

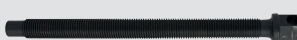
CORP

- 1. Debitare:** Bara de otel este decupata de o masina la forma ceruta; precizia decuparii asigura un surplus minim de materie prima
- 2. Forjare:** Piese forjate sunt facute folosind turnarea la cald. Aceasta permite forme variate si ergonomice ale produselor. Orientarea potrivita a fibrelor (aceeasi ca in barele de otel) este mentinuta folosind procesele corespunzatoare de forjare.
- 3. Debavurare:** eliminarea bavurilor dupa forjare
- 4. Operare CNC:** O masina CNC este folosita pentru uzinarea precisa a capului extractorului, care asigura miscarea lina pe manerele mici.
- 5. Filetare:** Filetul de pe axul central este de mare precizie datorita formei trapezoidale care asigura o miscare usoara filetului central si permite o ajustare rapida si precisa
- 6. Tratament termic (calire si revenire):** Tratamentul termic este executat pentru imbunatatirea structurii otelului, ca sa furnizeze o mai buna rezidenta si duritate produsului si alte caracteristici necesare pentru a depasi tensiunile pe care le cere lucrul cu acest produs
- 7. Sablare:** curatarea suprafetei inainte de cormare este importanta pentru marirea calitatii si durabilitatii protectiei suprafetei
- 8. Cromare:** Manerul extractorului este placat cu un strat subtire si dur de oxid de crom care protejeaza contra coroziunii, uzurii si a altor defecte mecanice. In acelasi timp, da intregului extractor Unior un aspect lucios.



AXUL CENTRAL

- 9. Piesa forjata:** Forjarea piesei este facuta la cald, ceea ce da forma capului
- 10. Operare CNC:** Pentru a crea filetul de pe axul central foarte precis a fost folosita o masina CNC
- 11. Filetare:** Filetul este de forma trapezoidala pentru a oferi o rezidenta mai buna la sarcini mari
- 12. Tratament termic (calire si revenire):** Tratamentul termic este executat pentru imbunatatirea structurii otelului, ca sa furnizeze o mai buna rezidenta si duritate produsului si alte caracteristici necesare pentru a depasi tensiunile pe care le cere lucrul cu acest produs
- 13. Sablare:** curatarea suprafetei inainte de cormare este importanta pentru marirea calitatii si durabilitatii protectiei suprafetei
- 14. Brunare:** Brunarea da finisarea definitiva filetului de antrenare, apoi acesta este uns cu ulei pentru a asigura o protectie eficienta



MANER MIC

- 15. Brosarea gaurii:** Brosarea internă e realizata in doua etape. Intai se da o gaura la dimensiunea dorita, apoi se realizeaza broșajul la interior. Aceasta permite o miscare optima pe maner deasupra capului extractorului
- 16. Operare CNC:** Manerul uzinat de o masina CNC aduce o precizie mai mare si aceasta amelioreaza functiile sculei
- 17. Tratament termic (calire si revenire):** Tratamentul termic este executat pentru imbunatatirea structurii otelului, ca sa furnizeze o mai buna rezidenta si duritate produsului si alte caracteristici necesare pentru a depasi tensiunile pe care le cere lucrul cu acest produs
- 18. Sablare:** curatarea suprafetei inainte de cormare este importanta pentru marirea calitatii si durabilitatii protectiei suprafetei
- 19. Cromare:** Manerul extractorului este placat cu un strat subtire si dur de oxid de crom care protejeaza contra coroziunii, uzurii si a altor defecte mecanice. In acelasi timp, da intregului extractor Unior un aspect lucios.

Brate

- 20. Debitare material :** Bara sau platbanda din otel este decupata intr-o forma care sa asigure o pierdere minima de material la forjare
- 21. Forjarea:** Bratele sunt forjate in forma dorita, in asa fel ca fibrajul materialului sa asigure o rezidenta maxima la sollicitare. Marcaj producator (Unior), articol si dimensiune direct din matrita de forjare.
- 22. Debavurare:** eliminarea bavurilor dupa forjare
- 23. Prelucrare mecanica:** executarea gaurilor, prelucrarea bosajelor si a ghearelor de prindere.



ASAMBLARE

- 24. Asamblare finala:** Lucratori antrenati, indemanatici si meticolosi care executa asamblarea finala vor asambla produsul intr-un intreg care asigura functionalitatea si calitatea inalta a produsului





EXTRACTOARE



O mai mare rezistenta

Fie ca sunt prevazute cu doua, trei sau cinci brate reglabile, de un ciocan culisant sau de o mandrina extractoare sau e vorba de multe alte versiuni disponibile, extractoarele UNIOR sunt toate fabricate din otel carbon. Un proces de forjare special le garanteaza o rezistenta superioara.



usor de utilizat

Sistemele de extractie Unior permit extragerea eficienta si sigura a rulmentilor, pinioanelor si elementelor de suspensie. Toate extractoarele noastre au o utilizare usoara si flexibila si sunt extrem de rezistente

Caracteristicile extractoarelor cu 2 brate

- material: oțel special de scule
- corp, surub și brate, forjate la cald
- finisarea arborelui : negru brunat
- arbore calit integral
- finisarea corpului și a bratelor: cromat conf normelor EN12540

Avantaje: prin întoarcerea bratelor, extractorul poate fi de interior sau de exterior

