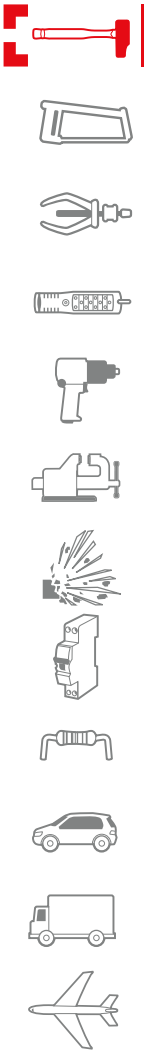


NARZĘDZIA DO POBIJANIA

574



Pobijaki	574
Zestawy narzędzi do pobijania polychocs	575
Narzędzia do pobijania z rękojeścią amortyzującą	576
Wybijaki	576
Wybijaki do gwoździ	576
Punktaki	577

Zestawy i moduły	577
Przecinaki - przebijaki	582



MŁOTEK TRZONKEM GRAFITOWYM

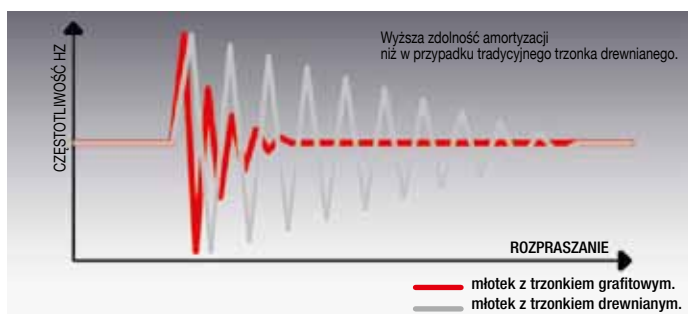
POBIJANIE W PEŁNI BEZPIECZNE!

Maksymalne bezpieczeństwo

- Brak możliwości rozłączenia: połączenie główka-trzonek z zastosowaniem żywicy epoksydowej.
- Brak możliwości złamania.

Pełny komfort.

- Antywibracyjny: materiał pochłaniający i powierzchnia ograniczająca powstawanie drgań.



Pewny chwyt.

- Elastomer: miękki materiał zapewniający dobre ułożenie w dłoni.
- Poszerzona końcówka zapobiegająca wysuwaniu się młotka.

Połączenie 3 materiałów zapewniające doskonałe rezultaty.

1 - Grafit:

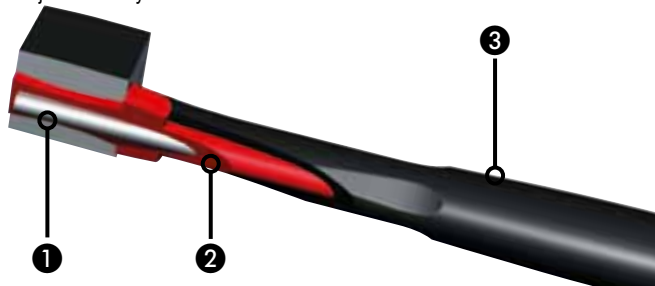
Zapewnia wysoką wytrzymałość. Brak ryzyka złamania trzonka.

2 - Polipropylen:

Redukcja wibracji.

3 - Elastomer:

Doskonały chwyt i bardzo dobra odporność na działanie agresywnych substancji stosowanych w warsztatach.



BEZPIECZEŃSTWO

Zakładaj okulary ochronne.

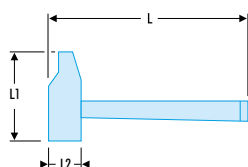


200 C

205 C



200C - Młotki francuskie dla mechanika z trzonkiem grafitowym

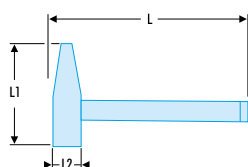


NF E 71-016, NF ISO 15601, ISO 15601

• Bezpieczny trzonek ergonomiczny z rdzeniem grafitowym.

