

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/talerze-do-wyciskania-osiowego-geko-g02690-p-18535.html>

Talerze do wyciskania osiowego GEKO G02690

Cena brutto	66,33 zł
Cena netto	53,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02690
Kod producenta	G02690
Kod EAN	5901477107412
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Talerze do wyciskania osiowego GEKO G02690

Zestaw 9 talerzy montażowych wykonanych z narzędziowego stopu aluminium, przeznaczonych do równoosiowego wciskania łożysk, uszczelniaczy i innych elementów. Kompatybilne z narzędziami ręcznymi i prasami hydraulicznymi.

Liczba talerzy 9 sztuk

Zakres średnic 39,5 - 81 mm

Materiał Stop aluminium

Model G02690

Charakterystyka

Narzędziowy stop aluminium

Materiał zapewnia odpowiednią wytrzymałość przy jednoczesnej lekkości narzędzia. Stop aluminium nie uszkadza montowanych elementów, a jego twardość pozwala na pracę z młotkiem lub prasą hydrauliczną bez odkształceń talerzy.

Dziewięć rozmiarów w zestawie

Średnice od 39,5 mm do 81 mm obejmują większość typowych łożysk i uszczelniaczy stosowanych w naprawach samochodowych i maszynowych. Zestaw eliminuje konieczność improwizacji przy montażu elementów o różnych wymiarach.

Uniwersalność zastosowania

Talerze współpracują zarówno z narzędziami ręcznymi (młotek, wbijak) jak i prasami hydraulicznymi. Równoosiowe wciskanie zapobiega przekoszeniu montowanych elementów, co jest kluczowe dla trwałości łożysk i szczelności uszczelnień.

Aluminiowa rączka

Dokręcana rączka ułatwia pozycjonowanie talerza i kontrolę podczas wbijania ręcznego. Możliwość jej demontażu pozwala na pracę z prasą hydrauliczną, gdzie rączka mogłaby przeszkadzać.

Specyfikacja techniczna

Model	G02690
Liczba talerzy w zestawie	9 sztuk
Średnice talerzy	39,5 / 44,5 / 50 / 59 / 63 / 65 / 72 / 76 / 81 mm
Materiał	Narzędziowy stop aluminium
Wyposażenie dodatkowe	Aluminiowa rączka dokręcana
Kompatybilność	Młotek, wbijak, prasy hydrauliczne
Zastosowanie	Wciskanie osiowe łożysk, uszczelniaczy, pierścieni, tulei

Zastosowanie

- Montaż łożysk tocznych w gniazdach silników, skrzyń biegów i węzłów jezdnych
- Wciskanie simmering'ów w korpusach mechanizmów
- Montaż pierścieni osadczych i dystansowych
- Wciskanie tulei metalowych i polimerowych
- Naprawa układów napędowych w warsztatach samochodowych
- Konserwacja i regeneracja maszyn przemysłowych
- Montaż elementów w produkcji jednostkowej i naprawach

Jak dobrać średnicę talerza

Średnica talerza powinna odpowiadać średnicy zewnętrznej wciskanego elementu (np. pierścienia zewnętrznego łożyska lub kołnierza simmeringa). Zbyt mały talerz może uszkodzić element, zbyt duży nie przeniesie siły we właściwym miejscu. W przypadku łożysk należy wciskać wyłącznie przez pierścień, który będzie osadzony na wcisk - nigdy przez elementy toczne.

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem należy sprawdzić, czy powierzchnia talerza jest czysta i wolna od zadziorów, które mogłyby uszkodzić montowany element. Podczas wciskania ręcznego rączka powinna być dokręcona mocno, aby nie obluzowała się podczas uderzeń.

Przy pracy z prasą hydrauliczną należy zdemontować rączkę i upewnić się, że talerz jest ustawiony równolegle do osi wciskanego elementu. Siłę wciskania należy zwiększać stopniowo, kontrolując, czy element wchodzi prosto.

Po zakończeniu pracy talerze należy oczyścić z zanieczyszczeń i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z łożyskami warto rozważyć: zestawy ściągaczy do demontażu łożysk, prasy hydrauliczne warsztatowe, młotki bezodrzutowe z końcówkami z miękkiego metalu oraz smary montażowe ułatwiające wciskanie elementów.