

SATR 轴承加热器常用型号简介

COMMON MODELS OF SATR BEARING HEATER

SATR 平板轴承加热器

一、SATR 平板轴承加热器产品应用

SATR 平板加热器用于安装前加热轴承和机械部件,适用于内径小于 100mm,重量不超过 5Kg 或多个小尺寸工件。加热器最高温度 200 度。

二、SATR 平板轴承加热器工作原理

平板加热器包括漏电保护电源引线、加热板、温度设定控制器、电源开关、机箱。温度可通过温度设定控制器设定,并可实现温度保持。

技术参数表:

型号	SATR-P-2.0
电源	交流220V 50-60HZ
功率	0.8KW
加热范围	内径小于100mm
加热重量	5KG以内
加热温度	200°C
外形尺寸(长×宽×高)	446mm*215mm*115mm
加热区域尺寸	200mm*200mm*15mm
温度范围	0-400°C
电源线长	1500mm
加热器重量	5KG
安全保护	有漏电保护



SATR-HE2500 便携式轴承加热器

SATR-HE2500型加热器适用较小工件的热套装使用,可以数倍延长滚动轴承的使用寿命。体积小、重量轻、并配置方便携带的手提箱,为您提供一种便捷、经济、安全可靠的轴承安装方法。该加热器采用时间和温度两种加热控制方式,时间可在0-9999秒范围内选用,加热温度可在0-240°C范围内选调。可根据用户工件大小,配备不同规格的轭铁10、14、20、30、40,使用时选取与工件孔径相近规格尺寸轭铁,这样加热工件热效率最佳。

技术参数表:

型号	SATR-HE2500
功率	2.5KVA
电压/频率	220V/50-60HZ
电流	10A
加热轴承/工件最大重量(±)	12KG
加热工件最小内径	15mm
加热工件最大外径	220mm
加热工件最大宽度(悬挂/水平)	70/100 mm
温度控制	
最高温度	240°C
磁性温控探头	K型
数字显示	是
时间控制	
最大时间范围	0-9999秒
数字显示	是
退磁标准	自动退磁<2A/CM
尺寸(长X宽X高)	240x200x235mm
加热器重量(不包含加热杆)	15kg便携式



SATR-HE3600便携式轴承加热器

SATR-HE3600型加热器适用较小工件的热套装使用。外壳采用绝缘材料制成,使用过程中安全可靠。该加热器采用时间和温度两种加热控制方式,时间可在0-9999秒范围内选用,加热温度可在0-300°C范围内选调。可根据用户工件大小,配备不同规格的轭铁14、20、30、45,使用时选取与工件孔径相近规格尺寸轭铁,这样加热工件热效率最佳。

技术参数表:

型号	SATR-HE3600
功率	3.6KVA
电压/频率	220V/50-60HZ
电流	16A
加热轴承/工件最大重量(±)	50KG
加热工件最小内径	20mm
加热工件最大外径	480mm
加热工件最大宽度(悬挂/水平)	120mm / 175mm
温度控制	
最高温度	300°C
磁性温控探头	K型
数字显示	是
时间控制	
最大时间范围	0-9999秒
数字显示	是
退磁标准	自动退磁 < 2A/CM
尺寸(长X宽X高)	480x240x305mm
加热器重量(不包含加热杆)	35kg便携式


SATR-2.2-3型轴承加热器

SATR-2.2-3型加热器适用较小工件的热套装使用。具有体积小、重量轻、移动方便的优点。外壳采用绝缘材料制成,使用过程中安全可靠。该加热器采用时间和温度两种加热控制方式,时间可在0-99分范围内选用,加热温度可在0-300°C范围内选调,加热中哪一种设定先到达即停止加热。可根据用户工件大小,配备不同规格的轭铁14、20、28、36、48,使用时选取与工件孔径相近规格尺寸轭铁,这样加热工件热效率最佳。

技术参数表:

