



ŚCISK ŚRUBOWY 2" 38430 VOREL

Cena brutto	3,74 zł
Cena netto	3,04 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	38430
Kod producenta	38430
Kod EAN	5906083005916
Producent	Vorel
Rozmiar [cal]	2
Jednostka	SZT
Typ ścisku	C
Rozmiar [mm]	50

Opis produktu

Ścisk śrubowy 2" VOREL 38430

Ścisk śrubowy o rozwarości 2 cale, wykonany z żeliwa ciągliwego z wzmocnioną śrubą dociskową. Narzędzie montażowe do mocowania i stabilizacji elementów podczas spawania, cięcia, klejenia i innych prac wymagających unieruchomienia materiału.

Rozwarość 2" (50,8 mm)

Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe

Śruba dociskowa Stal A3, cynkowana

Model 38430

Charakterystyka ścisku śrubowego

Korpus z żeliwa ciągliwego

Żeliwo ciągliwe łączy wytrzymałość mechaniczną z odpornością na pękanie. W przeciwieństwie do zwykłego żeliwa nie kruszy się pod wpływem uderzeń. Sztywna konstrukcja korpusu zapobiega odkształceniom podczas docisku, co przekłada się na precyzję mocowania elementów o nieregularnych kształtach.

Śruba ze stali A3 z cynkowaniem

Stal A3 charakteryzuje się dobrą ciągliwością i odpornością na obciążenia. Gwint o specjalnym nakroju zmniejsza tarcie podczas dokręcania, co ułatwia precyzyjne dozowanie siły docisku. Warstwa cynku chroni przed korozją w warunkach wilgotnych, typowych dla warsztatów i placów budowy.

Ruchomy talerz na przegubie kulowym

Przegub kulowy pozwala talerzowi dociskowemu dostosować się do kąta powierzchni materiału. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy mocowaniu elementów o skośnych krawędziach lub nierównych powierzchniach, gdzie standardowy płaski docisk nie zapewniłby równomiernego nacisku.

Powłoka lakierowa proszkowa

Lakier proszkowy tworzy grubszą i bardziej odporną warstwę niż lakiery konwencjonalne. Zabezpiecza korpus przed rdzą, uderzeniami i ścieraniem. Powierzchnia lakierowana ułatwia czyszczenie narzędzia z pyłów spawalniczych, opiłków i innych zanieczyszczeń warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Model	38430
Marka	VOREL
Rozwartość nominalna	2" (50,8 mm)
Materiał korpusu	Żeliwo ciągliwe
Materiał śruby dociskowej	Stal A3
Zabezpieczenie śruby	Cynkowanie
Typ talerza dociskowego	Ruchomy, przegub kulowy
Zabezpieczenie powierzchni	Lakier proszkowy

Zastosowanie ścisku śrubowego 2"

- Mocowanie elementów stalowych podczas spawania MIG/MAG i TIG

-
- Stabilizacja profili i blach podczas cięcia palnikiem lub szlifierką
 - Montaż konstrukcji stalowych - łączenie belek, kątowników i ceowników
 - Prace ciesielskie - sklejanie drewna, montaż ram okiennych i drzwiowych
 - Naprawa mebli - docisk elementów podczas schnięcia kleju
 - Prace dekarские - tymczasowe mocowanie elementów pokrycia dachowego
 - Warsztaty mechaniczne - unieruchomienie detali podczas wiercenia i frezowania
 - Modelarstwo i rzemiosło - precyzyjne łączenie małych elementów

Jak wybrać odpowiednią rozwartość ścisku?

Rozwartość 2" (50,8 mm) odpowiada maksymalnej grubości materiału, jaki można zamocować między szczękami. Do spawania profili stalowych o przekroju do 40 mm rozwartość 2" wystarcza w większości zastosowań. Do grubszych elementów konstrukcyjnych lub mocowania desek o większej szerokości należy rozważyć ściski 3" lub 4". Warto mieć w warsztacie kilka rozmiarów do różnych zadań.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić płynność ruchu śruby dociskowej i oczyścić gwint z ewentualnych zabezpieczeń transportowych. Podczas pracy ścisk mocuje się do krawędzi stołu roboczego, belki lub innego stabilnego elementu konstrukcji.

Siłę docisku należy dozować stopniowo, szczególnie przy materiałach podatnych na odkształcenia. Nadmierny docisk może spowodować wgniecenia w miękkich metalach lub pęknięcia w drewnie. Po zakończeniu pracy śrubę należy poluzować, aby odciążyć mechanizm.

Konserwacja obejmuje regularne czyszczenie gwintu z pyłów i opiłków oraz smarowanie śruby dociskowej olejem maszynowym co 2-3 miesiące intensywnego użytkowania. Warstwa smaru zapobiega zatarciu gwintu i ułatwia płynną regulację. Korpus należy chronić przed wilgocią - po pracy w warunkach mokrych warto przetrzeć narzędzie suchą szmatką.

Środki ochrony osobistej podczas pracy ze ściskiem

Podczas mocowania ciężkich lub ostrych elementów zaleca się stosowanie rękawic roboczych chroniących przed skaleczeniami. Przy pracach spawalniczych ścisk należy umieszczać poza strefą iskrzenia, aby chronić powłokę lakierową. W przypadku spawania w bezpośrednim sąsiedztwie ścisku można zabezpieczyć jego powierzchnię osłoną termiczną.

...