

解决拔轮器3个基本问题 选择拔轮器的基础

Power Team在全球范围内提供最完整的手动及液压拔轮器产品系列。将最全面的拔轮器产品系列与我们全系列的附件、转接件及拉力组合起来使用，您现在几乎可获得每一个可能的拔轮器应用方案。

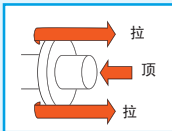
拔轮器的考虑因素

- 1 决定拔轮器的形式或组合。哪一种形式的拔轮器能最可靠地抓紧工件？
- 2 需要哪种形式的拔轮器组合？
- 3 决定需要多大的拉拔伸距才能解决您特殊的拉拔问题。您选择的拔轮器的拉拔伸距必须大于或等于被拉拔工件相应的尺寸。
- 4 决定需要的开距。要依据被拉拔工件的宽度来决定其开距。拔轮器的开距应该大于被拉拔工件的宽度。
- 5 估计需要多大的拉力来解决您的拉拔问题。一般情况下，具有合适伸距及开距的拔轮器一般已有足够的力量来拔下相应的工件。如有疑问的话，请使用一部负载能力大于可能负载的拔轮器。生锈或阻力面积大的的工件可能需要更大的拉力。

问题

1

从轴上拉拔一个齿轮，轴承，轮子，皮带轮，等等

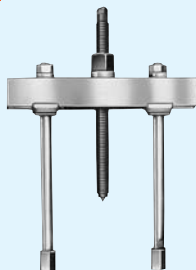


为了完成一个合适的拉拔任务，确认您已牢固靠地抓住了齿轮，轴承，轮子，皮带轮等，并且将力作用于轴。用3爪拔轮器取代2爪拔轮器，这样可以保持较好的抓紧力，并且拉力就也可以被均匀分布。

推荐的工具



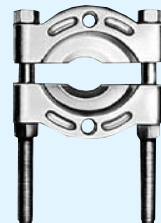
爪式拔轮器
具有手动或液压两种。如需要更大的拉力和为了使用方便性，可以使用液压拔轮器。两者均具有2或3爪结构并可抓紧工件的外圆或者和拉拔附件配合使用，如轴承/皮带轮附件。
(参见第114-115, 127-129, 138-139页)



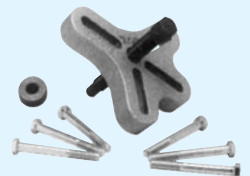
压-拔轮器可直接拧入带螺纹的工件上，方便而可靠地拔除。压-拔轮器可以联合轴承/皮带轮附件一起使用，它可以从后面来抓紧工件。门类齐全的内外螺纹转接头可供选择，包括公制尺寸。
(参见第116-117, 130-131页)



滑锤最适合于完成轻型的拉拔任务。当与拉拔附件组合使用时，滑锤可解决多种拉拔问题。
(参见第120-121页)



轴承/皮带轮附件具有像刀刃一样的边缘，可进入工件的后面，从而具有多功能性并可以可靠地拔除工件。对于用爪型拔轮器不能提供合适的抓紧时是非常有用的。
(参见第119页)



转接件。您总是需要一个转接件来兼容各种的螺孔尺寸，保护被拉工件或辅助安装一个零件；Power Team提供一系列的转接件来辅助拆除或安装部件。
(参见第124-125页)



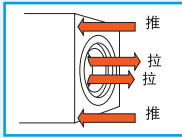
机械部件样本PC97
要订阅样本PC97，
请联络您最近的
Power Team代理商

解决拔轮器3个基本问题 选择拔轮器的基础知识

问题

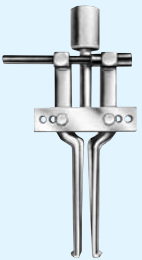
#2

拔除内部的轴承座圈，止退环，密封件等

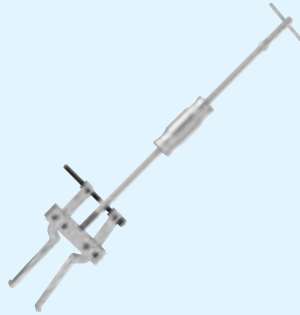


通过外张内孔拉拔附件的窄爪穿过被拔工件中心孔来拉拔工件，直线拉力是得到保证的，避免了机座的损坏。当工件处于机座的“盲孔”内时而产生的问题，Power Team有内孔拉拔附件或将内孔拉拔附件与拔轮器组合起来处理这个情况。

