Dane aktualne na dzień: 02-11-2026 07:58
Link do produktu: https://www.cecho.pl/uchwyt-do-podnoszenia-twardych-blach-p-198.html



Uchwyt do podnoszenia twardych blach

Numer katalogowy	**UCHW-198**

Opis produktu

Uchwyty pewag serii H — najważniejsze informacje

MATERIAŁ
Twarde blachy M.in. Hardox 400 i 500

DOR
0,75–7,5 t Minimum obciążenia 10% DOR

TWARDOŚĆ
Maks. 55 HRC Utwardzone elementy chwytne

WSPARCIE CECHO
Dystrybucja i dobór Kontakt z technikiem →

PODNOSZENIE TWARDYCH BLACH STALOWYCH

Wykonanie H do powierzchni o podwyższonej twardości.

Seria H pewag obejmuje uchwyty z dodatkowo utwardzoną szczęką i elementem oporowym. Producent przewiduje je do podnoszenia i transportu blach stalowych o twardości do **55 HRC** , w tym Hardox 400 i 500.

Wersje **VCW-H / VCEW-H** mają podstawową konstrukcję ucha, **VMPW-H / VEMPW-H** wydłużone połączenie przegubowe, a **VUW-H / VEUW-H** ucho uniwersalne. Rodzaj połączenia wpływa na sposób podwieszenia i dopuszczalny kierunek siły.

Litera E wskazuje wykonania o zwiększonym rozwarciu. Zakresy chwytu poszczególnych modeli wynoszą od 0–13 do 0–55 mm. Nie dobieraj uchwytu wyłącznie na podstawie jego DOR — sprawdź również twardość, grubość i sposób chwytania materiału.

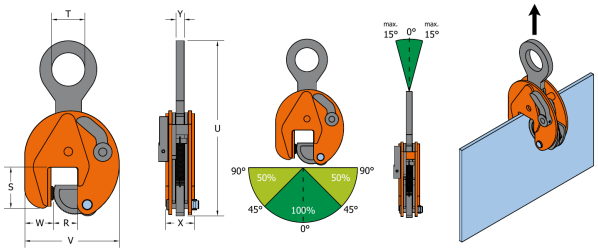
Wymagane minimum obciążenia wynosi 10% DOR. Zębate elementy chwytne pozostawiają odcisk. Do powierzchni, które mają pozostać bez śladów, potrzebny jest inny rodzaj uchwytu.

DANE TECHNICZNE PEWAG

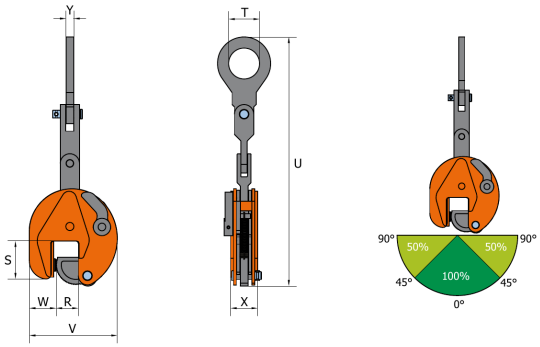
Rysunki i tabela serii H

20 wykonań w trzech rodzinach konstrukcyjnych. Dopasuj oznaczenie modelu do jednego z poniższych rysunków.

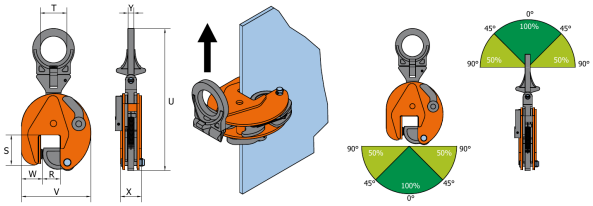
VCW-H / VCEW-H



VMPW-H / VEMPW-H



VUW-H / VEUW-H



Rysunki konstrukcji bazowych wskazanych przez pewag dla odmian H. Dobierz rysunek do oznaczenia w pierwszej kolumnie tabeli; wymiary i DOR odczytuj z właściwego wiersza.

TWARDOŚĆ I ŚLADY CHWYTU

Sprawdź oznaczenie H oraz materiał.

Limit 55 HRC dotyczy właściwego wykonania H. Standardowego uchwytu do miększej stali nie należy traktować jako zamiennika tylko dlatego, że ma taki sam DOR lub podobny korpus. Zęby uchwytu pozostawiają ślad na materiale.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag — seria H, wykonania do twardych blach, DOR i wymiary

Typ	DOR [t]	Chwyt R [mm]	S [mm]	T [mm]	U [mm]	V [mm]	W [mm]	X [mm]	Y [mm]	Masa [kg/szt.]
VCW-H 0.75 t	0,75	0-13	47	30	202	100	37	37	10	1,7
VCEW-H 1 t	1	0-25	56	45	263	141	37	47	15	3,5
VCEW-H 2 t	2	0-35	78	64	336	183	56	56	16	7