型号	SATR-2.2-3
功率	2.2KVA
电压/频率	220V/50HZ(可定制)
电流	16A
磁极面积	60*64mm
磁极高度	220mm
加热轴承/工件最大重量(±)	10KG
加热工件最小内径	20mm
加热工件最大外径	260mm(可定制)
加热工件最大宽度	120mm(可定制)
温度控制	
最高温度	300°C
磁性温控探头	PT100型
数字显示	是
时间控制	
最大时间范围	0-99分钟
数字显示	是
退磁标准	自动退磁 < 2A/CM



SATR-3系列可移动轴承加热器

SATR-3系列轴承加热器采用时间和温度两种加热控制方式。加热控制器控制加热模式: 时间、温度控制为数显式。可直观了解工件加热时间、加热温度。时间误差每分小于5%。该加热器加热时间可在0-99分范围内选调。加热温度可在0-300°C范围内选调, 加热中哪一种设定先到达即停止加热。

一、操作使用方法:

- 1 将加热器电源线接到380V交流电源上。(二相380V)
- 2 启动控制面板船型电源开关, 接通电源。
- 3 根据加热工件的内孔孔径, 选用相接近的轭铁, 将工件套在轭铁上或平放套在铁芯竖柱里, 然后转回原位即可。

二、加热操作:

确定选用温度控制或时间控制方式。

温度控制:

将温度传感器插头插入控制面板上测温探头插孔中, 设定工件所需加热温度, 同时将时间设定调至较大, 把温度传感器磁铁吸盘放置加热工件内侧, 按下绿色加热按钮, 加热开始, 温度到加热自动停止, 停止按钮红灯亮, 加热退磁全部完成, 移动芯棒取下工件即可装配。

时间控制:

在批量同一工件加热中。第一、第二次应用温度控制加热了解该工件加热到所需温度用多长时间, 根据控制器显示的时间, 确定该工件的加热时间即可, 将温度传感器放置一旁不用, 按下绿色加热按钮加热开始, 时间到停止按钮红灯亮, 加热退磁全部完成。

三、退磁操作:

加热中如需停止加热, 按停止红色按钮3秒后放开, 加热退磁全部完成。采用时间和温度控制加热, 退磁自动完成。

四、注意事项:

- 1 通电时应检查电源电压是否与加热器铭牌相符, 接地是否良好。
- 2 加热器轭铁与铁芯端面必须接触良好, 以免产生噪音或大电流超载烧坏线圈和电器元件。
- 3 在选用控制方式时, 尽可能地选择时间控制。温度控制选用在加热首件工件时可采用记下时间, 以后即可用时间控制方式工作, 以延长温度传感器的使用寿命。
- 4 台面板上应铺一层石棉板, 以防工件过热烤焦台面板。
- 5 对于特殊规格尺寸的工件, 需上下颠倒二次加热。
- 6 严禁机器空载运行!!! (以免烧坏线圈)



技术参数表:

型号	SATR-3.5-3	SATR-7.5-3	SATR-12-3
功率	3.5KVA	7.5KVA	12KVA
电压/频率	380V/50HZ	380V/50HZ	380V/50HZ
电流	20A	30A	60A
磁极面积	65×70mm	85×102mm	100×100mm
磁极高度	265mm	325mm	355mm
加热轴承/工件最大重量(±)	20KG	40KG	100KG
加热工件最小内径	20mm	30mm	40mm
加热工件最大外径	350mm	450mm	500mm
加热工件最大宽度	160mm	180mm	220mm
温度控制			
最高温度	300°C	300°C	300°C
磁性温控探头	PT100型	PT100型	PT100型
数字显示	是	是	是
时间控制			
最大时间范围	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟
数字显示	是	是	是
退磁标准	自动退磁 <2A/CM	自动退磁 <2A/CM	自动退磁 <2A/CM
尺寸(长X宽X高)	740x380x780mm	780x420x910mm	850x430x950mm
加热器重量(不包含加热杆)	90KG 移动式	150KG 移动式	180KG 移动式



