



PERÇAGE,
SCIAGE,
VISSAGE

DIAGER®

Embout Torsion

EMBOUT TORSION TORX® - L25 & 50 MM

Référence : U643

- **Géométrie torsion = Résistance élevée au couple de serrage**

Embout avec une géométrie torsion, permet d'avoir une meilleure résistance au couple de serrage élevé.

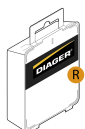
FICHE TECHNIQUE

DESCRIPTION

- Géométrie torsion.
- Dureté DIN standard.
- Protection anti-rouille.

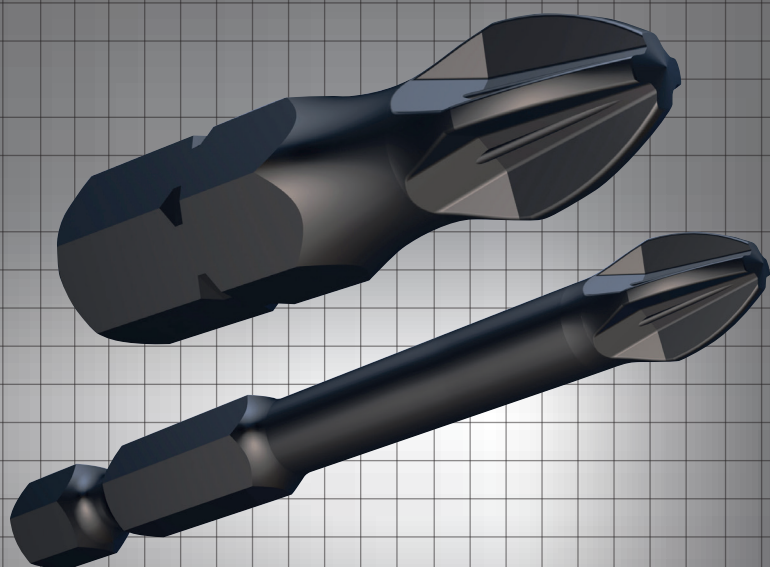
AVANTAGES

- Résistance élevée au couple de serrage grâce à la géométrie torsion.
- Précision de l'empreinte pour une compatibilité avec toutes les vis.
- Protection anti-rouille.

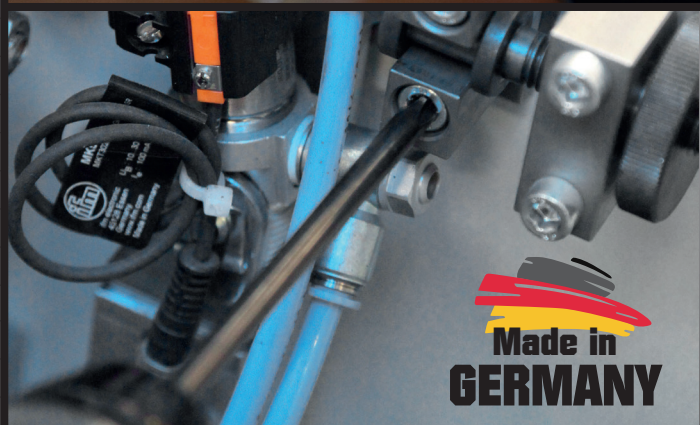


BOITE PLASTIQUE INCOLORE

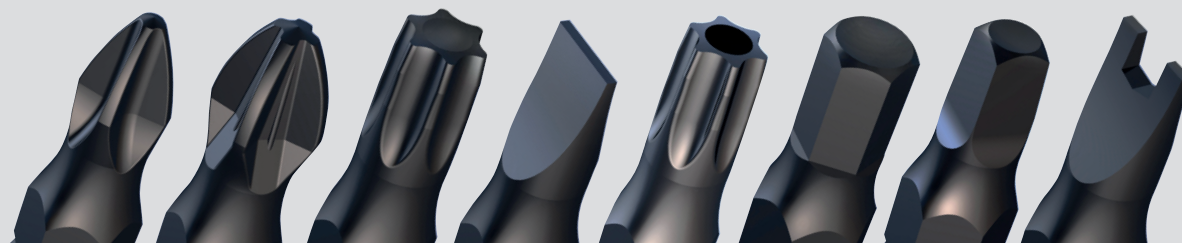




1/4" DIN 3126 C 6,3
1/4" DIN 3126 E 6,3



Long life



PHILLIPS



POZIDRIV



TORX



PLAT



TORX
TAMPER



HEXA



SQUARE



SPANNER

Description

- S'adapte parfaitement à toutes les vis DIN.
- Tenue optimale dans le mandrin.
- Dureté : 56-62 HRC.
- Grenailé.
- Protection antirouille.

Longueurs

L25 à 50 mm



L50 à 150 mm



Embout avec section réduite,
idéal pour les cas de vissage difficile d'accès.

Packaging sysbox



Mallettes & coffrets



SAVOIR-FAIRE MADE IN GERMANY



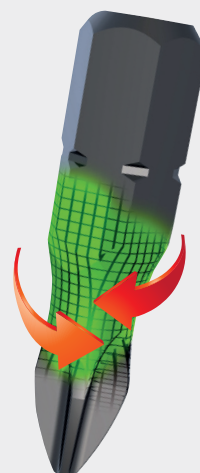
L'usine est située au cœur de l'Allemagne, à proximité des grands centres industriels allemands de la Ruhr et possède une forte expérience métallurgique. USH est l'un des plus grands producteurs d'embouts en Europe, réputés pour leur fiabilité et leur résistance.

Avec sa production exclusivement allemande, USH fabrique et contrôle intégralement tous les produits qu'elle distribue avec une attention particulière pour créer et développer des outils de haute qualité.

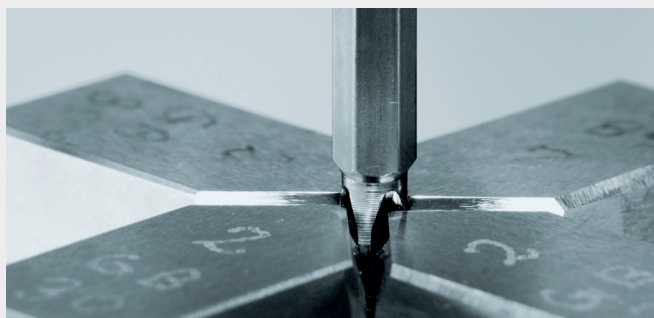
GÉOMÉTRIE TORSION LONGUE DURÉE DE VIE GARANTIE

L'embout torsion est parfaitement adapté aux couple de serrage élevés. Si la tête de la vis entre en contact avec une surface métallique solide, un embout torsion maîtrise cette situation sans aucun problème. Le couple est absorbé par la zone de torsion, ce qui évite toute distorsion ou déformation permanente de la pointe de l'embout. Cela garantit une durée de vie plus longue de l'outil.

En outre, le risque que l'embout glisse hors de la tête de la vis est considérablement réduit, et l'usure prématurée ainsi que les dommages sur la pièce à usiner sont évités.



FORGEAGE À FROID HAUTE PRÉCISION



USH utilise le procédé de forgeage à froid à grande vitesse développé par ses soins. La forme de l'embout est obtenue par ce forgeage à froid. Ce procédé de fabrication confère aux embouts une grande précision, une plus grande résistance mécanique et un état de surface très propre.