

# Клеци човки VI

506/1VI



## Профили

---



## Стандарти

---

DIN ISO 5745

## Параметри на продукта

- материал: специална инструментална стомана
- ковани, изцяло закалени
- режещите части индуктивно закалени
- полирани
- хромирани в съответствие със стандарт ISO 1456:2009
- ергономични двукомпонентни дръжки
- вътрешните части на челюстите са назъбени
- изработени в съответствие със стандарт ISO 5745
- също така за стягане или отделяне от кабели или други деликатни обекти



	L	B	D	A	C	
607874	140	15	2	8	39	115
607875	160	16	2.5	9	49	137

Капацитет на рязане (10N=1kg)

	L	max 1600 N/mm <sup>2</sup> Ø↑	max 650 N/mm <sup>2</sup> Ø↑
607874	140	1,6	2,0
607875	160	1,6	2,0

\* Снимките на продуктите са символични. Всички размери са в мм., теглото е в грамове .

Снимки (снимки)



Често задавани въпроси

**Профила на главата на винта се разби до таква степен, че не може да се развие с никаква отвертка. Има ли инструмент на Unior, който може да се използва ,за да се развие винта?**

Клещите 407/4DP са най-добия избор, за да развиете повредени винтове. Те са специално конструирани за тази цел.