➤	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
200C.26	245	80	25	0,345
200C.28	270	88	28	0,380
200C.30	270	93	30	0,470
200C.32	300	100	32	0,585
200C.36	300	106	35	0,725
200C.40	330	108	40	1,025
200C.42	330	117	42	1,130
200C.50	360	138	50	1,910
200C.60	380	151	60	2,800

205C - Młotki dla mechanika typu DIN z trzonkiem grafitowym



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

• Bezpieczny trzonek ergonomiczny z rdzeniem grafitowym.

➤	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
205C.20	280	96	19	0,250
205C.30	300	106	23	0,380
205C.50	320	122	27	0,580
205C.80	350	132	33	0,960
205C.100	360	137	36	1,140



MOD.MI7 Moduł narzędzi do pobijania 205C



- 205C.50: młotek 500 g.
- 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
- 248.G 4 - 5 - 6 mm : wybijaki w osłonie.
- 263.18: przecinak.
- 256.6: punktak.
- Wkładka termoformowana PL.333.

Masa: 1,660 kg.

MODM.MI5 Moduł piankowy do narzędzi do pobijania, młotek DIN z rękojeścią grafitową



Zawiera:

- 200C.50: młotek DIN kompozytowy 500 g.
- 208A.32CB: pobijak stalowy 32 mm.
- 263.G19: przecinak w osłonie 190 mm.
- 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
- 249.G 4-5-6 mm: 3 wybijaki długie w osłonie.
- Wkładka piankowa PM.MODMI5.

Masa: 1,750 kg.

MODM.MI6 Moduł narzędzi do pobijania 200C na Wkładce piankowej



- 200C.40: młotek „francuski” kompozytowy 40 mm.
- 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
- 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
- 263.G19: przecinak w osłonie 190 mm.
- 249.G 4-5-6 mm: wybijaki w osłonie.
- Wkładka piankowa: PM.MODMI6.

Masa: 2,150 kg.

MODM.MI7 Moduł piankowy do narzędzi do pobijania, młotek typu DIN



Zawiera:

- MODM.MI7: Moduł narzędzi do pobijania 205C.
- 205C.50: młotek DIN kompozytowy 500G.
- 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
- 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
- 263.18: przecinak.
- 248. 4-5-6 mm: 3 wybijaki długie.
- Wkładka piankowa PM.MODMI7.

Masa: 1,700 kg.

MŁOTEK Z TRZONKIEM DREWNIANYM

BEZPIECZEŃSTWO, ERGONOMIA, KOMFORT!

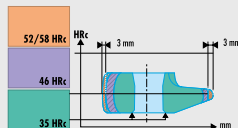
Główka

Bezpieczne osadzenie z potrójnym klinem:

- 2 kliny stalowe + 1 klin drewniany zapewniające lepszy nacisk trzonka na powierzchnię główki młotka.

Doskonałe mocowanie główki na trzonku:

- Precyzyjna obróbka termiczna główki.



Trzonek

Drewno hikorowe:

- Doskonała wytrzymałość mechaniczna.
- Wysoka odporność na zmiany pogody.

Ośmiokątny kształt trzonka:

- Unikalne rozwiązanie FACOM.
- Najlepszy kompromis między wytrzymałością mechaniczną i pochłanianiem wibracji.

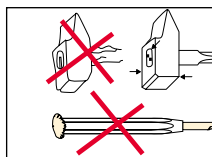


SŁOJE DREWNA

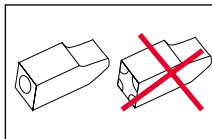
Trzonki do młotków Facom są produkowane z drewna o ściśle określonej ilości słoje: określa to szybkość wzrostu drzewa. Szybki wzrost charakteryzuje się małą ilością słoje, niską zwartością drewna i niską wytrzymałością mechaniczną.



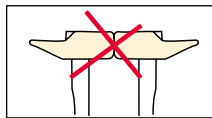
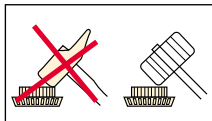
- Sprawdź stan techniczny narzędzia przed jego użyciem. Nie należy używać narzędzia, jeśli zostało uszkodzone w wyniku niewłaściwego sposobu użytkowania:
- główka nadmiernie zużyta lub rozbita (w kształcie „grzybka”),
- wątpliwy stan osadzenia,
- trzonek ze śladami uderzeń.