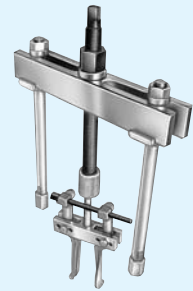
推荐的工具



内孔拉拔附件具有狭窄的爪，它会张开，并穿过被拔工件中心孔来拔取工件。它们提供了一个直线的拉力可避免将机座损坏。内孔附件上有可调的拉爪，以适合不同的工件直径。（参见第118页）



配有内孔拉拔附件的滑锤是从盲孔中拔取工件的理想工具，特别是那些没有机座可支撑住拔轮器腿的情况。（参见120-121页）

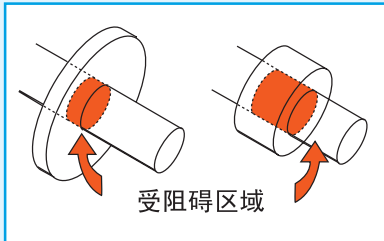
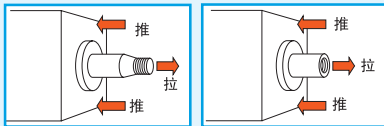


压-拔轮器配以内孔拉拔附件。压-拔轮器可具有手动及液压两种款式。（参见第116-118，130-131页）

问题

#3

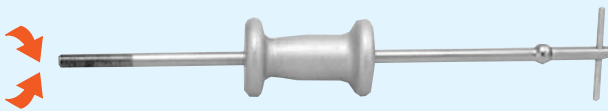
从机身中拔出压力装配的轴



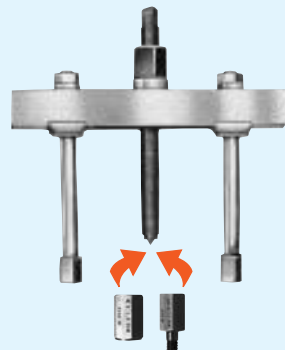
利用我们的一部滑锤，手动或液压压-拔轮器，连接合适的螺纹转接件，一根带螺纹端的轴可以无损伤地被拔出，非常轻易！如果拔出的轴端具有外螺纹，那么只要简单地在我们的转接件中选择一个内螺纹尺寸合适的转接件即可。如果轴端是内螺纹拔出的话，那么只要选择一个合适的外螺纹转接件即可。

注意：使用手动拔轮器时，被拉拔的轴直径不得大于拔轮器顶压螺杆直径的两倍。对液压拔轮器来说，要决定出液压拔轮器的负载能力推荐值，将被拉拔轴的直径（英寸）乘以10即可。例如：对于25.4mm（1”）的轴，我们建议拉力为10吨。

推荐的工具

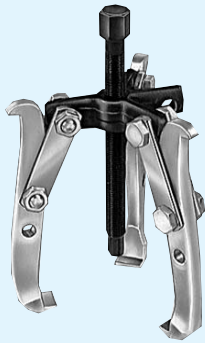


滑锤式拔轮器配以一套螺纹转接件，对于轻载的拉拔工作来说这是一部完美的工具。（参见第120-121，124-125页）



压-拔轮器配以一套螺纹适转接件，即可成为一部额外的，多功能的拉拔工具。（参见第116-117，124-125，130-131页）

正确地选择拔轮器 选择拔轮器的基础



特点

- 在爪型拔轮器上运用了Grip-0-Matic特性
- 2爪, 3爪及2/3爪组合拔轮器
- 1至37吨机械拔轮器
- 5至50吨液压拔轮器
- 54mm (2¹/₈") 至702mm (27⁵/₈") 伸距
- 83mm (3¹/₄") 至1,118mm (44") 开距

