



ŚCISK ŚRUBOWY 4" 38432 VOREL

Cena brutto	8,78 zł
Cena netto	7,14 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	38432
Kod producenta	38432
Kod EAN	5906083005930
Producent	Vorel
Jednostka	SZT
Rozmiar [cal]	4
Rozmiar [mm]	100
Typ ścisku	C

Opis produktu

Ścisk śrubowy 4" VOREL 38432

Ścisk śrubowy to narzędzie warsztatowe służące do tymczasowego mocowania i dociskania elementów podczas obróbki, montażu lub spawania. Model 38432 o rozwarciu 4 cale (około 100 mm) wykonany z żeliwa ciągliwego zapewnia stabilne zamocowanie detali w pozycji roboczej.

Rozwarcie szczęk 4" (100 mm)

Materiał korpusu Żeliwo ciągliwe

Materiał śruby Stal A3

Model 38432

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja z żeliwa ciągliwego

Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego łączy sztywność potrzebną do przenoszenia obciążeń z odpornością na pęknięcia przy uderzeniach. Materiał ten charakteryzuje się lepszą odpornością na uszkodzenia mechaniczne niż żeliwo szare, co ma znaczenie przy intensywnej pracy warsztatowej.

Śruba dociskowa ze stali A3

Śruba wykonana ze stali konstrukcyjnej A3 z gwintem o specjalnym nakroju zapewnia płynne dokręcanie i równomierny rozkład siły docisku. Ruchoma przetyczka eliminuje konieczność wielokrotnego przekręcania rękojeści przy dużym zakresie ruchu.

Powłoka proszkowa

Pokrycie proszkowym lakierem stanowi barierę przed korozją i zwiększa odporność na działanie wilgoci oraz substancji chemicznych występujących w środowisku warsztatowym. Powłoka jest trwalsza niż tradycyjne malowanie.

Talerz dociskowy na przegubie kulowym

Metalowy talerz zamontowany na przegubie kulowym dostosowuje się do kąta powierzchni dociskanej, co zapewnia równomierny rozkład siły na całej powierzchni kontaktu. Rozwiązanie to minimalizuje ryzyko uszkodzenia detalu.

Specyfikacja techniczna

Model	38432
Marka	VOREL
Rozwarcie szczęk	4" (około 100 mm)
Materiał korpusu	Żeliwo ciągliwe
Materiał śruby dociskowej	Stal A3
Typ przegubu	Przegub kulowy
Rodzaj powłoki	Lakier proszkowy
Typ przetyczki	Ruchoma

Zastosowanie ścisku śrubowego

- Tymczasowe mocowanie elementów stalowych podczas spawania
- Dociskanie elementów drewnianych przy klejeniu i montażu
- Stabilizacja detali podczas obróbki mechanicznej
- Montaż konstrukcji metalowych wymagających precyzyjnego ustawienia

-
- Prace ciesielskie i stolarskie w warsztacie
 - Mocowanie elementów w pozycji roboczej podczas wiercenia
 - Łączenie profili i blach przed trwałym zespojeniem
 - Prace montażowe w budownictwie i metalurgii

Dobór rozwarcia ścisku

Rozwarcie 4 cale (100 mm) określa maksymalną grubość elementu, jaki można zamocować między szczękami ścisku. Przy wyborze ścisku należy uwzględnić zarówno wymiary typowych detali, jak i zakres prac wykonywanych w warsztacie. Dla mniejszych elementów wystarczą ściski 2-3 cale, do większych konstrukcji stosuje się modele 6-8 cali.

Użytkowanie i konserwacja

Przed zamocowaniem detalu należy sprawdzić czystość powierzchni szczęk oraz stanu gwintu śruby dociskowej. Zabrudzona gwint może powodować nierównomierne dokręcanie i zmniejszenie siły docisku. Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie zanieczyszczeń i zabezpieczenie gwintu cienką warstwą oleju.

Siła docisku powinna być dostosowana do materiału i grubości elementu. Nadmierne dokręcanie może prowadzić do deformacji detalu lub uszkodzenia gwintu. W przypadku mocowania elementów o nieregularnych powierzchniach warto zastosować podkładki dystansowe.

Ścisk należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, z lekko poluzowaną śrubą dociskową, co zapobiega odkształceniom sprężystym korpusu. Okresowa kontrola stanu powłoki i elementów ruchomych pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Produkty uzupełniające

Do pracy ze ściskami śrubowymi przydatne są: podkładki dystansowe różnej grubości, bloki montażowe do ustawiania kąta, uchwyty warsztatowe oraz imadła stołowe do mocowania mniejszych detali.