- Dla bezpieczeństwa, należy uderzać środkową częścią płaszczyzny bijaka młotka.
- Prawidłowo skierowane uderzenia pozwalają na utrzymanie młotka w dobrym stanie technicznym.



- Aby uniknąć powstawania odprysków, nie należy uderzać młotkiem materiałów o twardości przekraczającej 46 HRC; w przeciwnym razie, należy użyć młotków-pobijaków lub młotków montażowych FACOM.



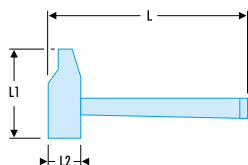
BEZPIECZEŃSTWO

Zakładaj okulary ochronne.



Młotki z trzonkiem z drewna hikorowego

200H - Młotki francuskie dla mechanika



NF E 71-016, NF ISO 15601, ISO 15601

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

№	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
200H.26	245	80	25	210.MHB01	0,345
200H.28	270	88	28	210.MHB02	0,380
200H.30	270	93	30	210.MHB03	0,470
200H.32	300	100	32	210.MHB04	0,585
200H.36	300	106	35	210.MHB04	0,725
200H.40	330	108	40	210.MHB05	1,025
200H.42	330	117	42	210.MHB05	1,130
200H.50	360	138	50	210.MHB06	1,910
200H.60	380	151	60	210.MHB27	2,800

MOD.MI1 Moduł narzędzi do pobijania 200



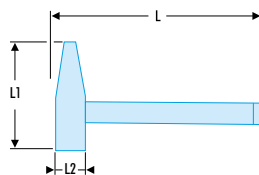
- 200H.32: młotek „francuski” z drewna hikorowego 32 mm.
 - 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
 - 263.20: przecinak.
 - 256.6: punktak.
 - 248. 4-5-6 mm : 3 wybijaki długie.
 - Wkładka termoformowana PL.333.
- Masa: 1,800 kg.

MODM.MI1 Moduł narzędzi do pobijania 200 na podkładce piankowej



- 200H.40: młotek „francuski” z drewna hikorowego 40 mm.
 - 208A.32CBA: pobijak.
 - 263.20: przecinak.
 - 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
 - 248.4-5-6 mm: 3 wybijaki długie.
 - Wkładka piankowa PM.MODMII.
- Masa: 1,800 kg.

205H - Młotki dla mechanika typu DIN



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

№	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
205H.20	280	96	19	210.MHB12	0,250
205H.30	300	106	23	210.MHB13	0,380
205H.50	320	122	27	210.MHB14	0,580
205H.80	350	132	33	210.MHB15	0,960
205H.100	360	137	36	210.MHB16	1,140

MOD.MI3 Moduł narzędzi do pobijania 205



- 205H.50: młotek DIN z drewna hikorowego 500G.
 - 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
 - 263.18: przecinak.
 - 256.6: punktak.
 - 248. 4-5-6 mm : 3 wybijaki długie.
 - Wkładka termoformowana PL.333.
- Masa: 1,710 kg.

MODM.MI3 Moduł narzędzi do pobijania 205 na wkładce piankowej



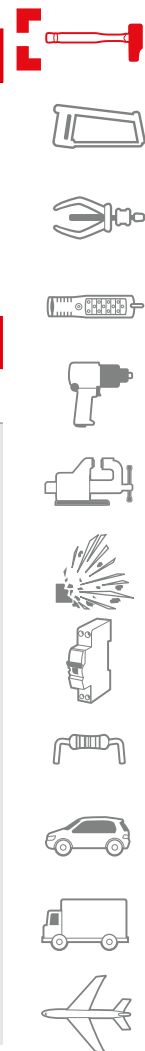
- 205H.100: młotek DIN z drewna hikorowego 1 kg.
 - 208A.32CBA: pobijak.
 - 263.20: przecinak.
 - 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
 - 248. 4-5-6 mm: 3 wybijaki długie.
 - Wkładka piankowa: PM.MODMI3
- Masa: 1,800 kg.