SATR-4系列轴承加热器

SATR-4系列感应加热器主机和控制部分一体。本机由铁芯、绕组、活动轭铁、移动小车组成，控制方式设有时间和温度双重控制，采用全集成块并数码显示，操作者能实观加热时间和加热温度。

一、操作

- 1 按铭牌接通电源（二相，380V交流电）。
- 2 启动控制箱船型总开关，红灯亮。
- 3 拉开小车，放置加热工件。根据工件内孔选择芯柱，放置工件内孔中，再把小车推至原来位置，使轭铁与芯柱紧密接触。该产品要放在地平处使用，压紧程度以调至噪音最小为宜。
- 4 确定控制方式，采用时间控制时，将温度拨盘调至较大，温度传感器放置一旁不用，时间拨盘拨至需加热时间，按“加热”按钮即开始工作；采用温度控制时，将时间拨盘调至较大，温度设定至所需加热温度，按下“加热”按钮即开始工作。（将温度传感器吸附在工件端面上）

二、退磁操作

- 1 时间控制：在0-99.9min区间，设定自己所需加热时间，时间到加热停止、退磁工作时间3-4秒红灯亮，加热退磁全部完成，移动铁芯取下工件即可。
- 2 温度控制：在0-300℃区间，设定自己所需加热温度，温度到加热停止，退磁工作时间3-4秒，同时取下温度传感器红灯亮，加热退磁全部完成，移动铁芯取下工件即可。
- 3 紧急停止：加热中如需停止加热，按停止红色按钮3秒后放开，加热退磁全部完成。向身边移动铁芯取下工件。

三、注意事项

- 1 通电时应检查电源电压是否与加热器铭牌相符，接地是否良好。
- 2 加热器轭铁与铁芯端面必须接触良好，以免产生噪音或大电流超载烧坏线圈和电器元件。
- 3 在选用控制方式时，尽可能地选择时间控制。温度控制选用在加热首件工件时可采用记下时间，以后即可用时间控制方式工作，减少温度控制故障，以延长温度传感器的使用寿命。
- 4 小车台面上应铺一层石棉板，以防工件过热烤焦面板。
- 5 对于特殊规格尺寸的工件，需上下颠倒二次加热。
- 6 对于轭铁与芯柱的接触表面应加少许黄油，减少磨损和噪音。
- 7 严禁机器空载运行！！！（以免烧坏线圈）

技术参数表：

型号	SATR-16-4	SATR-20-4	SATR-30-4	SATR-60-4
功率	16KVA	20KVA	30KVA	60KVA
电压/频率	380V/50HZ	380V/50HZ	380V/50HZ	380V/50HZ
电流	70A	80A	100A	160A
磁极面积	120×120mm	120×125mm	120×130mm	150×166mm
磁极高度	450mm	480mm	545mm	660mm
加热轴承/工件最大重量(±)	150KG	200KG	400KG	600KG
加热工件最小内径	50mm	50mm	80mm	120mm
加热工件最大外径	600mm	650mm	800mm	900mm
加热工件最大宽度	240mm	250mm	300mm	300mm
温度控制				
最高温度	300℃	300℃	300℃	300℃
磁性温控探头	PT100型	PT100型	PT100型	PT100型
数字显示	是	是	是	是
时间控制				
最大时间范围	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟
数字显示	是	是	是	是
退磁标准	自动退磁 <2A/CM	自动退磁 <2A/CM	自动退磁 <2A/CM	自动退磁 <2A/CM
尺寸(长X宽X高)	1700x600x920mm	1700x600x920mm	1800x600x900mm	2200x740x1100mm
加热器重量(不包含加热杆)	400KG	420KG	420KG	750KG
磁轭铁芯横截面 (mm)	□96*96*510	□56*56*540	□68*68*590	□68*68*620
	□68*68*510	□68*68*540	□86*86*590	□90*90*620
	□56*56*510	□96*96*540	□104*104*590	□116*116*620
	□34*34*510			

不是所有的轴承 加热器都叫 SATR!

