

PERÇAGE,
SCIAGE,
VISSAGE



BOITE PLASTIQUE INCOLORE

Porte-embouts standard

PORTE-EMBOUS STANDARD

Référence : U628

Porte embout magnétique permettant une manipulation facilitée des vis.

FICHE TECHNIQUE

DESCRIPTION

- Pour embouts hexa 1/4" selon DIN 3126 C 6,3 et E 6,3.
- Aimant permanent.
- Anneau de maintien de l'embout (sauf U628).
- Fabrication par forgeage à froid.

AVANTAGES

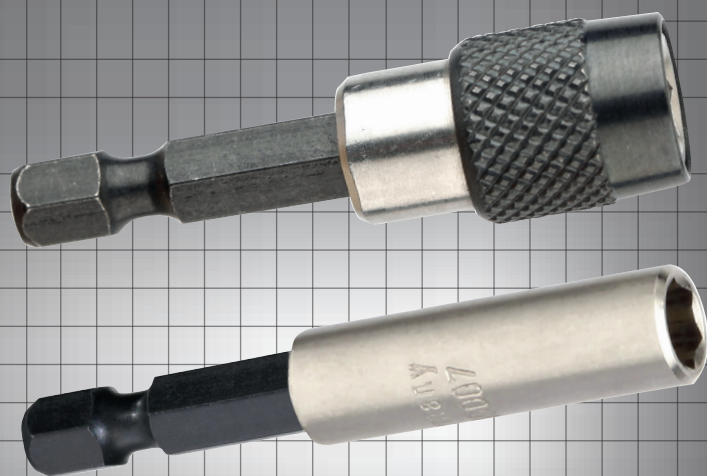
- Magnétique pour permettre la manipulation des vis.
- Idéal pour les endroits difficiles d'accès spécialement avec les grandes longueurs (jusqu'à 250mm).

APPLICATIONS

- Trous précis pour prises électriques, cables, tubes.

CONSEILS

- La rouille qui peut apparaître sur les vis inox est la conséquence de l'utilisation d'outil en acier ordinaire lors de la pose. Lors du vissage, ces outils déposent des particules d'acier ordinaire sur la vis inox. En présence d'oxygène, ces particules vont rouiller



Magnétique



Made in GERMANY

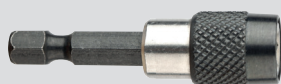
Résistance

Description

- Attachement DIN 3126 E 6,3 et compatible SDS-plus.
- Pour embouts hexa 1/4" selon DIN 3126 C 6,3 et E 6,3.
- Aimant permanent.
- Anneau de maintien de l'embout (sauf U628).
- Fabrication par forgeage à froid.

Avantages

- Magnétique pour permettre la manipulation des vis.
- Idéal pour les endroits difficiles d'accès spécialement avec les grandes longueurs (jusqu'à 250mm).



U626 Porte-embouts standard quick-lock



U628 Porte-embouts standard



U629 Porte-embouts standard grande longueur (L74 à 250mm)

PACKAGING SYSDOX



U635 Porte-embouts standard compatible SDS-plus

TECHNOLOGIE DE FORGEAGE

Grâce au procédé de forgeage à froid mis au point par nos soins les porte-embouts sont fabriqués de manière entièrement automatique. Tout d'abord les manchons en acier inoxydable et les emmanchements en acier de haute qualité sont assemblés. Ce procédé permet d'obtenir une liaison de haute qualité et indissociable des deux composants. Au cours de cette étape les matériaux sont compactés. Il en résulte une augmentation de la résistance, qui est à l'origine de la longue durée de vie des porte-embouts. Ce processus garantit aussi une excellente concentricité.

Au cours de l'étape suivante, les empreintes intérieures de nos porte-embouts sont préparées, également en utilisant le processus de forgeage à froid. Au cours de cette étape, l'empreinte est formée autour d'un mandrin. Cette méthode permet de produire une large gamme de dimensions, grâce à une grande flexibilité dans l'adaptation aux changements de géométrie. L'augmentation de la résistance requise est obtenue lors d'une ultime étape de compactage.