- 锻造合金钢拉爪
- 机加工拉爪趾



- 合金钢头部 (锻造或电火花切割)
- 滚压的“V”型螺纹
- 螺纹特殊镀层
- 热处理合金钢对穿螺栓
- Grip-0-Matic系列使用标准液压缸
- Grip-0-Matic系列使用可调整螺母

受益

- 拉力更大, 抓得更紧
- 拔轮器的变化范围大; 选择一个特殊的拔轮器来针对特殊的应用或者选择一个或多个拔轮器来针对常规的应用
- 部件的强度最高; 材料的晶粒沿部件的轮廓分布
- 拉爪趾比竞争者产品更大, 强度更高
- 最高强度设计, 并热处理
- 比用切削方法制造的螺纹更光滑, 强度更高
- 耐腐蚀, 储油润滑比氧化发黑更强
- 以最大剪切强度设计
- 油缸可从拔轮器上取下, 用于其它液压应用场合
- 拉爪的开距可以被调节控制



用SGH153CR配以一个轴承拉拔附件, 可以从一个深井泵电机上取出轴承

注意: 为了清楚地表达, 本样本上的拔轮器应用照片均没有显示出拔轮器保护毯。Power Team强烈推荐您在拉拔时一直使用该保护装置。

为什么

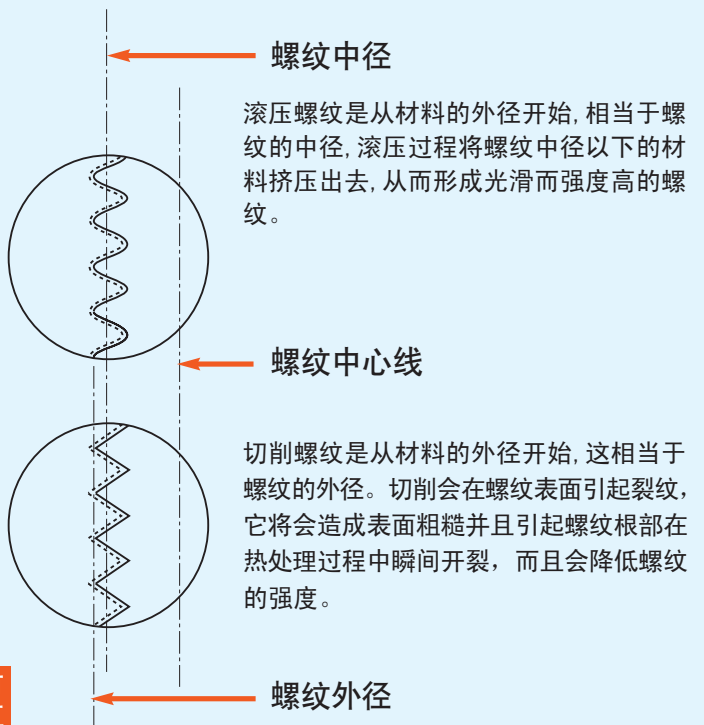
滚压的

拔轮器

螺纹

特别

优异



正确地选择拔轮器 选择拔轮器的基础

操作者安全第一！

成吨的力施加于您的拉拔系统。您必须重视该力，始终遵守安全防范规则

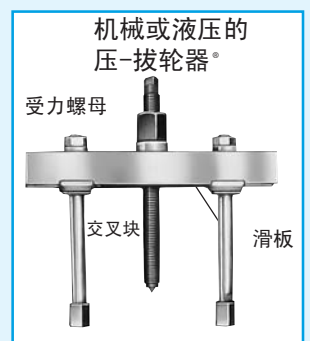
小心

要预知每一个拉拔工作所需要确切拉力是不可能的：设定一下拉拔工件的要求尺寸，外形及条件是非常有用的。另外，Power Team的拉拔系统具有相当的多用性，在配置拔轮器时所用部件的额定载荷可能不同，部件的最低载荷决定了配置的拔轮器所具有的能力。例如：将只有1吨能力的配件用于10吨的拔轮器上，配置后的拔轮器只能用于一吨的拉力。

