

Наборы ключей гаечных разрезных серии ARC

Наборы ключей гаечных разрезных серии ARC в сумках

4 пр.



7 пр.



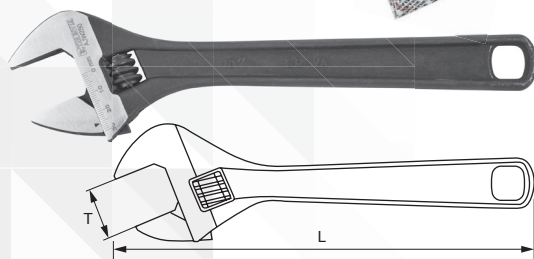
Код	Артикул	кг	шт.	кг
52625	W4S4TB	0,292	50	16,6
Состав: 8x10, 9x11, 12x13, 15x17 мм				

Код	Артикул	кг	шт.	кг
52626	W4S7TB	0,570	30	18,8
Состав: 8x10, 9x11, 10x11, 12x13, 13x14, 15x17, 17x19 мм				

КЛЮЧИ РАЗВОДНЫЕ

Ассортимент разводных гаечных ключей THORVIK® включает семь типоразмеров, обеспечивающих обслуживающие резьбовых элементов в большом диапазоне. Инструменты изготовлены из легированной высококачественной хромованадиевой стали по стандарту DIN 3117, полностью соответствуют требованиям ГОСТ 7275-75. Разводные ключи THORVIK® снабжены точными деталями механизма перемещения подвижной губки, что обеспечивает минимальные рабочие зазоры и плавную регулировку. Изделия имеют защитное фосфатное покрытие, снабжены метрической размерной шкалой.

Cr-V **DIN**



Код	Артикул	L, мм	T, мм	кг	шт.	кг
52251	AJW100	100	13	0,06	10/200	0,80/15
52252	AJW150	150	22	0,132	6/96	0,94/15
52253	AJW200	200	27	0,24	6/60	1,60/16
52254	AJW250	250	30	0,42	6/48	2,75/22
52255	AJW300	300	34	0,662	6/36	4,33/26
52256	AJW375	375	46	1,39	6/18	9,00/27
52257	AJW450	450	52	1,632	2/12	3,67/22

Технологические этапы производства ключей THORVIK®

- ЭТАП №1 - Рубка первичной заготовки**
- ЭТАП №2 - Кузнечно-прессовая обработка (горячий штамп)**
- ЭТАП №3 - Вырубка**
- ЭТАП №4 - Первичное формирование рабочих поверхностей**
- ЭТАП №5 - Формирование рабочих поверхностей (протяжка) + первичная шлифовка**
- ЭТАП №6 - Нанесение маркировки. Термическая обработка**
- ЭТАП №7 - Вибрационно-абразивная полировка. Шлифовка**
- ЭТАП №8 - Нанесение гальванического покрытия**