

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/sciagacz-do-łożysk-2-ramienny-500mm-t01207-geko-p-34013.html>



Ściągacz do łożysk 2-ramienny 500mm T01207 GEKO

Cena brutto	414,59 zł
Cena netto	337,07 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	T01207
Kod producenta	T01207
Kod EAN	5901477169571
Producent	Tvardy

Opis produktu

Ściągacz do łożysk 2-ramienny 500mm T01207 GEKO

Dwuramienny ściągacz mechaniczny przeznaczony do demontażu łożysk tocznych z korpusów i obudów. Narzędzie wykonane ze stali poddanej obróbce cieplnej — nawęglaniu, hartowaniu i odpuszczaniu, co zapewnia zwiększoną twardość powierzchni przy zachowaniu odporności rdzenia na obciążenia.

Rozpiętość ramion 500 mm
Typ konstrukcji 2-ramienny
Obróbka cieplna nawęglanie + hartowanie
Pochodzenie produkcja polska

Charakterystyka techniczna

Obróbka cieplna stali Nawęglanie zwiększa zawartość węgla w warstwie powierzchniowej o około 1%, co podnosi twardość zewnętrzną do 58-62 HRC. Hartowanie i odpuszczanie stabilizują strukturę materiału, łącząc twardą powierzchnię z elastycznym rdzeniem odpornym na pękanie pod obciążeniem.
Konstrukcja 2-ramienna

Dwa ramiona umożliwiają równomierny rozkład siły ściąągającej po obu stronach łożyska. Taka konfiguracja zapobiega przechylaniu elementu podczas demontażu i pozwala na pracę w ograniczonej przestrzeni, gdzie dostęp z trzech stron jest utrudniony.

Rozpiętość 500 mm

Maksymalna rozpiętość ramion 500 mm określa średnicę największego łożyska lub elementu, który można zdemontować. Parametr ten dotyczy odległości między końcówkami haków ściągacza w pozycji maksymalnie rozsuniętej.

Produkcja krajowa

Narzędzie wyprodukowane w Polsce zgodnie z krajowymi standardami obróbki cieplnej stali narzędziowej. Proces produkcji obejmuje kontrolę parametrów nawęglania i hartowania, co wpływa na powtarzalność właściwości mechanicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	T01207
Producent	GEKO
Maksymalna rozpiętość ramion	500 mm
Liczba ramion	2
Materiał	stal nawęglana, hartowana i odpuszczana
Obróbka powierzchni	nawęglanie + hartowanie + odpuszczanie
Pochodzenie	Polska

Zastosowanie

- Demontaż łożysk tocznych kulkowych z wałów i osi
- Zdejmowanie łożysk walcowych z korpusów przekładni
- Demontaż łożysk stożkowych z piast kołowych
- Ściąganie tulei osadzonych na wałach
- Demontaż kół zębatych i kół pasowych z wałów
- Zdejmowanie sprzęgieł z końcówek wałów
- Serwis maszyn rolniczych i budowlanych
- Naprawy w warsztatach mechanicznych i przemysłowych

Proces obróbki cieplnej

Nawęglanie stali

Dyfuzyjne nasycanie węglem warstwy powierzchniowej w temperaturze 850-950°C. Proces zwiększa zawartość węgla z typowych

0,2-0,3% do około 1,2% w strefie nawęglonej na głębokość 0,5-2 mm. Rezultat: twardość powierzchni 58-62 HRC przy zachowaniu plastycznego rdzenia o twardości 25-35 HRC.

Hartowanie i odpuszczanie

Hartowanie — nagrzanie do temperatury austenitzacji (około 820-850°C) i szybkie chłodzenie w oleju lub wodzie. Tworzy strukturę martenzytyczną o maksymalnej twardości. Odpuszczanie — ponowne nagrzanie do 150-200°C w celu zmniejszenia naprężeń wewnętrznych i poprawy odporności na kruche pękanie.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić stan gwintów śruby dociskowej oraz powierzchni haków — pęknięcia lub zużycie mogą prowadzić do poślizgu podczas pracy. Ramiona ściągacza powinny być ustawione symetrycznie względem osi łożyska, a haki zahaczone za krawędź pierścienia zewnętrznego lub wewnętrznego, w zależności od typu demontażu.

Siłę dokręcania śruby należy zwiększać stopniowo i równomiernie, monitorując położenie elementu. Gwałtowne szarpnięcia mogą uszkodzić łożysko lub spowodować ześlizgnięcie się haków. Po użyciu warto oczyścić gwint śruby dociskowej i zabezpieczyć lekkim smarem przed korozją.

Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu. Wilgoć w połączeniu z resztkami smarów może prowadzić do korozji powierzchniowej, która zmniejsza trwałość nawęglonej warstwy. Regularnie sprawdzaj stan haków — wygięcia lub pęknięcia dyskwalifikują narzędzie z użycia ze względów bezpieczeństwa.

Produkty powiązane

Do kompleksowego demontażu łożysk warto rozważyć ściągacze 3-ramienne (większa stabilność przy dużych elementach) oraz zestawy wykończaków i młotków bezodrzutowych. W przypadku łożysk osadzonych na gorąco przydatne mogą być nagrzewnice indukcyjne lub palniki gazowe do kontrolowanego rozszerzania termicznego.