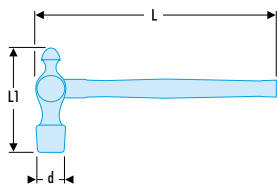
MŁOTKI Z TRZONKIEM DREWNIANYM

BEZPIECZEŃSTWO NARZĘDZI DO POBIJANIA:

- Sprawdzić stan narzędzia przed każdym użyciem.
- Nie używać narzędzi z oznakami zużycia, rozklepania, złuszczenia się, pęknięć.
- Zakładać okulary i rękawice ochronne.



202H - Młotki dla mechanika, bijak okrągły



NF ISO 15601, ISO 15601, ASME B107.400

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie „bardzo bezpieczne”, klin stalowy.

	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	$\Delta\Delta$ [kg]
202H.1/4	20	275	65	210.MHB07	0,140
202H.1/2	26	297	84	210.MHB08	0,280
202H.1	31	322	104	210.MHB09	0,430
202H.1'1/2	37	363	123	210.MHB10	0,840
202H.2	40	394	128	210.MHB11	1,110

MOD.MI4 Moduł narzędzi do pobijania 202



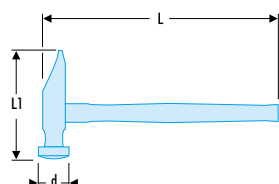
- 202H.1/2: młotek amerykański z drewna hikorowego 1/2.
 - 208A.32CBA: pobijak stalowy 32 mm.
 - 263.18: przecinak.
 - 256.6: punktak.
 - 248. 4-5-6 mm: 3 wybijaki długie.
 - Wkładka termoformowana PL.333.
- Masa: 1,450 kg.

MODM.MI4 Moduł piankowy do narzędzi do pobijania, bijak okrągły



- Zawiera:
- 202H.1: młotek amerykański z drewna hikorowego 1LB.
 - 208A.32CB: pobijak stalowy 32 mm.
 - 263.20: przecinak.
 - 256.6: punktak precyzyjny 6 mm.
 - 248. 4-5-6 mm: 3 wybijaki długie.
 - Wkładka piankowa PM.MODMI4.
- Masa: 1,800 kg.

860H - Młotki do obijania, bijak okrągły

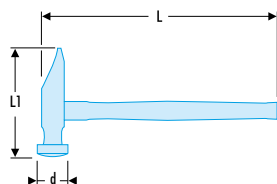


NF ISO 15601, ISO 15601

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

⇒	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
860H.26	26	297	114	210.MHB26	0,340
860H.28	28	297	118	210.MHB26	0,370
860H.30	30	314	123	210.MHB28	0,440
860H.32	32	339	134	210.MHB29	0,570
860H.36	36	339	139	210.MHB29	0,700
860H.40	40	377	149	210.MHB31	0,920

Młotek do obijania, bijak kwadratowy

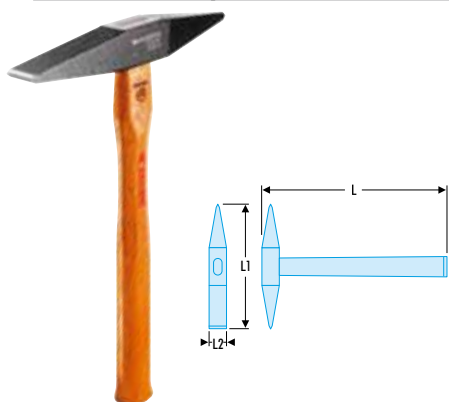


NF ISO 15601, ISO 15601

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

⇒	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
859H.28	28	319	140	210.MHB34	0,560

213H - Młotki spawalnicze

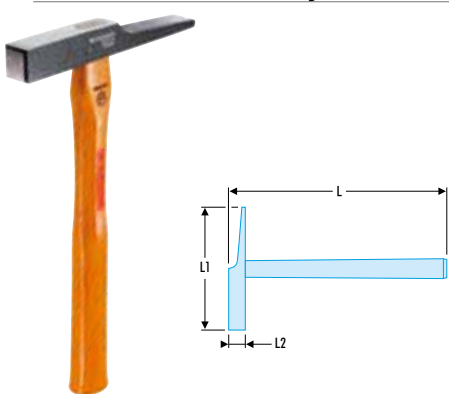


NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6465

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

🔗	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
213H.30	270	170	21	210.MHB32	0,340
213H.40	270	180	21	210.MHB32	0,480