1. SATR始终走在行业前沿的技术研发优势

维特瑞拥有1200余人的研发团队，首席加热器产品工程师拥有30年行业经验，设计研发了多种具有国际先进水平的轴承加热器，SATR始终采用创新式的加工工艺站在行业前沿，结合30年的行业经验保证了出色的产品品质与优良的性能。



4. 行业内真正做到自动退磁

市场上大多加热器加热后不能自动退磁或者退磁效果不好，残留附着在轴承表面的金属碎片会影响轴承的使用寿命。维特瑞采用创新的退磁技术，真正做到加热完毕自动退磁，无需二次到退磁机消磁。退磁后不会造成金属碎片污染，大大延长工件的使用寿命，退磁标准达到国际先进水平： $< 2A/CM$ 。

2. 从每一个细节保证我们的高品质

- (1) SATR选用美国合资品牌的优质纯铜感应线圈，更加绝缘耐热；
- (2) 采用台湾原厂耐温-10°C-400°C绝缘双玻璃丝包线工艺，拥有更长的使用寿命；
- (3) 指定大型钢厂的35W270高砂硅钢片及特殊工艺，提高300%的加热速度；
- (4) 电器配件只选择西门子、施耐德等知名品牌；
- (5) 台湾原厂定制耐温-50°C - 300°C环氧棒铂热电阻，导磁性更佳；



5. 多重防护更安全，更环保

维特瑞全封闭式的绝缘线圈，减去了线圈裸露在外的风险，更有效保护了人生安全。缠绕多层无碱纤维带，选用F级环氧树脂绝缘漆，多重防护更加安全。特殊的加工工艺将辐射及噪音降到最低。

3. 众多国际500强企业指定加热器供应商

SATR轴承加热器好用耐用的特点，得到日本三菱、德国蒂森克虏伯、中车集团、神华集团、中国大唐、吉利控股等国际知名企业的认可，被众多500强企业指定为轴承加热器首选品牌。



6. 更人性化的交钥匙工程

SATR每一台加热设备均配备进口耐高温隔热手套，增强了操作安全。产品出厂经过专业技术人员试机调试，产品100%检测，客户收到机器无需调试，通电即可使用。行业首家配备轴承加热操作视频让无相关经验的工作人员也可以在最短的时间内学会操作。更为重要的是SATR的售后服务为7*24小时，我们会不间断的为您提供服务以保证您的设备运转无忧。

SATR轴承加热器操作规范

SATR OPERATING MANUAL

使用者要求:

- 有基本的机械知识,可以正确阅读使用说明书并操作
- 操作者不能佩戴电磁感应原件(比如起搏器、助听器)
- 操作时需佩戴隔热手套;

危险:

- 感应电磁场可能影响到电磁传感植入装置(如起搏器、助听器等)。如戴有此类设备时,不能操作。
- 必须使用隔热手套(有灼伤手的危险)。
- 感应加热器不能用于易爆区域。

安全防范:

- 1 不应在潮湿环境下使用或储存感应加热器。
- 2 不应在无轭铁或没有正确放置轭铁的情况下启动机器。
- 3 请使用SATR原配的轭铁,不可使用别的品牌;
- 4 在使用可移动加热器时应固定于水平台面上进行工作。
- 5 轭铁应正确放置于机器铁芯端面上。
- 6 务必检查轭铁是否放置平稳,以致于因过度的振动而产生噪音、对人或机器造成损伤。
- 7 确保机器在正确的供应电压下运转。
- 8 在加热器周围50cm范围内不可有单独的金属材料和其他设备;
- 9 加热工件的重量不允许超过铭牌上标注的最大加热重量;
- 9 加热中注意事项:
 - 不要手持金属材料靠近加热器;
 - 应该站在加热器一米范围外;
 - 不可用金属吊具悬吊加热工件;
 - 不可移动轭铁;