Typ	DOR [t]	Chwyt R [mm]	S [mm]	T [mm]	U [mm]	V [mm]	W [mm]	X [mm]	Y [mm]	Masa [kg/szt.]
VCEW-H 3 t	3	0-35	78	64	336	183	56	56	16	7
VCEW-H 4.5 t	4,5	0-45	85	70	425	228	60	78	20	16
VCEW-H 6 t	6	0-50	114	75	490	259	82	78	20	23
VCEW-H 7.5 t	7,5	0-55	111	75	522	267	70	86	20	26
VMPW-H 0.75 t	0,75	0-13	47	30	307	100	37	37	10	2
VEMPW-H 1 t	1	0-25	56	45	403	141	37	47	15	4,5
VEMPW-H 2 t	2	0-35	78	64	516	183	56	56	16	8
VEMPW-H 3 t	3	0-35	78	64	516	183	56	56	16	8
VEMPW-H 4.5 t	4,5	0-45	85	70	650	228	60	78	20	19
VEMPW-H 7.5 t	7,5	0-55	111	75	792	267	70	86	20	30,5
VUW-H 0.75 t	0,75	0-13	47	30	203	100	37	37	10	1,8
VEUW-H 1 t	1	0-25	56	50	292	141	37	47	15	3,8
VEUW-H 2 t	2	0-35	78	70	372	183	56	56	16	8
VEUW-H 3 t	3	0-35	78	70	372	183	56	56	16	8
VEUW-H 4.5 t	4,5	0-45	85	70	431	228	60	78	20	16,5
VEUW-H 6 t	6	0-50	114	78	527	259	82	78	32	24
VEUW-H 7.5 t	7,5	0-55	111	78	560	267	70	86	32	28

DOR w t; wymiary w mm; masa w kg/szt. Minimum obciążenia 10% DOR. VEUW-H 6 t: katalog pewag s. 34 oraz konfigurator producenta. Pozostałe wiersze według aktualnej karty serii H. Źródło: karta producenta pewag serii H ↗ .

DOBÓR Z DYSTRYBUTOREM

Jak dobrać uchwyt do twardej blachy?

Uwzględnij dane materiału, zakres chwytu i konstrukcję ucha.

01

Gatunek i twardość

Podaj gatunek stali i twardość powierzchni w miejscu chwytu. Dla wykonania H producent podaje maks. 55 HRC oraz zastosowanie do Hardox 400 i 500. Powierzchnia musi umożliwiać prawidłowe zagłębienie zębów.

02

Grubość oraz DOR

Sprawdź zakres R i obciążenie każdego uchwytu. Minimum to 10% DOR: od 0,075 t dla uchwytu 0,75 t do 0,75 t dla 7,5 t. Uwzględnij położenie środka ciężkości i rozdział sił między punktami.

03

Sposób podwieszenia

Dobierz podstawowe, wydłużone przegubowe albo uniwersalne ucho do toru podnoszenia. Stosuj diagram właściwej konstrukcji. Zakres temperatury według doboru producenta wynosi −40 do +100°C; nie przekraczaj parametrów konkretnego wykonania.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Właściwa instrukcja dla modelu.

Katalog pewag przedstawia serię H na stronie 34 i odsyła do rysunków odpowiednich konstrukcji bazowych. Instrukcja podlinkowana przez producenta opisuje podnoszenie, kontrole i ograniczenia kierunku siły. Limit twardości 55 HRC należy stosować wyłącznie do wykonania H.

Instrukcja i dokumentacja producenta ↗ Karta serii H i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Sprawdzaj utwardzone elementy chwytne, korpus, ucho, połączenia przegubowe, sworznie, sprężynę i blokadę. Zużycie zębów lub uszkodzenie wymaga oceny serwisu. Do wersji H dobieraj właściwe oryginalne części; nie zastępuj ich elementami standardowymi.

Dariusz Skwarek · serwis i przeglądy +48 692 943 742 dskwarek@cecho.pl

Zobacz zakres serwisu CECHO →

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Co sprawdzić przed doborem?

Co oznacza H w symbolu uchwytu?

Wykonanie do twardych blach z dodatkowo utwardzonymi elementami chwytnymi. Producent podaje dopuszczalną twardość powierzchni maks. 55 HRC.

Czy seria H nadaje się do Hardox 400 i 500?

Tak, producent wymienia te stale. Trzeba jednocześnie sprawdzić twardość powierzchni, grubość, DOR oraz warunki podnoszenia.

Czy uchwyt pozostawia ślady?

Tak. Zębate elementy chwytne pozostawiają odciski w miejscu zamocowania.

Jak różnią się rodzaje ucha?

VCW-H/VCEW-H mają podstawowe ucho, VMPW-H/VEMPW-H wydłużone połączenie przegubowe, a VUW-H/VEUW-H ucho uniwersalne. Kierunki siły należy sprawdzać na właściwym diagramie.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

Podaj gatunek i twardość stali, grubość, masę oraz format blachy, liczbę uchwytów i schemat podwieszenia.