



EXTRACTORES



Extra durabilidad

Extractores Unior, disponibles con dos, tres o cinco brazos ajustables, con un martillo deslizante o portabrocas extractor, o bien en muchas otras versiones. Fabricados en acero al carbono para herramientas. El proceso de forjado especial garantiza su extra durabilidad.



fácil de utilizar

Los sistemas de extracción Unior permiten una extracción segura y efectiva de rodamientos, bujes y ruedas dentadas. Todos los extractores son fáciles de usar, flexibles y con una vida útil extremadamente larga.

Proceso especial de fabricación de extractores

CABEZA (CUERPO)

- 1. corte:** 1: El acero se corta en la forma adecuada usando una máquina, la precisión del corte asegura el mínimo consumo de material.
- 2. Forja:** Las piezas forjadas se fabrican utilizando la tecnología de embutición. Estampación permite diversas formas de productos ergonómicos. El uso apropiado de las rebabas, ya presentes en los espacios en blanco, se mantiene mediante los procesos adecuados de forja.
- 3. Recorte:** Eliminar el material sobrante Recorte: eliminar materiales superfluos.
- 4. CNC:** la máquina CNC se utiliza para trabajar con precisión la cabeza del extractor, lo que asegura un movimiento suave de las pequeñas asas.
- 5. Roscado:** la precisión de roscado interno asegura el movimiento suave del husillo y, por lo tanto, permite un ajuste rápido cuando se utiliza el extractor.
- 6. Tratamiento térmico (revenido y templado):** el tratamiento térmico con endurecimiento y templado está destinado a la mejora de la estructura del acero, a garantizar más firmeza y resistencia del producto y a darle otro tipo de características necesarias para superar la tensión que se exige el trabajo con este tipo de producto.
- 7. Lijado:** la limpieza de la superficie antes del cromado es importante para su calidad y la protección superficial duradera.
- 8. Cromado:** cubrimos la manivela con una capa fina y compacta de óxido de cromo que la protege contra la corrosión y el desgaste, así como también contra otro tipo de daños mecánicos. Asimismo otorga al extractor Unior en su totalidad un brillo atractivo y un aspecto profesional.



EJE

- 9. Las piezas forjadas:** la forja se hace en caliente, de este modo se le da forma al cabezal del husillo
- 10. Tratamiento CNC:** las máquinas CNC se utilizan para trabajos de precisión del eje que es la base de las roscas.
- 11. Laminado de roscas:** se lleva a cabo en una máquina especial con rodillos especiales. La rosca trapezoidal resultante está diseñada para su uso bajo una mayor tensión.
- 12. Tratamiento térmico (revenido y templado):** el tratamiento térmico con endurecimiento y templado está destinado a la mejora de la estructura del acero, a garantizar más firmeza y resistencia del producto y a darle otro tipo de características necesarias para superar la tensión que se exige el trabajo con este tipo de producto.
- 13. Lijado:** la limpieza de la superficie antes del cromado es importante para su calidad y la protección superficial duradera.
- 14. Bruñido:** le otorga al eje el aspecto apropiado, profesional y, junto al aceite adecuado, también la protección superficial necesaria.

MANIVELA

- 15. Perforación por brochado:** el brochado interno se realiza en dos etapas. El tamaño de la perforación se obtiene con un movimiento suave y óptimo de las manivelas a lo largo de la cabeza del extractor.
- 16. CNC:** El tratamiento CNC de las manivelas garantiza la precisión y la mejora del funcionamiento de la totalidad del producto.
- 17. Tratamiento térmico (revenido y templado):** el tratamiento térmico con endurecimiento y templado está destinado a la mejora de la estructura del acero, a garantizar más firmeza y resistencia del producto y a darle otro tipo de características necesarias para superar la tensión que se exige el trabajo con este tipo de producto.
- 18. Lijado:** la limpieza de la superficie antes del cromado es importante para su calidad y la protección superficial duradera.
- 19. Cromado:** cubrimos la manivela con una capa fina y compacta de óxido de cromo que la protege contra la corrosión y el desgaste, así como también contra otro tipo de daños mecánicos. Asimismo otorga al extractor Unior en su totalidad un brillo atractivo y un aspecto profesional.

MONTAJE

- 20. El montaje final:** los trabajadores entrenados, calificados y meticulosos que realizan el montaje final del producto en su totalidad aseguran la funcionalidad y la alta calidad del extractor Unior.

2- Brazos de extractores 218 - 220

3- Brazos de extractores 219 - 220

5- Brazos de extractores y extractor 221

Separadores, juntas homocinéticas,... extractores para automóviles 221 - 225