警告: 机器工作时产生磁场。切记这会影响到电子设备,如手机、电脑、银行卡手表等。我们为您建议的安全距离至少为1米。

安装

MOUNTING

安装前的准备:

- 1.1 拆开包装,将感应加热器放于固定、平稳的平面。
- 1.2 核对机器铭牌上所要求的电压与使用电压是否一致。
- 1.3 使用带接地的插头,接好电源,确认接地良好。
- 1.4 检查供电电缆与加热工件无接触。
- 1.5 将磁性温控探头的插头插入加热器的面板上。
- 1.6 请使用主开关来导入电流,机器开始自检,最终显示屏上将显示当前环境温度。

操作说明

INSTRUCTIONS

1. 功能

以下两种功能可供选择:

- 通过温度控制功能进行加热
- 通过时间控制功能进行加热

温度 在什么情况下你需要使用温度控制功能?



.....当轴承/工件的最大承受加热温度在120°C时。

时间 在什么情况下你需要使用时间控制功能?



.....在进行批量生产时。如知道轴承/工件加热到设置温度的持续时间,则可在本模式下分批进行。

.....如果温控探头出现故障,则可使用时间控制功能作为一种应急措施。

可使用外部温度计来对其温度进行检测。

.....如果温度上升每2分钟不到1°C,则建议您购买一台较大功率的感应加热器。

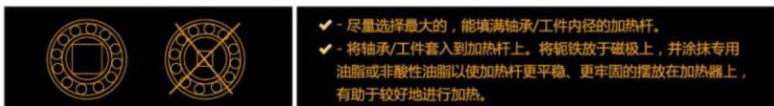
.....对于加热超过250°C的轴承/工件,可使用外部温度计进行检测。



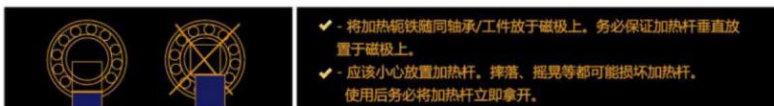
在开始加热前需要了解的内容

NOTICE BEFORE HEATING

关于轱铁的选择

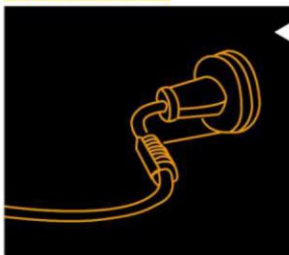


- ✓ 尽量选择最大的,能填满轴承/工件内径的加热杆。
- ✓ 将轴承/工件套入到加热杆上。将轱铁放于磁极上,并涂抹专用油脂或非酸性油脂以使加热杆更平稳、更牢固的摆放在加热器上,有助于较好地加热。

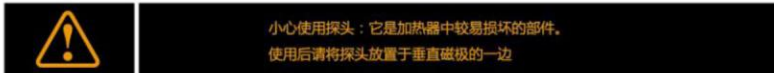


- ✓ 将加热轱铁随同轴承/工件放于磁极上。务必保证加热杆垂直放置于磁极上。
- ✓ 应该小心放置加热杆。摔落、摇晃等都可能损坏加热杆。使用后务必将加热杆立即拿开。

关于磁性温控探头.....



- ✓ 探头不适用于无磁和无铁的环境。
- ✓ 探头适用的最大温度为300°C。
- ✓ 通常在温度控制功能进行加热的情况下使用探头。
- ✓ 可使用本探头在时间控制功能进行加热的情况下,对温度控制起辅助作用。
- ✓ 应尽可能地将探头放置在靠近轴承/工件内圈上未涂油脂的位置。确保探头和轴承完全清洁。
- ✓ 将探头插头插入插座来连接探头。
- ✓ 应确保插头●与●插座



