów, profili i blach przy użyciu piły ręcznej lub hacksaw
- Szlifowanie krawędzi i powierzchni detali z wykorzystaniem szlifierki kątovej
- Pilnikowanie i obróbka ręczna elementów metalowych
- Gięcie prętów i płaskowników o niewielkich przekrojach
- Montaż i demontaż elementów złącznych wymagających unieruchomienia
- Nitowanie i klinowanie połączeń mechanicznych
- Obróbka drewna w sytuacjach wymagających mocnego docisku

Montaż i użytkowanie

Imadło wymaga stałego zamocowania do powierzchni roboczej blatu warsztatowego. Mocowanie realizowane jest za pomocą śrub przechodzących przez otwory montażowe w podstawie korpusu. Błat powinien mieć grubość odpowiednią do przeniesienia sił powstających podczas obróbki.

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić swobodny ruch szczęki ruchomej na całej długości rozwarcia. Mechanizm śrubowy wymaga okresowego smarowania smarem litowym, szczególnie po intensywnym użytkowaniu lub kontakcie z zanieczyszczeniami.

Dobór imadła do zastosowania

Szerokość szczęk 125 mm odpowiada potrzebom warsztatów hobbystycznych oraz małych zakładów rzemieślniczych. Dla obróbki większych detali zaleca się modele o szerokości 150-200 mm, podczas gdy dla precyzyjnych prac z małymi elementami wystarczające są imadła 100 mm.

Konserwacja imadła warsztatowego

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i zanieczyszczenia z powierzchni szczęk oraz mechanizmu śrubowego. Szczególną uwagę należy zwrócić na czyszczenie rowków prowadzących szczękę ruchomą, ponieważ nagromadzenie wiórów może prowadzić do zakleszczenia mechanizmu.

Gwint śruby pociągowej wymaga regularnego smarowania, zwłaszcza po pracy w warunkach zapyłonych. Zastosowanie smaru litowego lub grafitowego zapewnia płynną pracę mechanizmu i zabezpiecza przed korozją.

Lakierowaną powierzchnię korpusu należy chronić przed uderzeniami mogącymi uszkodzić powłokę ochronną. Miejsca z uszkodzoną powłoką warto zabezpieczyć farbą antykorozyjną, aby zapobiec rozwojowi rdzy.