203H - Młotki dla elektryka

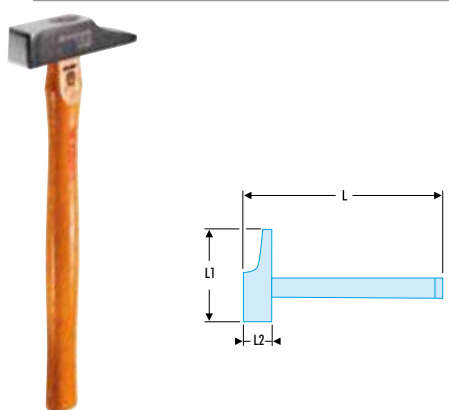


NF E 71-016, NF ISO 15601, ISO 15601

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

🔗	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
203H.16	237	141	16	0,160
203H.18	237	142	18	0,200

215H - Młotki stolarskie



NF E 71-016, NF ISO 15601, ISO 15601

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

🔗	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
215H.20	264	91	20	0,210
215H.22	283	99	22	0,270
215H.26	285	109	26	0,360

Młotek ciesielski



ASME B107.400

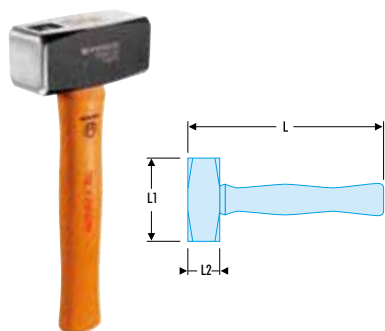
- Trzonek rurowy zamocowany na stałe, rękojeść z PCV.
- Główka wyważona z łapką do wyciągania gwoździ.
- Wykończenie: chromowane polerowane.

🔗	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
204	30	335	130	0,810



Młoty i pobijaki

1262H - Młoty o krawędziach ściętych

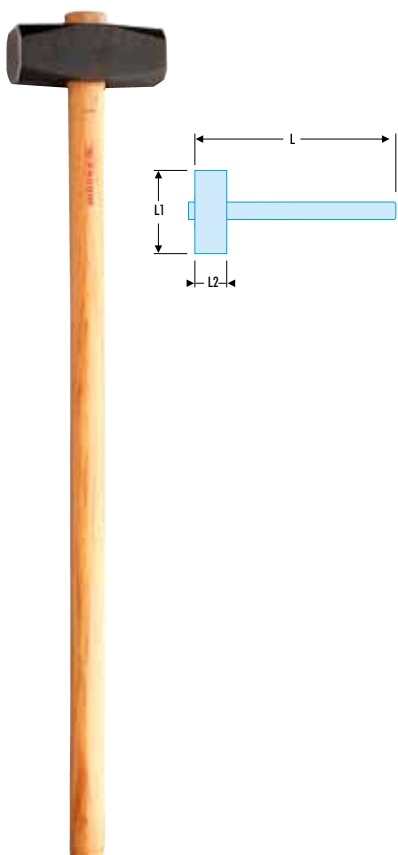


NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”, potrójne osadzenie: 2 kliny stalowe i 1 klin drewniany.

⇒	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
1262H.100	245	100	40	210.MHB22	1,000
1262H.125	248	105	43	210.MHB23	1,250
1262H.150	254	115	45	210.MHB24	1,500

Młot ciężki

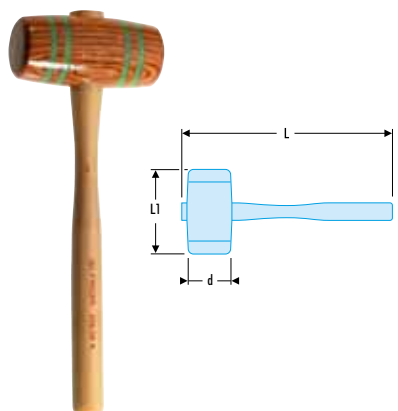


NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”.

