



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

467SHARK/4DP

Cleste cu tais lateral PowerShark

Caracteristici și avantaje:

- material: oțel cu conținut ridicat de carbon
- forjat
- tratat complet 47 HRC
- falcile de tăiere sunt tartate în întregime prin inducție 64 HRC
- acoperire anticorozivă (brunare)
- lubrifiere pentru a proteja suprafața împotriva ruginii
- manerere ergonomice, anti-alunecare din plastic cu dublustrat

Pentru tăiere precisă:

- sarma moale (pana la 6 mm)
- sarma dura (pana la 3,5 mm)
- coarda pian (pana la 3,0 mm)
- suruburi, cuie, nituri etc. pana la o grosime de 4 mm



UNIOR

| | | | | | | | | |
|--------|-----|----|----|----|-----|----|---|--------|
| 626490 | 250 | 30 | 24 | 12 | 241 | 4B | 1 | 140,10 |
|--------|-----|----|----|----|-----|----|---|--------|

469SHARK/4DP

Cleste cu tais lateral BoltShark

Caracteristici și avantaje:

- material: oțel cu conținut ridicat de carbon
- forjat
- tratat complet 47 HRC
- falcile de tăiere sunt tartate în întregime prin inducție 64 HRC
- acoperire anticorozivă (brunare)
- lubrifiere pentru a proteja suprafața împotriva ruginii
- mânerere ergonomice, anti-alunecare din plastic cu dublustrat

Pentru tăiere precisă:

- sarma moale (pana la 6 mm)
- sarma dura (pana la 4,0 mm)
- coarda pian (pana la 3,6 mm)
- suruburi, cuie, nituri etc. pana la o grosime de 5 mm



UNIOR

| | | | | | | | | |
|--------|-----|------|------|------|-----|----|---|--------|
| 626500 | 250 | 34,8 | 16,5 | 19,5 | 241 | 4B | 1 | 158,68 |
|--------|-----|------|------|------|-----|----|---|--------|

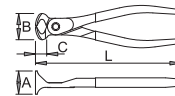
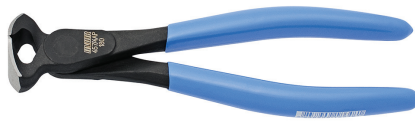
| | | | | | | | | |
|--------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 626500 | L | B | C | A | 📦 | 🏭 | 🔩 | 🔩 |
|--------|---|---|---|---|---|---|---|---|



457/4AP

Cleste cu tais fata

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap vopsit
- acoperire: fosfatizare conform cu standardul DIN 12476
- manere de plastic
- în conformitate cu standardul ISO 5748



UNIOR

| | | | | | | | | |
|--------|-----|------|----|------|-----|----|----|--------|
| 618648 | 180 | 31,5 | 28 | 12,5 | 244 | 4B | 10 | 111,49 |
|--------|-----|------|----|------|-----|----|----|--------|

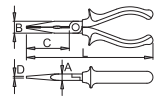
| | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----|----------------------------|---|---------------------------|---|--|--|--|
| capacitatea de tăiere (10N=1kg) | | | | | | | | |
| 618648 | L | max 1600 N/mm ² | Ø | max 650 N/mm ² | Ø | | | |
| 618648 | 180 | 1,6 | | 2,5 | | | | |



506/1BI

Cleste cu varfuri semirotunde și tais lateral

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



UNIOR

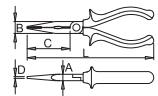
| | | | | | | | | | |
|--------|-----|----|-----|---|----|-----|----|----|-------|
| 607874 | L | B | D | A | C | 📦 | 🏭 | 🔩 | 🔩 |
| 607874 | 140 | 15 | 2 | 8 | 39 | 115 | 4B | 10 | 66,89 |
| 607875 | 160 | 16 | 2,5 | 9 | 49 | 137 | 4B | 10 | 71,80 |

| | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----|----------------------------|---|---------------------------|---|--|--|--|
| capacitatea de tăiere (10N=1kg) | | | | | | | | |
| | L | max 1600 N/mm ² | Ø | max 650 N/mm ² | Ø | | | |
| 607874 | 140 | 1,6 | | 2,0 | | | | |
| 607875 | 160 | 1,6 | | 2,0 | | | | |

506/4G

Cleste cu varfuri semirotunde și tais lateral

- material: compozitie speciala pentru calire revenire
- tratat complet
- partile taietoare tratate prin inducție
- cap vopsit
- acoperire: fosfatizare conform standardului DIN 12476
- manere de plastic pentru conditii grele
- partea de prindere dintata
- în conformitate cu standardul ISO 5745
- de asemenea pentru agatarea și separarea cablurilor sau a altor obiecte de precizie



UNIOR

| | | | | | | | | | |
|--------|-----|----|-----|---|----|-----|----|----|-------|
| 608712 | L | B | D | A | C | 📦 | 🏭 | 🔩 | 🔩 |
| 608712 | 140 | 15 | 2 | 8 | 39 | 115 | 4B | 10 | 45,48 |
| 608713 | 160 | 16 | 2,5 | 9 | 49 | 137 | 4B | 10 | 51,66 |

| | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----|----------------------------|---|---------------------------|---|--|--|--|
| capacitatea de tăiere (10N=1kg) | | | | | | | | |
| | L | max 1600 N/mm ² | Ø | max 650 N/mm ² | Ø | | | |
| 608712 | 140 | 1,6 | | 2,0 | | | | |
| 608713 | 160 | 1,6 | | 2,0 | | | | |