

CHEI



Durata lunga de viata

Cheile Unior sunt forjate din oțel Crom Vanadiu de înaltă calitate, iar partile supuse sarcinilor mari au o densitate mai mare, ameliorându-le în acest fel duritatea. Dimensiunile și procedeele de producție folosite măresc rezistența și durata de viață



Profil de siguranta

Cu profilele sigure, cheile previn stricarea colturilor și a marginilor suruburilor și piulitelor distribuind sarcina în mod egal pe suprafață, la distanța de muchiiile piulitelor și capetelor de surub, în loc să acționeze direct pe acestea



Design inovator

Datorită designului inovator și concepției rezultate dintr-o tehnologie de vârf, cheile Unior garantează un transfer de forță la capetele de suruburi și piulite precis și eficient

O procedura speciala de productie a cheii combinate de 24 mm

- 1. Debitare:** Bara plata de otel este taiata la forma dorita cu o masina; acuratetea taierii asigura consumul minim de material de calitate
- 2. Forjare:** Prin procedurile de forjare efectuate cu presele LASCO de renume mondial, duritatea cheilor combinate este marita. Tehnicile de forjare de clasa mondiala ne permit sa mentinem orientarea optima a fibrelor de material (la fel ca in barele de otel) ceea ce este critic in produsele expuse la sarcini mari si dinamice.
- 3. Debavurare:** Eliminarea bavurilor (reziduuri de material dupa forjare) este efectuata cu o masina specializata. Pentru o decupare corecta, greutatea bavurilor de eliminat trebuie sa fie inferioara celei a piesei forjate.
- 4. Netezire:** Dupa etapele de forjare si debavurare, bavura in piesa este eliminata prin presare sau taiere. Acestea pot fi executate atat la rece cat si la cald.
- 5. Finisare:** Prin tratamente mecanice sau chimice, muchiile ramase la forjare sunt rotunjite cu masini de debavurat, apoi contururile sunt slefuite cu materiale abrazive
- 6. Marcare si indoire:** In concordanta cu ansamblul normelor, fiecare produs este marcat coprespunzator; apoi inelul cheii este indoit dupa cerinte
- 7. Brosare:** La bro sare, dimensiunea finala a cheii este facuta prin actiunea unei brose dotate cu mai multe lame. In uzinele Unior, profilul intern al inelului poligonal este obtinut pe utilaje de bro sare cu revenire automata a broseii.
- 8. Calire si Revenire:** Calirea prin incalzire si racirea ulterioara permit ameliorarea fibrelor de otel si in acelasi timp optimizarea duritatii cheii. Acest procedeu prin tratament termic permite cheilor Unior durabilitate crescuta si o rezistenta marita la forte mari
- 9. Sablare:** Diverse substante abrazive sunt pulverizate pe suprafata cheilor UNOR prin aer comprimat. Materiile abrazive curata suprafata cheii pregatind-o pentru tratamentele de acoperire de suprafata.
- 10. Cromare si lustruire:** Cheile sunt acoperite de un strat subtire de de crom pentru a le proteja impotriva coroziunii, uzurii sau altor fenomene agresive. Cromajul da de asemenea un aspect lucios.

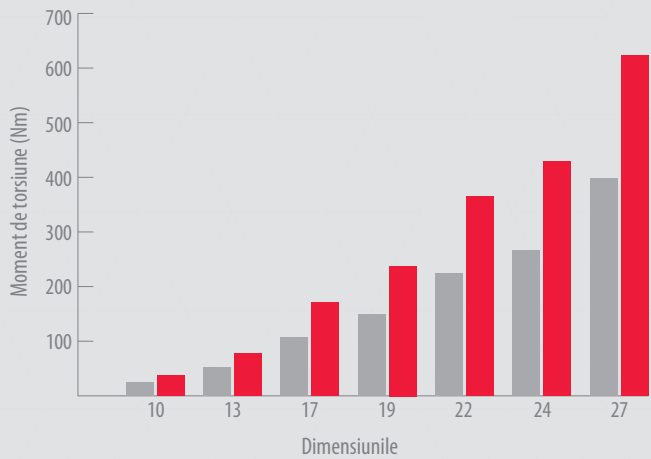
10 etape principale



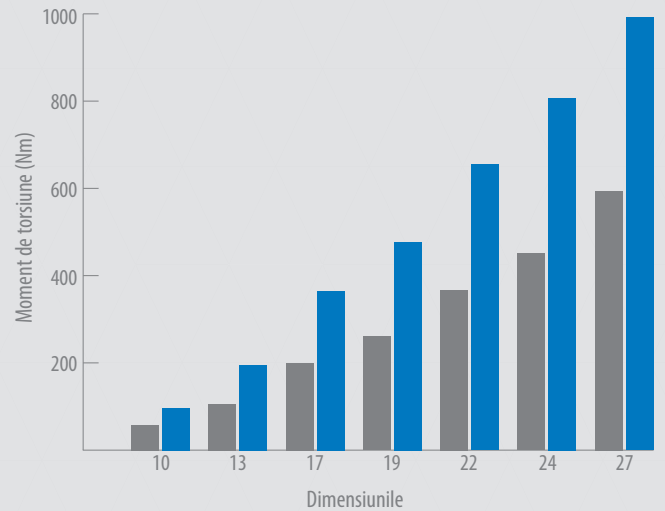
Cheii fixe	28
Cheii combinate	34
Cheii inelare	40
Cheii cu dicket	45
Cheii de soc	48
Cheii cu gheara	49
Cheii pipa	51
Cheii tubulare	53
Cheii imbus	56
Cheii pentru ateliere auto	62
Scule pentru lubrifi care si filtrare	63



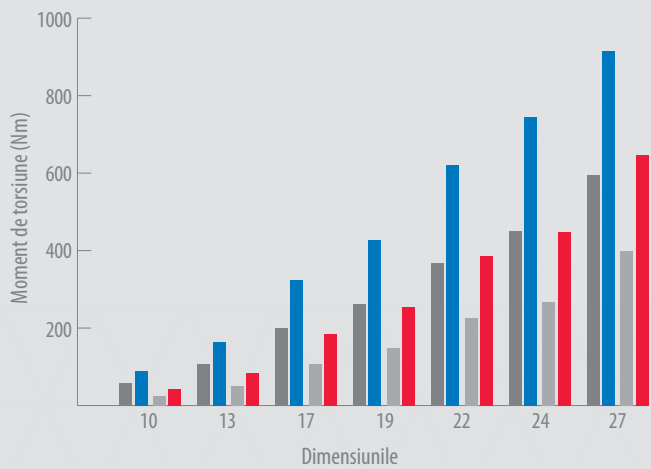
Comparatie intre momente de torsiune 110/1 Chei fixe



Comparatie intre momente de torsiune 180/1 Chei inelare



Comparatie intre momente de torsiune 120/1 Chei combinate, varianta lunga



■ ISO 17111 (A) - partea inel
■ Deschiderea cheii Unior
■ ISO 17111-1 © deschiderea cheii
■ Parte inelara Unior
 Valori in Nm



Profil LIFE

Principalele avantaje ale profilului LIFE

- strange suruburile de suprafata, piulite de surub in 6 puncte de contact
- protectia suruburilor si a muchiiilor piulitei
- Pozitionare mai rapida si lucru mai confortabil
- Potrivita de asemenea pentru suruburi si piulite uzate