⇒	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	H [mm]	ΔΔ [kg]
1263H.400	880	175	60	210.MHB35	60	4,800

209 - Pobijaki drewniane



DIN 7462

- Model z drewna prasowanego, wielowarstwowego.
- Osadzone obręcze z włókna szklanego.
- Trzonek z drewna grabowego.

⇒	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
209.50	50	290	100	0,320
209.60	60	320	120	0,500

Młotki montażowe bezdrutowe

MŁOTKI MONTAŻOWE BEZDRUTOWE

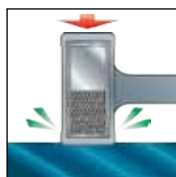
**BEZPIECZEŃSTWO,
ERGONOMIA, KOMFORT!**

Młotki bezdrutowe

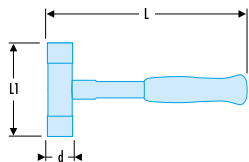
Młotki te, dzięki bezwładności ich główek wypełnionych kulkami stalowymi, praktycznie znoszą efekt odbicia sprężystego, który może być zjawiskiem kłopotliwym, w szczególności w trakcie wykonywania precyzyjnych czynności montażowych. Po uderzeniu, młotek dosłownie „przylega” do uderzonego przedmiotu. Dodatkowo, powierzchnie robocze z nylonu lub poliuretanu pozwalają na uderzenia części metalowych o wysokiej twardości bez ryzyka powstania odprysków.

Młotek jednoczęściowy z poliuretanu

- Młotek montażowy 216, obok swoich właściwości „bezdrutowych” jest całkowicie powlekany poliuretanem.
- Taki sposób zabezpieczenia czyni z niego młotek jednoczęściowy, co zapobiega rozerwaniu główki, a tym samym unika się rozsypania kulek po całym warsztacie.
- Poliuretan zapewnia odporność na działanie środków chemicznych i żywotność znacznie przedłużoną w porównaniu do młotków o klasycznych końcówkach.



216 - Młotki montażowe bezdrutowe jednoelementowe

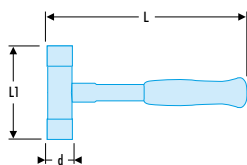


- Młotek montażowy bezdrutowy z mikro kulkami stalowymi.
- Korpus i trzonek ze stali powlekane poliuretanem na wtryskarce.
- Powierzchnia bijaka o twardości wg Shore'a D63.
- Trzpień ergonomiczny z tworzywa sztucznego.

№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
216.40	40	298	110	0,657
216.50	50	308	115	0,888
216.60	60	316	120	1,316



212A - Młotki montażowe bezdrutowe z wymiennymi końcówkami



- Trzonek z włókna szklanego.
- Korpus ze stali.
- Końcówki specjalne z nylonu o twardości Shore'a D74, łatwo wymienne.
- Ergonomiczny trzonek z PCV.
- Wykończenie: epoksydowe czarne.

Końcówki zamienne: 212.E35 do E60.

⇒	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Końcówki	ΔΔ [kg]
212A.35	35	305	112	212.E35	0,698
212A.40	40	310	117	212.E40	0,839
212A.50	50	320	120	212.E50	1,143
212A.60	60	330	145	212.E60	1,664

Młotki montażowe z końcówkami wymiennymi

MŁOTKI MONTAŻOWE Z KOŃCÓWKAMI WYMIENNYMI

BEZPIECZEŃSTWO NARZĘDZI DO POBIJANIA:

- Sprawdzić stan narzędzia przed każdym użyciem.
- Nie używać narzędzi z oznakami zużycia, rozklepania, złuszczenia się, pęknięć.
- Zakładać okulary i rękawice ochronne.



207A-208A - Młotki montażowe z wymiennymi końcówkami



207A: Młotki seria „lekka”, korpus aluminiowy.

208A: Młotki seria „ciężka”, korpus aluminiowy.

- To zaledwie jedna z wielu możliwych kombinacji końcówek. Sami możecie stworzyć młotek odpowiedni dla Waszych potrzeb wybierając korpus i dwie końcówki.
- Dostępne końcówki:
 - Seria EA: neopren.
 - Seria EB: poliuretan.
 - Seria EC: nylon.