这些工具只能由受训练过的或类似的人员来使用。在工作中始终要戴好护目镜，因为工件部分或拉拔工具本身可能会破裂并飞出。推荐使用Power Team的防护毯来盖住工件或在加力时使用防护罩。如果您对选择工具或附件都不能确定，请联络Power Team工厂。

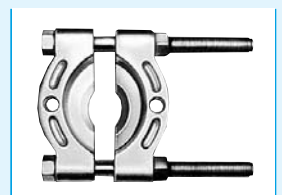
要记住的几个要点

1. **始终戴好安全眼镜！** 您只有一双眼睛，所以要保护它们免受可能飞出的部件伤害。
2. **使您的拉拔工具保持完好！** 经常清洁及润滑拔轮器的顶压螺杆，从螺纹到顶尖，以保证延长使用寿命及正常操作。
3. **用防护毯盖住工件！** 工件被拉拔时会有很大的力作用在上面，有时会导致破裂。用防护毯盖住工件，可减低操作人员受飞出部件伤害的危险。
4. **逐渐地加力！** 部件每次应少量受力，不要尝试在拔轮器螺杆上用冲击扳手来加速拉拔。
5. **使用正确尺寸的拔轮器！** 如果您用了最大的力而工件没有被拔动，请用更大能量的拔轮器。不要用大锤敲。
6. **对直拔轮器脚和爪！** 确认设置是严密的而且拔轮器与工件是垂直的。
7. **安装拔轮器要抓紧工件！** 当使用爪型拔轮器时请将拉扳螺栓调紧。■只要可能，始终用3爪拔轮器。拉力更大,3爪拔轮器能更可靠地抓紧，。■逐渐加力。——绝对不要在扳手上用加长杆。——绝对不要用冲击扳手。——绝对不要打击顶压螺杆的顶部。■始终用防护毯盖住工件。
8. **不要对接拔轮器的腿！** 当使用比标准脚更长的拔轮器腿或拔轮器腿受挤压时，压-拔轮器的拉力吨位会降低。断裂，弯曲或移位的机会会增加。■使拉拔深度最小。尽可能使用最短的拔轮器腿来满足工件深度。■将拔轮器腿拧入工件，拉拔附件或转换件安装要均衡。不均衡的拔轮器腿将会引起单边受到更大的推或拉力，产生弯曲作用，它将会导致工件损坏或拔轮器腿断裂。■滑板必须始终位于横梁反面，与推杆螺母或液压油缸相对。■始终用防护毯盖住工件。



