

Narzędzia ze stali nierdzewnej (stainless) dla uniknięcia obcej rdzy

Co to jest obca rdza?

Gdy narzędzia ze stali nierdzewnej (np. śruby) są obrabiane za pomocą normalnych narzędzi, to istnieje możliwość, że pozostawią one na stali nierdzewnej mocno przywierające drobiny. Te drobiny zwykłej stali mogą reagować z tlenem i tworzyć brzydko wyglądającą rdzę na niekorodującej stali nierdzewnej.

Jak unikać obcej rdzy?

Przez używanie narzędzi do obróbki wykonanych także ze stali nierdzewnej i przeznaczonych wyłącznie do obróbki stali nierdzewnej. Dzięki hartowaniu próżniowemu narzędzia te posiadają wymaganą twardość i wytrzymałość tak, że indywidualne stosowanie tych narzędzi jest możliwe bez ograniczeń.

Wkrętki płaskie ze stali nierdzewnej

Wykonanie: ze stali nierdzewnej. Okrągły grot z ciągliwo-twardej (54 HRC) stali nierdzewnej z systemem **Lasertip** i mikroskopijnie chropowatą powierzchnią. Pozwala to zredukować siłę nacisku, co zapobiega ześlizgiwaniu się z łba śruby. Dzięki **próżniowemu hartowaniu** grot posiada twardość porównywalną z typowymi narzędziami, dlatego w **100 % nadaje się do wykorzystania w warsztatach i jest odporny na zużycie**. Z 3-komponentową, wzmocnioną rękojeścią Kraftform-Plus, ergonomiczną, ze zintegrowanymi miękkimi wkładkami poprawiającymi chwyt i z zabezpieczeniem przed staczaniem się. Dodatkowo wkrętki posiadają wytłoczenie z rodzajem napędu i wielkością.

Zastosowanie: Produkt specjalny do skręcania śrub ze stali nierdzewnej, chroni przed obcą rdzą.



nr zam.	Szerokość grotu mm	6277 	Grubość grotu mm	Długość grotu mm	Długość całkowita mm
0030	3,0	5,25 *	0,5	80	161
0035	3,5	5,50	0,6	100	181
0040	4,0	5,80	0,8	100	198
0055	5,5	7,70	1,0	125	223
0065	6,5	9,40	1,2	150	255
0080	8,0	12,40	1,2	175	287

(W584)

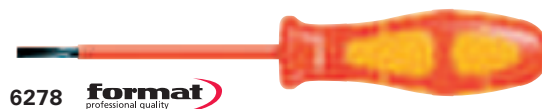
* Bez systemu Lasertip.

Wkrętak płaski z izolacją VDE

Wykonanie: Z wysokostopowej stali specjalnej. Z okrągłym, izolowanym grotem. **Rękojeść i grot izolowane do 1000 V według IEC 60900, DIN EN 60900, VDE 0682/część 201.** Dodatkowo wkrętaki posiadają wytłoczenie z rodzajem napędu i wielkością.



6278 Ze specjalną powłoką dla przeniesienia większego momentu obrotowego i większej dokładności pasowania. Ergonomiczna, 2-komponentowa rękojeść ze zintegrowanymi strefami miękkimi i zabezpieczeniem przed staczaniem się.



6282 Z systemem **Lasertip** i mikroskopijnie chropowatą powierzchnią. Zmniejszona siła nacisku zapobiega ześlizgiwaniu się z łba śruby. Z 3-komponentową, wzmocnioną rękojeścią Kraftform-Plus, ergonomiczną, ze zintegrowanymi miękkimi wkładkami poprawiającymi chwyt i z zabezpieczeniem przed staczaniem się.



6281 Zmniejszona średnica grotu zapewnia dostęp do leżących głębiej śrub i zacisków sprężynowych. Z 3-komponentową, wzmocnioną rękojeścią Kraftform-Plus, ergonomiczną, ze zintegrowanymi miękkimi wkładkami poprawiającymi chwyt i z zabezpieczeniem przed staczaniem się.



nr zam.	Szerokość grotu mm	6278 	6282 	6281 	Grubość grotu mm	Długość grotu mm	Długość całkowita mm	
							6278	6282/6281
0025	2,5	2,20	4,05 *	–	0,4	80	161	161
0030	3,0	2,23	4,16 *	–	0,5	100	181	181
0035	3,5	2,38	4,40	6,60	0,6	100	181	181
0040	4,0	2,87	5,25	7,85	0,8	100	198	198
0045	4,0	–	6,00	–	0,8	150	–	248
0055	5,5	3,32	5,85	8,90	1,0	125	223	223
0060	5,5	–	6,50	–	1,0	200	–	298
0065	6,5	4,20	7,90	–	1,2	150	248	255
0070	6,5	–	8,70	–	1,2	200	–	305
0080	8,0	5,65	8,65	–	1,2	175	283	287
0081	8,0	–	8,65	–	1,6	200	–	312
0100	10,0	–	10,95	–	1,6	200	–	312

(W542)

(W543)

(W543)

* Bez systemu Lasertip.