⇒	d [mm]	Prezentacja	Końcówki	ΔΔ [kg]
207A.25CB	25	Aluminium	EC - EB	0,135
207A.32CB	32	Aluminium	EC - EB	0,210
207A.40CB	40	Aluminium	EC - EB	0,350
207A.50CB	50	Aluminium	EC - EB	0,560
207A.60CB	60	Aluminium	EC - EB	0,840
208A.25CBA	25	Mosiądz	EC - EB	0,220
208A.32CBA	32	Mosiądz	EC - EB	0,345
208A.32BBA	32	Mosiądz	EB - EB	0,350
208A.40CBA	40	Mosiądz	EC - EB	0,615
208A.40CCA	40	Mosiądz	EC - EC	0,620
208A.50CBA	50	Mosiądz	EC - EB	1,000
208A.60CBA	60	Mosiądz	EC - EB	1,550

207A-208A - Korpus młotka montażowego



207A: Korpus młotka serii „lekkiej”, z aluminium, trzonek z drewna hikorowego.

208A: Korpus młotka serii „ciężkiej”, ze stali, trzonek z drewna hikorowego.

№	d [mm]	L [mm]	Uchwyt	Prezentacja	ΔΔ [kg]
207A.25	25	280	210.MHB12	Aluminium	0,110
207A.32	32	300	210.MHB13	Aluminium	0,160
207A.40	40	323	210.MHB14	Aluminium	0,270
207A.50	50	350	210.MHB15	Aluminium	0,410
207A.60	60	363	210.MHB16	Aluminium	0,610
208A.25A	25	280	210.MHB12	Mosiądz	0,200
208A.32A	32	300	210.MHB13	Mosiądz	0,295
208A.40A	40	323	210.MHB14	Mosiądz	0,510
208A.50A	50	350	210.MHB15	Mosiądz	0,830
208A.60A	60	363	210.MHB16	Mosiądz	1,300

Końcówki wymienne do młotków montażowych



EA



EB



EC

• Końcówki:

EA: końcówki neoprenowe, twardość wg Shore'a A75.

Zastępuje młotki-pobijaki gumowe.

EB: końcówki poliuretanowe termoplastyczne (TPU), twardość wg Shore'a D56.

Zastępuje młotki-pobijaki z drewna i skóry.

EC: końcówki nylonowe, twardość wg Shore'a D68.

Zastępuje młotki montażowe z metali miękkich (miedź, ołów, mosiądz, aluminium).

№	Końcówki	d [mm]	Kolor
EA.25	Neopren	25	Czarny
EA.32	Neopren	32	Czarny
EA.40	Neopren	40	Czarny
EA.50	Neopren	50	Czarny
EA.60	Neopren	60	Czarny
EB.25	TPU	25	Czerwony
EB.32	TPU	32	Czerwony
EB.40	TPU	40	Czerwony
EB.50	TPU	50	Czerwony
EB.60	TPU	60	Czerwony
EC.25	Nylon	25	Biały
EC.32	Nylon	32	Biały
EC.40	Nylon	40	Biały
EC.50	Nylon	50	Biały
EC.60	Nylon	60	Biały



Pobijaki

214 - Pobijaki standardowe



- Korpus stalowy.
- Wymienne końcówki z nylonu, twardość wg Shore'a D74.
- Do stosowania z młotkiem lub jako narzędzia ręczne, do montowania lub wyciągania małych części lub łożysk.
- Zastępują pobijaki drewniane lub z mosiądzu.

⇒	d [mm]	L [mm]	Kończówki	ΔΔ [kg]
214.10	10	166	212.E10	0,100
214.15	15	175	212.E15	0,200

214.R - Pobijaki bezodrzutowe



- Korpus stalowy o budowie bezodrzutowej: korpus jest wypełniony metalowymi kulkami, które zapobiegają odzutowi spowodowanemu przez uderzenie.
- Wymienne końcówki z nylonu, twardość wg Shore'a D74.
- Pobijaki, o dużej średnicy, mogą być używane bezpośrednio jako narzędzia ręczne, do delikatnego montowania części.