小心使用探头:它是加热器中较易损坏的部件。
使用后请将探头放置于垂直磁极的一边



- ✓ 将磁性温控探头放于轴承/工件的内圈上。确保放置温控探头的位置没有任何的油或脂。

温度控制功能加热

TEMPERATURE-CONTROLLED HEATING

加热器使用前请在轱铁与磁极端面涂抹(端面保护油脂)或非酸性油脂对端面进行保护

- ✓ 参见 1.1至1.6安装加热器
- ✓ 选择一根适合加热轴承/工件内径大小的加热杆(参见2.1)
- ✓ 将轴承/工件水平套入磁极并将加热杆放置于磁极上或者将加热杆套入轴承/工件后放置于磁极上
- ✓ 放置探头(参见2.2)
- ✓ 按温度键,再按 **+** 或 **-** 键设置所需的温度。可以间断性按键以每次1°C的频率调整温度或者长时间按键以持续更快的连续调整温度
- ✓ 温度调整后按 **启动** 键,选择功率档(参见6),再按启动键,加热开始并且发出轻微的“嗡嗡”声显示屏上显示当前轴承/工件温度。当加热达到设置温度时,机器自动停止加热。在加热过程中按下 **时间** 键后显示出您所加热工件的加热时间。
- ✓ 保温功能 将轴承/工件温度保持在设置温度直到按 **停止** 键为止。保温功能可以按 **停止** 键随时中止,同时轴承/工件将自动消磁。
- ✓ 按 **停止** 键取下加热杆及温控探头,将加热杆放置于洁净、隔热的表面,温控探头放于垂直磁极的一边。注意:取下加热杆前务必按 **停止** 键
- ✓ 立即安装轴承/工件以防止冷却。



时间控制功能加热

TIME CONTROL HEATING FUNCTION

加热器使用前请在轭铁与磁极端面涂沫(端面保护油脂)或非酸性油脂对端面进行保护

- 参见1.1至1.6安装加热器
- 选择一根适合加热轴承/工件内径大小的加热杆(参见2.1)。
- 将轴承/工件件套入磁极并将加热杆放置于磁板上或者将加热杆套入轴承/工件后放置于磁板上。
- 如想检查温度,可放置探头(参见2.2)
- 按 **时间** 键,再按 **+** 或 **-** 键设置所需时间。可以间断性按键以每次一秒的频率调整时间或者长时间按键以持续更快的连续调整时间。
- 按 **启动** 键,加热开始并且发出轻微的“嘟嘟”声。
- 加热过程中对温度进行检查:
在开始加热前放置探头。在加热过程中按下 **温度** 键后显示出您所加热轴承/工件的当前温度。
- 在加热的过程中,设置的时间将依次递减到00:00。当递减到00:00时,机器加热完成自动停止。
- 取下加热杆及温控探头,将加热杆放置于洁净、隔热的表面,温控探头放于垂直磁极的一边。注意:取下加热杆前必须按 **停止** 键
- 立即安装轴承/工件以防止冷却。



使用隔热手套。
立即安装轴承以防冷却。

清洁与维护

CLEANING AND MAINTENANCE

1. 感应加热器

- 使用干布进行清洁,不要用水清洗。
- 保持磁极光亮部分清洁。定期用通用润滑脂涂沫以使其与加热杆完全接触并防止生锈。
- 防止与任何酸性物质接触。
- 如果对故障有任何疑问请与你的供应商联系。
- 制造商或由制造商授权的专业公司将进行维修。