轴承拉拔附件

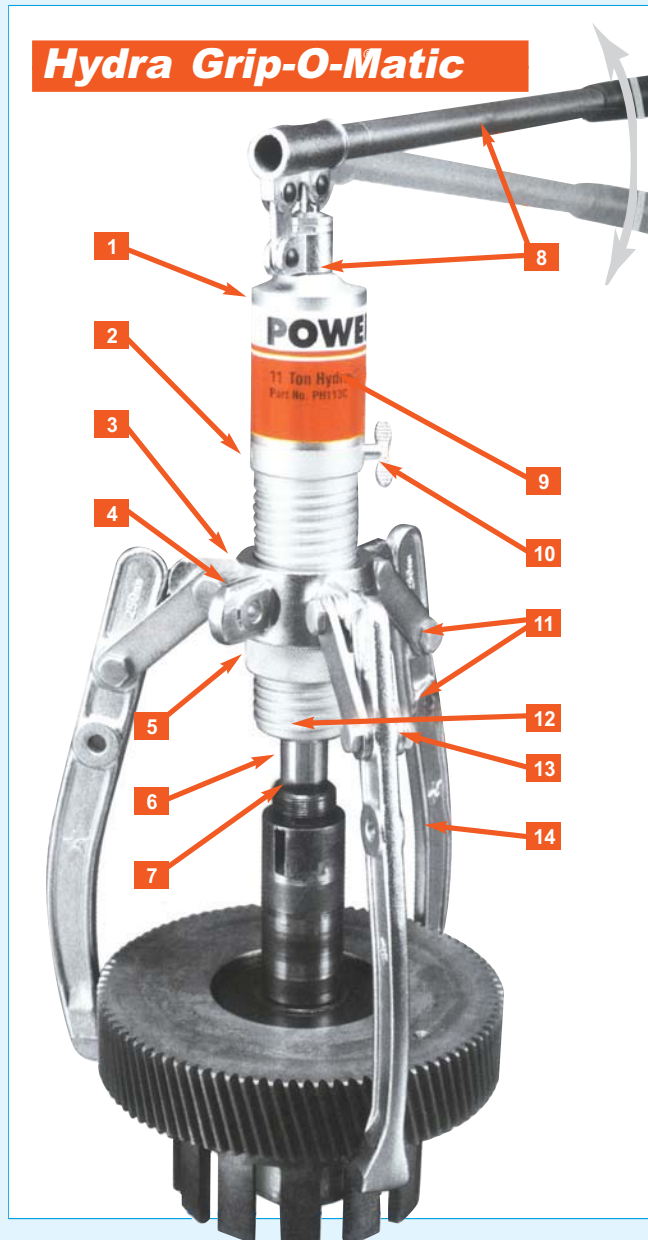
这些附件也许不能承受与之配合的拔轮器的全部负载能力。被拉工件的形状及情况会影响拔轮器横梁以及（或者）螺栓可能弯曲或断裂的负载能力。始终选择最大的附件，它将会满足工件的拉拔。



正确地选择拔轮器 选择拔轮器的基础知识

一体式拉拔系统是一个紧凑的装置。您得到的是完整的，轻巧的2/3爪组合式拔轮器，液压油缸及内置手动泵，重量轻并自带手提箱。

您得到的是世界上最原版的拔轮器设计；拉拔力越大，拉爪抓得越紧其抓紧力越可靠。Power Team的拔轮器在最大的拉力及开距下经过顶级的性能及可靠性测试。可充满信心地使用它们！使其拔取各种齿轮，轴承，轴套，皮带轮以及其它的压力安装工件变成日常的工作。



与市场上其它拔轮器比较一下这些Power Team的特性和益处！

- 1 亮铬镀层。防腐蚀。
- 2 完整的安全溢流阀。防止拔轮器超载。
- 3 热处理锻造合金钢拔轮器头。提供比浇铸件更高的强度和耐久力。
- 4 2/3爪组合式拔轮器头。具有3爪拔轮器的稳定性，又具有2爪功能以适合空间受限的情况。三爪具有更可靠的抓紧以及更均匀的拉力。相当于花了一个价格买了两个拔轮器！
- 5 快速调整。英制梯形螺纹以及滚花调节螺母为液压缸到工件表面提供快速的调整。
- 6 经热处理及镀铬的油缸活塞杆提供了直线作用力。排除了在传统的螺杆式拔轮器上常遇到的扭矩及摩擦力。
- 7 弹簧加载的活动对中圆锥（可拆除）。利用轴上的中心孔将拔轮器与轴对中，当压力作用到平面或生锈的轴端时，它会自动收缩。当将拔轮器装到被拉拔工件上并进行调整时帮助您将拔轮器保持在轴上。
- 8 拔轮器手柄可旋转360度，可拆除。手柄可以机动灵活地放在最方便的操作位置上。完工后手柄可拆下以紧凑方式放置，附坚固的塑料手提/包装箱。
- 9 囊式油箱。允许拔轮器在任意位置/方向操作。
- 10 易控制的释放阀控制旋钮。用于使活塞返回。
- 11 多重对穿安装螺栓。提供附加的多功能设置。
- 12 弹簧返回液压油缸。完成拉拔后使油缸活塞缸快速回缩。
- 13 热处理合金钢对穿螺栓。具有最大的抗剪强度。
- 14 热处理，锻造合金钢爪经机加工并呈锯齿状。具有最大的耐久力以及改良了作用在被拉拔工件上的抓紧力。

