

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-do-łożysk-2-ramienny-350mm-t01205-geko-p-33312.html>



Ściągacz do łożysk 2-ramienny 350mm T01205 GEKO

Cena brutto	219,60 zł
Cena netto	178,54 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	T01205
Kod producenta	T01205
Kod EAN	5901477169557
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 350mm T01205 GEKO

Dwuramienny ściągacz mechaniczny przeznaczony do demontażu łożysk tocznych z korpusów i obudów maszynowych. Narzędzie polskiej produkcji wykonane ze stali poddanej wieloetapowej obróbce cieplnej.

Rozpiętość ramion 350 mm
Typ konstrukcji 2-ramienny
Obróbka cieplna Nawęglanie + hartowanie
Pochodzenie Polska produkcja

Charakterystyka techniczna

Wieloetapowa obróbka cieplna

Stal przechodzi proces nawęglania (wzrost zawartości węgla o ~1%), hartowania i odpuszczania w kontrolowanej temperaturze. Zabieg zwiększa twardość powierzchniową przy zachowaniu wytrzymałości rdzenia, co zapobiega pękaniu pod obciążeniem.

Konstrukcja dwuramienna

Dwa ramiona rozkładają siłę ściągania równomiernie na pierścień wewnętrzny łożyska, minimalizując ryzyko jego uszkodzenia.

Stabilniejsze rozwiązanie niż ściągacze jednopunktowe przy łożyskach o średnicy powyżej 50 mm.

Rozpiętość 350 mm

Maksymalny rozstaw ramion umożliwia demontaż łożysk o średnicy zewnętrznej do około 320 mm (z uwzględnieniem grubości pierścienia). Sprawdza się w warsztatach samochodowych i przemysłowych przy obsłudze średnich i dużych maszyn.

Odporność na ścieranie

Nawęglona warstwa wierzchnia zwiększa twardość powierzchni roboczych ramion, co wydłuża żywotność narzędzia przy częstym kontakcie z utwardzonymi elementami łożysk i obudów stalowych.

Specyfikacja techniczna

Model	T01205
Producent	GEKO
Typ ściągacza	2-ramienny mechaniczny
Maksymalna rozpiętość ramion	350 mm
Materiał	Stal węglowa
Obróbka cieplna	Nawęglanie, hartowanie, odpuszczanie
Kraj produkcji	Polska
Przeznaczenie	Demontaż łożysk tocznych z korpusów i obudów

Zastosowanie

- Demontaż łożysk tocznych z wałów silników elektrycznych
- Ściąganie łożysk z piast kołowych w warsztatach samochodowych
- Wymiana łożysk w przekładniach i reduktorach przemysłowych
- Obsługa maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego
- Demontaż łożysk z korpusów pomp i wentylatorów
- Prace serwisowe przy maszynach obróbczych (tokarki, frezarki)
- Konserwacja urządzeń transportowych (przenośniki, wciągarki)
- Naprawa agregatów sprężarkowych i chłodniczych

Jak działa proces nawęglania stali

Nawęglanie polega na dyfuzyjnym nasyceniu węglem powierzchniowej warstwy stali w temperaturze 850-950°C. Atomy węgla przenikają do struktury krystalicznej na głębokość 0,5-2 mm, zwiększając lokalnie zawartość węgla z typowych 0,2% do około 1,2%. Po zahartowaniu warstwa ta osiąga twardość 58-62 HRC, podczas gdy rdzeń zachowuje plastyczność i wytrzymałość na uderzenia. Odpuszczanie stabilizuje strukturę i redukuje naprężenia wewnętrzne.

Użytkowanie i konserwacja

Przed demontażem sprawdź kompatybilność rozstawu ramion z wymiarem łożyska. Ramiona powinny opierać się na pierścieniu wewnętrznym lub elemencie mocowanym – nigdy na kulkach lub rolkach. Nakrętkę dociskową dokręcaj stopniowo, na przemian po kilka obrotów, aby równomiernie rozłożyć siłę.

Po użyciu oczyść ramiona z zanieczyszczeń i smarów. Sprawdź gwinty i punkty styku – uszkodzenia mogą prowadzić do nierównomiernego rozkładu sił i uszkodzenia łożyska. Przechowuj w suchym miejscu, okresowo smarując części ruchome smarem litowym.

Weryfikacja przed pracą

Skontroluj stan ramion – pęknięcia lub nadmierne zużycie rowków roboczych dyskwalifikują narzędzie. Sprawdź luz w gwintach – nadmierny luz uniemożliwia precyzyjne ustawienie. Upewnij się, że nakrętka dociskowa obraca się płynnie na całej długości gwintu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi łożysk warto rozważyć prasę hydrauliczną do montażu łożysk, zestaw tulejek dystansowych oraz młotek bezodrzutowy. W przypadku łożysk o większych wymiarach sprawdzą się ściągacze 3-ramienne zapewniające bardziej równomierny rozkład sił.