2. 轭铁

- 保持光亮部件的清洁。定期用通用润滑脂进行并防涂沫防止生锈。
- 防止与任何酸性物质接触。

SATR轴承加热器常用型号参数表

型号	SATR-2.2-3	SATR-3.5-3	SATR-7.5-3	SATR-20-4	SATR-60-4
功率	2.2KVA	3.5KVA	7.5KVA	20KVA	60KVA
电压/频率	220V/50HZ(可定制)	380V/50HZ(可定制)	380V/50HZ(可定制)	380V/50HZ(可定制)	380V/50HZ(可定制)
电流	16A	20A	30A	80A	160A
磁极面积	60x64mm	65x70mm	85x102mm	120x125mm	150x166mm
磁极高度	220mm	265mm	325mm	480mm	660mm
加热轴承/工件最大重量(±)	10KG	20KG	40KG	200KG	600KG
加热工件最小内径	20mm	20mm	30mm	50mm	80mm
加热工件最大外径	260mm(可定制)	350mm(可定制)	450mm(可定制)	650mm(可定制)	900mm(可定制)
加热工件最大宽度	120mm(可定制)	160mm(可定制)	180mm(可定制)	250mm(可定制)	300mm(可定制)
温度控制					
最高温度	300°C	300°C	300°C	300°C	300°C
磁性温控探头	PT100型	PT100型	PT100型	PT100型	PT100型
数字显示	是	是	是	是	是
时间控制					
最大时间范围	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟	0-99分钟
数字显示	是	是	是	是	是
退磁标准	自动退磁<2A/CM	自动退磁<2A/CM	自动退磁<2A/CM	自动退磁<2A/CM	自动退磁<2A/CM
尺寸(长x宽x高)	360x390x470 mm	750x500x850 mm	500x800x1000 mm	1700x520x1020mm	2000x740x1100 mm
加热器重量(不包含加热杆)	50kg	80kg	170kg	420kg	750kg
磁极铁芯槽槽面(mm)	□14x14x260 □20x20x260 □28x28x260 □36x36x260 □48x48x260	□14x14x300 □20x20x300 □28x28x300 □36x36x370 □48x48x370 □63x63x370	□20x20x370 □28x28x370 □36x36x460 □55x55x460 □75x75x460	□56x56x540 □68x68x540 □96x96x540	□68x68x620 □90x90x620 □116x116x620
设备样式外观	台式	移动式	移动式	一体机	一体机

以上只列举了常用的轴承加热器型号,如果您在以上表格中没有找到适合您的尺寸,您可以随时与我们当地的SATR经销商联系,也可以直接拨打我们的400-1028-338热线来咨询,我们会有专业的技术工程师来与您对接,推荐适合您的轴承加热器。

SATR轴承拆卸器产品简介

SATR BEARING PULLER INTRODUCTION



SATR-C-1

一、SATR轴承拆卸器产品应用

SATR轴承拆卸器，主要广泛应用于冶金、铁路、油田、机械、电机等企业制造、维修机械过程中轴承内套的感应装卸。

二、SATR轴承拆卸器工作原理

SATR轴承拆卸器利用电磁感应加热原理对轴承内套由表及里均匀加热，使轴承内套在瞬间产生热膨胀，内孔大于轴径过盈装配量，从而顺利的拆下或装上轴承内套。

使用SATR轴承拆卸器拆卸或安装轴承内套只要掌握好加热时间或温度，内套不会退火，不会变形，仍可继续使用，如果采用原始方法（气割或锤击）则无法保证轴承内套的完好无损，由于每个轴承内套价值千元以上，在频繁更换轴承内套的冶金、铁道部行业节约备件费用极为可观，间接增加了企业效益，因此SATR-C系列感应拆卸器是企业理想的轴承内套装卸工具。

SATR轴承拆卸器，具有自动退磁功能，残磁小于0.8mT。SATR轴承内套装卸器有SATR-C-1、SATR-C-2、SATR-C-3三个型号。规格根据轴承内套外形尺寸定。（内套外径和内套宽度）



