



ŚCISK ŚRUBOWY 3" 38431 VOREL

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 6,00 zł |
| Cena netto | 4,88 zł |
| Dostępność | Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni |
| Czas wysyłki | 3 dni |
| Numer katalogowy | 38431 |
| Kod producenta | 38431 |
| Kod EAN | 5906083005923 |
| Producent | Vorel |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar [cal] | 3 |
| Rozmiar [mm] | 75 |
| Typ ścisku | C |

Opis produktu

Ścisk śrubowy 3" VOREL 38431

Ścisk śrubowy o rozwarciu 3 cale to narzędzie montażowe służące do mocowania i stabilizacji elementów podczas prac spawalniczych, montażowych oraz budowlanych. Konstrukcja z żeliwa ciągliwego zapewnia odporność na obciążenia mechaniczne przy zachowaniu odpowiedniej elastyczności materiału.

Rozwarcie 3 cale (76 mm)

Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe

Śruba dociskowa Stal A3, cynkowana

Zabezpieczenie Lakier proszkowy

Charakterystyka techniczna ścisku śrubowego

Żeliwo ciągliwe w konstrukcji

Korpus wykonany z wysokogatunkowego żeliwa ciągliwego łączy właściwości żeliwa szarego (odporność na ściskanie) z elastycznością stali. Materiał ten absorbuje wibracje i nie pęka pod wpływem uderzeń, co ma znaczenie podczas prac z ciężkimi elementami stalowymi.

Śruba ze stali A3 z cynkowaniem

Gwint śruby dociskowej wykonano ze stali A3 (stal konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia) i zabezpieczono warstwą cynku. Cynkowanie galwaniczne chroni przed korozją w środowisku wilgotnym oraz przy kontakcie z metalami. Specjalny nakrój gwintu zwiększa powierzchnię styku i równomiernie rozkłada siły dociskowe.

Ruchomy talerz na przegubie kulowym

Przegub kulowy w talerzu dociskowym kompensuje nierówności powierzchni zaciskanego materiału i automatycznie dostosowuje kąt docisku. Rozwiązanie to zapobiega punktowemu przeciążeniu i zapewnia równomierne rozłożenie siły na całej powierzchni styku.

Odporność na wibracje

Konstrukcja ścisku minimalizuje ryzyko samoistnego poluzowania zacisku pod wpływem wibracji występujących podczas spawania, cięcia czy wiercenia. Sztywny korpus i precyzyjnie dopasowany gwint utrzymują stałe napięcie bez konieczności częstego dokręcania.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------------|------------------------------|
| Model | 38431 |
| Marka | VOREL |
| Rozwarcie szczęk | 3 cale (76 mm) |
| Materiał korpusu | Żeliwo ciągliwe |
| Materiał śruby dociskowej | Stal A3 |
| Zabezpieczenie śruby | Cynkowanie galwaniczne |
| Typ gwintu | Specjalny nakrój |
| Wykończenie korpusu | Lakier proszkowy |
| Typ talerza dociskowego | Ruchomy na przegubie kulowym |

Zastosowanie ścisku śrubowego 3"

- Mocowanie elementów stalowych podczas spawania konstrukcji budowlanych i przemysłowych
- Stabilizacja profili stalowych i blach podczas cięcia i wiercenia
- Zaciskanie drewna w pracach ciesielskich i stolarskich
- Tymczasowe łączenie elementów dachowych podczas montażu pokryć
- Pozycjonowanie elementów przed trwałym połączeniem śrubowym lub spawanym

-
- Montaż ram okiennych i drzwiowych w otworach murowanych
 - Zaciskanie elementów podczas klejenia konstrukcyjnego

Jak dobrać rozwarcie ścisku do zastosowania

Rozwarcie 3 cale (76 mm) sprawdza się przy montażu średnich konstrukcji stalowych, łączeniu elementów drewnianych o grubości do 60-65 mm oraz pracach spawalniczych z profilami o wymiarach do 70 mm. Dla cięższych konstrukcji należy rozważyć ścisk o większym rozwarciu (4-6 cali), natomiast do precyzyjnych prac z cieńszymi materiałami wystarczy ścisk 2-calowy.

Konserwacja i użytkowanie

Gwint śruby dociskowej należy okresowo smarować smarem technicznym lub olejem maszynowym, co zapobiega zatarciu i ułatwia regulację siły docisku. Po pracach w środowisku wilgotnym lub kontakcie z pyłem należy oczyścić ścisk szczotką drucianą i uzupełnić warstwę smaru.

Podczas zaciskania elementów należy stopniowo zwiększać siłę docisku, kontrolując stabilność mocowania. Nadmierne dokręcanie może doprowadzić do odkształcenia cieńszych materiałów lub uszkodzenia gwintu. Po zakończeniu pracy ścisk należy rozluźnić i przechowywać w suchym miejscu.

Warstwa lakieru proszkowego na korpusie wymaga ochrony przed uderzeniami ostrymi narzędziami, które mogą naruszyć powłokę i umożliwić rozwój korozji. Ewentualne uszkodzenia lakieru można zabezpieczyć farbą antykorozyjną lub sprejem cynkowym.

...