



CLESTI



Manere ergonomice

Datorita manerelor ergonomice si a suprafetelor de prindere special concepute, clestii Unior asigura un confort de lucru si o eficacitate maxima, cu un minim de efort



Protectia suprafetelor

Clestii sunt fabricati din otel de calitate excelenta cu o compozitie special optimizata. Mai multe modele au suplimentar protectie prin cromare



Inalta precizie

Mulumita conceptiei perfecte si a superioritatii tehnologice, clestii Unior asigura o prindere de inalta precizie in toate cazurile, pentru folosire generala sau specializata.



10. Calire si revenire: Tratamentul termic al clesrilor este realizat prin calirea in ulei, urmata de o revenire. Acest tip de tratament termic garanteaza materialului structura cea mai buna posibila, dand astfel produsului finit proprietati excelente de duritate. Un tratament termic de calitate confera clesrilor o durata lunga de viata

11. Sablare: In acest stadiu, suprafetele produsului sunt sablate ca sa se elimine atat rugozitatile restante cat si oxizii care apar in timpul tratamentului termic. Suprafetele sablate sunt in consecinta netede uniform, imbunatatind aspectul produselor. Anumite suprafete sunt retratate mai precis intr-un stadiu ulterior pentru a crea contraste

12. Tratarea prin inductie: Partile taietoare ale clesrilor se trateaza suplimentar prin inductie - CIF - acest tratament asigurand pe zona taisului duritati foarte mari - aprox. 62 HRc - incat sa permita utilizatorului sa taie chiar si cele mai tari fire fara sa strice sau sa strambe muchiile taietoare.

13. Polizare fina: Anumite suprafete din capetele clesrilor sunt polizate de o masina cu banda abraziva ca sa fie perfect lise, ceea ce are ca efect ameliorarea suplimentara a aspectului clesrilor si usurarea curatarii acestora.

14. Cromare si lustruire: Clesrii sunt galvanizati cu un strat subtire de nichel si crom pentru a le proteja contra oxidarii. Aceasta da produsului un aspect mai estetic, cu suprafete argintii stralucitoare. Suprafetele cromate dau de asemeni clesrilor mai multa rezistenta si durabilitate

15. Marcaj cu laser: Folosind procedeul modern de marcare cu laser, clesrii sunt inscriptionati cu semnele de identificare. Pentru anumite tipuri de clesri, aceste marcaje pot servi si pentru a ajuta utilizatorul sa aleaga anumiti parametri

16. Montarea manerelor izolate: Clesrii sunt dotati cu manere de plastic pentru a asigura o priza ferma si ergonomica. Suprafetele de contact ale celor doua manere sunt tratate pentru a asigura utilizarea unei prinderi optime, indiferent de conditiile de lucru.

17. Lubrifiere si control: Suprafetele care sunt in contact la nivelul articulatiei sunt lubrificate pentru a asigura clesrilor o miscare usoara si durabila. In acest stadiu final, verificam de asemenea daca produsul are toate calitatile si caracteristicile vizuale necesare astfel incat clesrii Unior sa raspunda cerintelor celor mai exigenti utilizatori.

Caracteristicile clesrilor Unior

Doua linii



- material: compositie speciala pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap polizat
- finisare: cromat in conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru conditii grele
- marcaj injectat UNIOR

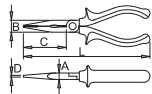


- material: compositie speciala pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap vopsit
- acoperire: fosfatata
- maner de plastic pentru conditii grele

508/1BI

Clește cu varfuri semirotunde și tais lateral

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap polizat
- finisare: cromat în conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru condiții grele
- partea de prindere dintată
- în conformitate cu standardul ISO 5745
- de asemenea pentru agatarea și separarea cablurilor sau a altor obiecte de precizie



UNIOR®

Barcode	L	B	D	A	C	Weight	Material	Price
607876	170	17	2.5	9	61	156	4B	10 81,38
607877	200	17	2.5	9	77	191	4B	10 84,25

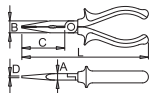
capacitatea de taiere (10N=1kg)

Barcode	L	max 1600 N/mm² ØT	max 650 N/mm² ØT
607876	170	1,6	2,0
607877	200	1,8	2,5

508/4G

Clește cu varfuri semirotunde și tais lateral

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap vopsit
- acoperire: fosfatate conform standardului DIN 12476
- maner de plastic pentru condiții grele
- partea de prindere dintată
- în conformitate cu standardul ISO 5745
- de asemenea pentru agatarea și separarea cablurilor sau a altor obiecte de precizie



UNIOR®

Barcode	L	B	D	A	C	Weight	Material	Price
608710	170	17	2.5	9	61	156	4B	10 59,83
608711	200	17	2.5	9	77	191	4B	10 63,29

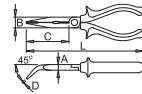
capacitatea de taiere (10N=1kg)

Barcode	L	max 1600 N/mm² ØT	max 650 N/mm² ØT
608710	170	1,6	2,0
608711	200	1,8	2,5

512/1BI

Clește cu varfuri semirotunde indoite și tais

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap polizat
- finisare: cromat în conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru condiții grele
- partea de prindere dintată
- varfuri-semirotunde indoite la 45 de grade
- varfurile lungi și indoite asigură prinderea sigură și precisă a suruburilor și piulițelor.
- falcile puternice asigură o strângere bună



UNIOR®

Barcode	L	B	D	A	C	Weight	Material	Price
607966	170	17	2.5	9	61	152	4B	10 90,29
607967	200	17	2.5	9	77	204	4B	10 94,27

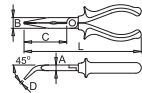
capacitatea de taiere (10N=1kg)

Barcode	L	max 1600 N/mm² ØT	max 650 N/mm² ØT
607966	170	1,6	2,0
607967	200	1,8	2,5

512/4G

Clește cu varfuri semirotunde indoite și tais

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap vopsit
- acoperire: fosfatate conform standardului DIN 12476
- partea de prindere dintată
- varfuri-semirotunde indoite la 45 de grade
- maner de plastic pentru condiții grele
- varfurile lungi și indoite asigură prinderea sigură și precisă a suruburilor și piulițelor.
- falcile puternice asigură o strângere bună



UNIOR®

Barcode	L	B	D	A	C	Weight	Material	Price
608720	170	17	2.5	9	61	152	4B	10 70,10
608721	200	17	2.5	9	77	204	4B	10 73,79

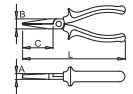
capacitatea de taiere (10N=1kg)

Barcode	L	max 1600 N/mm² ØT	max 650 N/mm² ØT
608720	170	1,6	2,0
608721	200	1,8	2,5

472/1BI

Clește cu varfuri late

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- cap polizat
- finisare: cromat în conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru condiții grele
- partea de prindere dintată
- în conformitate cu standardul ISO 5745



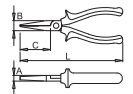
UNIOR®

Barcode	L	B	C	A	Weight	Material	Price
607878	140	15	39	8	120	4B	10 61,54
607879	160	16	49	9	146	4B	10 66,64

472/4G

Clește cu varfuri late

- material: compoziție specială pentru calire revenire
- tratat complet
- cap vopsit
- acoperire: fosfatate conform standardului DIN 12476
- partea de prindere dintată
- maner de plastic pentru condiții grele
- în conformitate cu standardul ISO 5745



UNIOR®

Barcode	L	B	C	A	Weight	Material	Price
608704	140	15	39	8	120	4B	10 43,00
608705	160	16	49	9	146	4B	10 46,94