SATR-C-2

三、SATR轴承拆卸器设备组件

- ✓ SATR-C系列轴承内套装卸器由控制箱、感应头组成。
- ✓ SATR-C-1型装卸器感应头电磁线选用耐温-6度-150度双玻璃丝包线绕组及环氧板外壳体组成。
- ✓ SATR-C-2、3型装卸器感应头则由线圈绕组和12组小铁芯、铝合金外壳组合而成，当通电对轴承内套加热时12组小铁芯在磁力作用下向工件吸进，减小了感应加热圈与工件的间隙相应提高了功率因素。
- ✓ SATR-C-3型装卸器与-2、-1型所用控制箱不同点在于增加了温度控制，采用集成电路与时间控制同时组合在同一控制盒内。用于首件工件的监测，使操作者便于掌握加热时间。
- ✓ SATR-C系列装卸器控制箱时间，温度控制都采用液晶数字显示，能直观地看到加热时间和温度。时间控制由“分”和“秒”二种计时方式。
- ✓ SATR-C系列感应加热装卸器有手提式，小车式，中心高可调并字架三种形式。采用哪种形式由用户自己定，一般较小双列四列轴承内套（ $\leq \phi 180$ ）可采用手提式，操作较为灵活方便。如较大轴承内套外径（ $\geq \phi 190$ 以上，宽度 ≥ 200 ）在场地允许情况下可采用小车式，场地不允许采用中心高可调并字架形式较为轻松、灵活方便。

以上只列举了冶金行业、铁道部行业常用规格部分，尚有其他规格未能一一列举，如冶金行业中轧机轴承非常用规格甚多，铁道部行业牵引电机17牙、21牙小齿轮，机车轴箱轴承、防尘圈均未能列举，只要用户提供有关轴承型号及其名称、规格、参数我厂均能设计生产。



START

四、SATR轴承拆卸器操作流程

- ✓ 一、接电源：380V三相交流电
- ✓ 二、控制箱及感应头按标记严格接地。
- ✓ 三、调整控制箱面板时间到所需加热时间。时间继电器设置：从左到右时、分、秒。（备注：00.1代表6秒）
- ✓ 四、按“开关”通电。
- ✓ 五、拆卸工件时将感应头置工件拆卸位置。
- ✓ 六、安装工件将工件放置感应头内孔位置。
- ✓ 七、启动“加热”按钮，感应加热器即开始工作。
- ✓ 八、时间到自动断电并退磁，工作全过程结束。采用手动控制时，应按（停止）按钮3秒，退磁完成。

温馨提示：

- ✓ 1、严禁设备接地前通电操作。
- ✓ 2、禁止感应圈内无工件启动工作，以免大电流过载烧坏感应线圈或控制箱内电器件。
- ✓ 3、正确掌握加热温度和加热时间，防止工作时间过长工件退火，轴径同时膨胀。工作时间过短，内孔尚未胀至一定过盈量拆不下工件。
- ✓ 4、如第一次操作失误拆不下工件，应待工件冷却后找出原因调整加热时间或温度做第二次加热拆卸。
- ✓ 5、工作完毕，应及时将工件从内孔取出，并擦去油污以免破坏感应内圈绝缘。

SATR-C-1轴承拆卸器常用规格技术参数表

轴承型号	内套外形尺寸 外径×宽度	频率 (Hz)	电源 (三相) 电压	电流 (A)	加热时间		控制 温度 °C
					装	拆	
FC3045120	φ169×120	50	380V	100	100秒	120秒	120
FC3248124	φ183×124	50	380V	100	100秒	120秒	120
FC3652168	φ202×168	50	380V	100	100秒	120秒	120
FC3852168	φ212×168	50	380V	100	100秒	120秒	120
FC4058192	φ226×192	50	380V	100	110秒	120秒	120
FC4462192	φ246×192	50	380V	100	110秒	120秒	120
FC4666206	φ260×206	50	380V	120	120秒	130秒	120
FC5274220	φ292×220	50	380V	130	120秒	130秒	120
FC5678220	φ312×220	50	380V	130	120秒	130秒	120
FC6084240	φ332×240	50	380V	140	120秒	130秒	120
FC6490240	φ355×240	50	380V	140	120秒	130秒	120
FC6890250	φ371×250	50	380V	140	120秒	130秒	120
FCD6896350	φ378×175	50	380V	140	120秒	130秒	120
FCDP13018065	φ704×325	50	380V	170	15分	16分	130
FCDP14620675	φ809×375	50	380V	180	20分	20分	130
FCDP16021670	φ878×350	50	380V	180	22分	25分	130

以上加热时间在常温28度情况下测得的近似值用户应根据室温变化稍作更正