

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-do-łożysk-2-ramienny-100mm-t01200-geko-p-33307.html>



Ściągacz do łożysk 2-ramienny 100mm T01200 GEKO

Cena brutto	69,65 zł
Cena netto	56,63 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	T01200
Kod producenta	T01200
Kod EAN	5901477169502
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 100mm T01200 GEKO

Narzędzie do demontażu łożysk tocznych z korpusów i obudów. Stal poddana trójstopniowej obróbce cieplnej zapewnia trwałość warstwy roboczej przy zachowaniu elastyczności rdzenia.

Rozpiętość ramion	100 mm
Liczba ramion	2
Obróbka cieplna	Nawęglanie + hartowanie
Pochodzenie	Produkcja polska

Charakterystyka techniczna

Trójstopniowa obróbka cieplna

Nawęglanie zwiększa zawartość węgla w warstwie powierzchniowej o około 1%, co podnosi twardość i odporność na ścieranie. Hartowanie utrwala strukturę, a odpuszczanie redukuje naprężenia wewnętrzne — dzięki temu ramiona nie pękają pod obciążeniem.

Konstrukcja 2-ramienna

Dwa ramiona rozkładają siłę równomiernie na przeciwległych stronach łożyska, minimalizując ryzyko uszkodzenia elementu podczas

demontażu. Rozpiętość 100 mm pozwala obsługiwać łożyska o średnicy zewnętrznej do tej wartości.

Zastosowanie w warunkach warsztatowych

Przeznaczony do demontażu łożysk tocznych z korpusów, obudów silników, skrzyń biegów i innych zespołów mechanicznych. Nadaje się do pracy z elementami mocno osadzonymi lub skorodowanymi.

Produkcja krajowa

Wyrób polski — procesy technologiczne realizowane zgodnie z normami obowiązującymi w przemyśle narzędziowym. Kontrola jakości na etapie obróbki cieplnej zapewnia powtarzalność parametrów.

Specyfikacja techniczna

Model	T01200
Producent	GEKO
Maksymalna rozpiętość ramion	100 mm
Liczba ramion	2
Materiał	Stal konstrukcyjna
Obróbka cieplna	Nawęglanie, hartowanie, odpuszczanie
Przeznaczenie	Demontaż łożysk tocznych
Pochodzenie	Polska

Zastosowanie

- Demontaż łożysk tocznych z korpusów silników elektrycznych
- Zdejmowanie łożysk z wałów przekładni i skrzyń biegów
- Usuwanie łożysk z obudów pomp i sprężarek
- Prace serwisowe przy maszynach przemysłowych
- Naprawa zespołów napędowych w warunkach warsztatowych
- Demontaż elementów mocno osadzonych lub skorodowanych
- Obsługa łożysk o średnicy zewnętrznej do 100 mm

Obróbka cieplna — znaczenie praktyczne

Nawęglanie

Proces dyfuzyjnego nasycania powierzchni stali węglem w temperaturze 850–950°C. Zwiększa zawartość węgla w warstwie wierzchniej, co podnosi twardość do wartości umożliwiających pracę z elementami stalowymi bez nadmiernego zużycia narzędzia.

Hartowanie i odpuszczanie

Hartowanie utrwala strukturę nawęglonej warstwy, nadając jej twardość. Odpuszczanie — kontrolowane podgrzanie do niższej temperatury — redukuje naprężenia wewnętrzne i zwiększa odporność na pękanie pod obciążeniem dynamicznym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić stan gwintów i powierzchni roboczych ramion. Zużyte lub uszkodzone elementy mogą powodować nierównomierne rozkładanie siły i uszkodzenie łożyska.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie narzędzia z zanieczyszczeń i zabezpieczenie powierzchni stalowych cienką warstwą oleju konserwującego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji.

Nie należy przekraczać maksymalnej rozpiętości ramion — nadmierne rozwarcie może spowodować trwałe odkształcenie konstrukcji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi łożysk przydatne mogą być: młotek bezodrzutowy (do delikatnego dobijania), spray penetrujący (ułatwia demontaż skorodowanych elementów), ściągacze 3-ramienne (do większych łożysk wymagających stabilniejszego chwytu).