

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-do-łożysk-2-ramienny-300mm-t01204-geko-p-33311.html>



Ściągacz do łożysk 2-ramienny 300mm T01204 GEKO

Cena brutto	193,34 zł
Cena netto	157,19 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	T01204
Kod producenta	T01204
Kod EAN	5901477169540
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 300mm T01204 GEKO

Dwuramienny ściągacz mechaniczny przeznaczony do demontażu łożysk tocznych z korpusów i obudów. Stal poddana trójstopniowej obróbce cieplnej zapewnia trwałość warstwy wierzchniej przy zachowaniu elastyczności rdzenia.

Rozpiętość ramion 300 mm
Typ konstrukcji 2-ramienny
Obróbka cieplna Nawęglanie + hartowanie
Pochodzenie Polska produkcja

Charakterystyka techniczna

Obróbka cieplna stali Proces nawęglania zwiększa zawartość węgla w warstwie wierzchniej o około 1%, co podnosi twardość powierzchni do ok. 60 HRC. Hartowanie i odpuszczanie stabilizują strukturę, łącząc twardą powierzchnię z wytrzymałym rdzeniem odpornym na pękanie pod obciążeniem.
Konstrukcja 2-ramienna

Dwa symetryczne ramiona zapewniają równomierny rozkład siły ściągającej, minimalizując ryzyko przekoszenia łożyska podczas demontażu. Maksymalna rozpiętość 300 mm umożliwia pracę z łożyskami o średnicy zewnętrznej do ok. 280 mm.

Odporność na ścieranie

Nawęglona warstwa wierzchnia charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie mechaniczne, co wydłuża żywotność narzędzia podczas pracy z elementami stalowymi i żeliwnymi o chropowatych powierzchniach.

Polska produkcja

Wyrób krajowy z kontrolowanym procesem obróbki cieplnej. Stal poddawana jest nawęglaniu w atmosferze kontrolowanej, a następnie hartowaniu i odpuszczaniu w ściśle określonych temperaturach zgodnie z technologią dla narzędzi mechanicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	T01204
Producent	GEKO
Maksymalna rozpiętość ramion	300 mm
Liczba ramion	2
Materiał	Stal nawęglana
Obróbka cieplna	Nawęglanie, hartowanie, odpuszczanie
Przeznaczenie	Demontaż łożysk tocznych
Pochodzenie	Polska

Zastosowanie

- Demontaż łożysk kulkowych z wałów i osi w maszynach przemysłowych
- Ściąganie łożysk walcowych z korpusów przekładni i silników elektrycznych
- Demontaż tulei osadzonych na wcisk w obudowach urządzeń
- Zdejmowanie kół zębatach i kół pasowych z wałków
- Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych i zakładach naprawczych
- Konserwacja maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego
- Naprawa pojazdów mechanicznych — demontaż łożysk kół i elementów układu napędowego
- Utrzymanie ruchu w zakładach produkcyjnych

Zasada działania nawęglania

Nawęglanie to proces dyfuzyjny prowadzony w temperaturze 880-950°C, w którym atomy węgla przenikają do warstwy przypowierzchniowej stali na głębokość 0,5-2 mm. Po nawęgleniu następuje hartowanie (szybkie chłodzenie), które zamienia

austenit w martenzyt — strukturę o wysokiej twardości. Odpuszczanie w temperaturze 150–200°C zmniejsza naprężenia wewnętrzne, zachowując twardość na poziomie 58–62 HRC.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić stan gwintów śruby dociskowej oraz powierzchni chwytnych ramion — powinny być wolne od zanieczyszczeń i uszkodzeń mechanicznych. Podczas pracy ściągacz ustawia się symetrycznie względem demontowanego elementu, a siłę dokręcania śruby zwiększa się stopniowo, kontrolując położenie łożyska.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie narzędzia z pozostałości smaru i zanieczyszczeń, a następnie zabezpieczenie części metalowych cienką warstwą oleju konserwacyjnego. Przechowywanie w suchym pomieszczeniu zapobiega korozji powierzchniowej, która mogłaby osłabić nawęgloną warstwę.

Sprawdzanie kompatybilności

Maksymalna rozpiętość 300 mm odnosi się do odległości między końcami ramion w pełnym rozwarciu. Aby sprawdzić, czy ściągacz pasuje do konkretnego łożyska, należy zmierzyć średnicę zewnętrzną łożyska oraz głębokość osadzenia. Ramiona muszą sięgać za krawędź pierścienia zewnętrznego, a śruba dociskowa powinna opierać się na wale w osi łożyska.

Produkty powiązane

Do pracy ze ściągaczem przydatne mogą być: młotek bezodrutowy (do lekkich uderzeń w śrubę dociskową), penetrator (do rozluźniania skorodowanych połączeń), szczotka druciana (do czyszczenia powierzchni montażowych) oraz pasta montażowa (do zabezpieczenia nowych łożysk przed korozją kontaktową).