



## 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

### 461/1BIST

#### Set de clesti cu tais lateral in display de carton



UNIOR

621855	6	1700	1F	1	478,62
461/1BI (160)					

### 461/4G

#### Cleste cu tais lateral

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap vopsit
- acoperire: fosfatata conform cu standardul DIN 12476
- maner de plastic pentru conditii grele
- in conformitate cu standardul ISO 5749



UNIOR

608697	140	19	9.5	18	169	4B	10	51,76
608698	160	22.5	10	22	214	4B	10	56,04

capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 1600 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
608697	140	1,6		2,0	
608698	160	1,6		2,5	

### 461/4P

#### Cleste cu tais lateral

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie, cap vopsit
- acoperire: fosfatata conform cu standardul DIN 12476
- manere de plastic
- in conformitate cu standardul ISO 5749



UNIOR

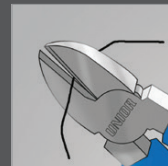
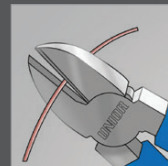
612327	125	19	9.5	18	115	4B	10	48,84
--------	-----	----	-----	----	-----	----	----	-------

capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 1600 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
612327	125	1,6		2,0	

## CARACTERISTICI

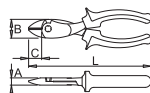
461/1BI, 461/4G



### 466/1BI

#### Cleste cu tais lateral pentru conditii grele

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap polizat
- finisare: cromat in conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru conditii grele
- in conformitate cu standardul ISO 5749



UNIOR

617686	160	23.5	10	20.5	214	4B	10	83,47
608850	180	28	11	20	313	4B	10	99,14
608837	200	27	11	21	344	4B	10	113,93

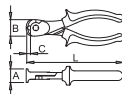
capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 2150 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
617686	160	1,6		2,5	
608850	180	1,8		3,0	
608837	200	2,0		3,5	

### 455/1BI

#### Cleste cu tais fata

- material: Ck 60
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap polizat
- finisare: cromat in conformitate cu standardul EN12540
- manere bimaterial pentru conditii grele
- in conformitate cu standardul ISO 5748



UNIOR

609192	160	27	22	7	254	4B	10	91,11
--------	-----	----	----	---	-----	----	----	-------

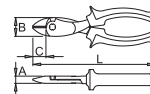
capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 1600 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
609192	160	1,6		2,5	

### 466/4G

#### Cleste cu tais lateral pentru conditii grele

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap vopsit
- acoperire: fosfatata conform standardului DIN 12476
- maner de plastic pentru conditii grele
- in conformitate cu standardul ISO 5749



UNIOR

617687	160	23.5	10	20.5	214	4B	10	76,81
608700	180	28	11	20	313	4B	10	76,37
609190	200	27	11	21	344	4B	10	89,99

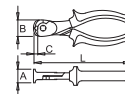
capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 2150 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
617687	160	1,6		2,5	
608700	180	1,8		3,0	
609190	200	2,0		3,5	

### 455/4G

#### Cleste cu tais fata

- material: Ck 60
- tratament complet
- partile taietoare tratate prin inductie
- cap vopsit
- acoperire: fosfatata conform cu standardul DIN 12476
- maner de plastic pentru conditii grele
- in conformitate cu standardul ISO 5748



UNIOR

608694	160	27	22	7	254	4B	10	72,14
--------	-----	----	----	---	-----	----	----	-------

capacitatea de taiere (10N=1kg)

	L	max 1600 N/mm <sup>2</sup>	ØT	max 650 N/mm <sup>2</sup>	ØT
608694	160	1,6		2,5	