

Cleste de buloane art. 596/6A

suruburile speciale, forjate, cu excentric
asigura protectia 100% impotriva desurubari



capacitate taiere
marcata din forjare

tampoane de cauciuc in articulatie care asigura
absortia socurilor in manere la taierea fierului beton

dimensiune marcata
din forjare

material falci: otel special, forjat, tratat
cu duritate de minim 40-45 HRc

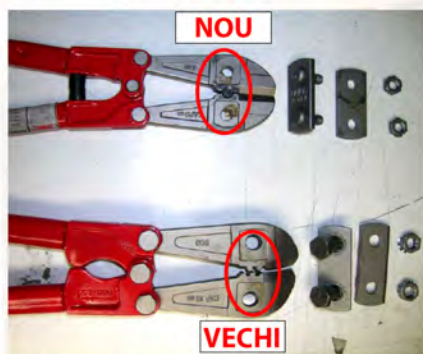
material cutite: otel special, forjat, tratat
suplimentar prin inductie cu duritate de
minim 55 HRc

articulatie forjata cu
duritate 38-45 HRc

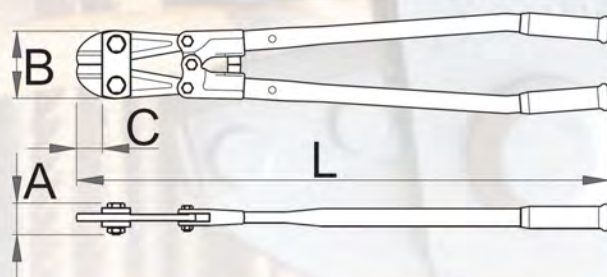
pe maner este aplicat un sticker care atentioneaza
ca este interzisa taierea cablurilor sub tensiune

mansoane din plastic,
ergonomice, antialunecare,
pentru o prindere ferma

brate din teava,
vopsite in camp electrostatic



imbinarea intre cele 2 falci de taiere se face
pe un bolt (tratata termic) si nu pe angrenaj de
tip roata dintata sau cremaliera, deci se elimi-
na posibilitatea de a se rupe dintii.



	L	A	B	C		
610963	300	26	40	16	737	D
610964	350	26	55	24	805	D
610965	450	34	70	36	1500	D
610966	600	38	84	40	2600	D
610967	750	43	96	46	3950	D
610968	900	47	109	50	6300	D
612984	1050	48	120	46	6900	D

Capacitatea de taiere (10N=1kg):

	L	(max 1600 N/mm ²) $\bar{T}\phi$	(max 650 N/mm ²) $\bar{T}\phi$
610963	300	3	5
610964	350	3,5	5
610965	450	5	8
610966	600	7	10
610967	750	8	13
610968	900	9	16
612984	1050	10	19

Un procedeu special pentru fabricarea clestilor de buloane

FALCI

1. **Decupare:** Bara de otel este decupata de o masina la forma ceruta; precizia decuparii asigura un surplus minim de materie prima
2. **Forjare:** Piesele 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. **Tratament termic (calire si revenire):** Tratamentul termic de durizare si calire este folosit pentru imbunatatirea structurii otelului, ca sa furnizeze o mai buna rezistenta si duritate produsului si alte caracteristici necesare pentru a depasi tensiunile pe care le cere lucrul cu acest produs

ARTICULATII

5. **Piesa forjata:** Forjata la cald
6. **Operare pe masini CNC:** Intreaga productie a falciloeste facuta pe masini CNC. Dispozitivele de prindere furnizeaza precizia ceruta pentru calitatea cea mai ridicata a operatiilor de taiere.

ASAMBLAREA MANERELOR SI ARTICULATIILOR

7. **Montarea falcilor pe articulatii si presarea.:** Manerul este apoi ferm presat pe articulatie, ceea ce asigura ca manerul montat sa nu iasa ulterior nici sub cele mai mari sarcini.
8. **Indoirea manerului:** Manerul este indoit la unghiul cerut cu un dispozitiv special de indoit, care va furniza utilizatorului ergonomie superioara
9. **Acoperire cu vopsea:** Utilizand o tehnologie de vopsire pulverizata, se aplica un strat de vopsea protectoare, ceea ce confera produsului un aspect profesional si serveste de asemenea ca protectie a suprafetei.
10. **Insertia manerelor:** Acoperirea de PVC este inserata pe maner, pentru a oferi operatorului confort si aderenta optime
11. **Fabricarea suruburilor si piulitelor:** Sunt fabricate pe masini CNC care, pe langa tratamentele termice si calitatea materialelor folosite, aduc o precizie de uzinaj optima, permitand o legatura solida intre elementele produsului
12. **Asamblare:** Competenta si meticulozitatea lucratorilor maresc calitatile de asamblare finala a sculelor de taiere si in consecinta, cresc performantele in utilizare ale acestora.

