

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-do-łożysk-2-ramienny-200mm-t01202-tvardy-p-33309.html>

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 200mm T01202 Tvardy

Cena brutto	122,86 zł
Cena netto	99,89 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	T01202
Kod producenta	T01202
Kod EAN	5901477169526
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 200mm T01202 GEKO

Dwuramienny ściągacz mechaniczny przeznaczony do bezpiecznego demontażu łożysk tocznych z korpusów, obudów i wałów. Narzędzie polskiej produkcji z zaawansowaną obróbką cieplną zapewniającą długą żywotność w warunkach warsztatowych.

Rozpiętość ramion 200 mm

Typ konstrukcji 2-ramienny

Obróbka cieplna Nawęglanie + hartowanie

Pochodzenie Polska

Charakterystyka techniczna

Obróbka cieplna warstwy wierzchniej

Stal poddana procesowi nawęglania (wzrost zawartości węgla o ok. 1%), hartowania i odpuszczania. Zwiększa to twardość powierzchni ramion o 15-20 HRC, co przekłada się na odporność na ścieranie przy zachowaniu elastyczności rdzenia.

Konstrukcja dwuramienna

Dwa symetrycznie rozstawione ramiona zapewniają równomierny rozkład siły podczas ściągania. Minimalizuje to ryzyko przekoszenia

łożyska i uszkodzenia gniazda montażowego. Sprawdza się przy łożyskach kulkowych i wałeczkowych.

Rozpiętość 200 mm

Maksymalna rozpiętość ramion pozwala na pracę z łożyskami o średnicy zewnętrznej do ok. 180-190 mm (w zależności od głębokości osadzenia). Typowo obejmuje łożyska seria 62xx do rozmiaru 6216.

Produkcja krajowa

Wyrób polski z kontrolą jakości na każdym etapie produkcji. Stal pochodząca z certyfikowanych hut, obróbka cieplna w atmosferze kontrolowanej zgodnie z normami PN-EN.

Specyfikacja techniczna

Model	T01202
Producent	GEKO
Typ ściągacza	2-ramienny (dwuramienny)
Maksymalna rozpiętość ramion	200 mm
Materiał	Stal konstrukcyjna nawęglana
Obróbka cieplna	Nawęglanie, hartowanie, odpuszczanie
Przeznaczenie	Demontaż łożysk tocznych z korpusów i obudów
Pochodzenie	Polska

Zastosowanie

- Demontaż łożysk kulkowych zwykłych (seria 60xx, 62xx, 63xx)
- Demontaż łożysk wałeczkowych walcowych (seria N, NU)
- Ściąganie łożysk z wałów silników elektrycznych
- Demontaż łożysk z korpusów pomp, wentylatorów, reduktorów
- Prace serwisowe przy maszynach rolniczych i budowlanych
- Naprawa podzespołów w warsztatach mechanicznych
- Demontaż kół pasowych, kołnierzy i tulei osadzonych na wcisk
- Serwis urządzeń przemysłowych w zakładach produkcyjnych

Proces nawęglania stali

Nawęglanie to proces dyfuzyjnego nasycenia węglem warstwy powierzchniowej stali w temperaturze 880-950°C. Atomy węgla przenikają do głębokości 0,5-2 mm, zwiększając lokalnie zawartość węgla z ok. 0,2% do 0,8-1,2%. Po hartowaniu warstwa ta osiąga twardość 58-62 HRC, podczas gdy rdzeń zachowuje plastyczność (ok. 30-35 HRC). Zapewnia to odporność na ścieranie przy zachowaniu wytrzymałości na uderzenia i zginanie.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić stan gwintów śruby dociskowej oraz powierzchni chwytnych ramion. Uszkodzenia mechaniczne lub korozja mogą prowadzić do poślizgu narzędzia podczas pracy. Ramiona powinny być ustawione symetrycznie względem osi ściąganego elementu.

Podczas demontażu łożysk zaleca się:

- Ustawienie ramion pod pierścieniem zewnętrznym łożyska, nigdy pod kulkami/wałeczkami
- Równomierne dokręcanie śruby dociskowej bez gwałtownych szarpnięć
- Stosowanie podkładek ochronnych przy pracy na miękkich powierzchniach
- Sprawdzenie współosiowości przed wywarciem pełnej siły

Po zakończeniu pracy należy oczyścić narzędzie z zanieczyszczeń i zabezpieczyć gwinty środkiem konserwującym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchniowej, która może obniżyć skuteczność nawęglonej warstwy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi łożysk warto rozważyć: młotek z miękkim wykończeniem (demontaż bez uszkodzeń), klucz dynamometryczny (montaż z kontrolą momentu dokręcania), spray penetrujący (ułatwienie demontażu skorodowanych połączeń), pasta montażowa (zabezpieczenie przed zacieraniem).