⇒	d [mm]	L [mm]	Kończówki	ΔΔ [kg]
214.R20	20	150	212.E20	0,220
214.R25	25	153	212.E25	0,330
214.R30	30	157	212.E30	0,460
214.R35	35	157	212.E35	0,620

Zestawy narzędzi do pobijania

SYSTEM POLYCHOCS

POBIJAKI, WYBIJAKI!

Ochrona elementów

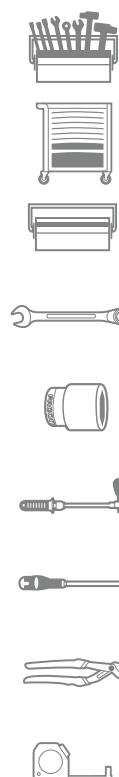
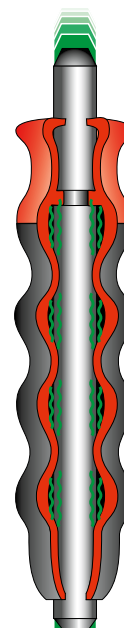
- System końcówek umożliwiający dostosowanie twardości i zapobieganie uszkodzeniom części.
- Wysoka jakość i precyzja pracy.

Praktyczność

- Końcówki z 3 tworzyw (mosiądz, aluminium, poliamid).
- Szeroki wybór średnic.

Wygoda i bezpieczeństwo

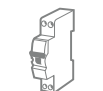
- Uchwyt amortyzujący w powłoce - wyjątkowe rozwiązanie.
- Przesuwanie zapewnia lepsze pochłanianie uderzeń.
- Bezpieczny chwyt.



217.GJ1 Zestaw do pobijania - 3 rodzaje końcówek : mosiądz-poliamid-aluminium



- Wielkość \varnothing 10 do 20 mm.
- Zestaw 19 elementów zawierający:
 - 1 rękojeść amortyzującą 217.G16.
 - 5 końcówek aluminiowych do wybijania \varnothing 10, 12, 14, 16, 18 mm.
 - Długość robocza: 60 mm.
 - 3 końcówki mosiężne \varnothing 12, 16, 20 mm.
 - Długość robocza: 40 mm.
 - 3 końcówki z poliamidu \varnothing 12, 16, 20 mm.
 - Długość robocza: 40 mm.
 - przedłużacz o długości roboczej 100 mm.
 - 3 końcówki do przedłużacza: mosiądz \varnothing 12, 16, 18 mm.
 - Długość robocza: 20 mm.
 - 3 końcówki do przedłużacza: z poliamidu \varnothing 12, 16, 18 mm.
 - Długość robocza: 20 mm.
- Dostarczany w plastikowej kasecie 265 x 230 x 50.
- Masa: 1,350 kg.



Przedłużacz



- Przedłużacz z uchwytem do końcówek gwintowanych M8.

	d [mm]	L [mm]	$\Delta\Delta$ [kg]
217.R12	12	125	0,105

SERIA Z RĘKOJEŚCIĄ - NOWA GENERACJA NARZĘDZI

NOWA, KOMFORTOWA RĘKOJEŚĆ AMORTYZUJĄCA !

Ergonomia

- Absorpcja uderzeń.
- Elastyczność powłoki.
- Częściowy przesuw rękojeści.
- Pewniejsze ułożenie w dłoni, zapewniające większe bezpieczeństwo.
- Ochrona dłoni.

Bezpieczeństwo

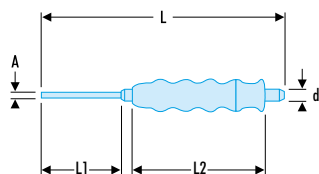
- Wybór najlepszych gatunków stali.
- Bardzo precyzyjna obróbka termiczna, zróżnicowana twardość bijaka i trzpienia.
- DIN 7255.
- Dane techniczne FACOM.
- Lepsze pochłanianie wstrząsów i elastyczność zapobiegają ryzyku złamania.

Precyzja i siła.

- Wygodne ułożenie w dłoni zapewniające dokładność uderzenia.
- Stabilność narzędzia umożliwia większą siłę uderzenia.



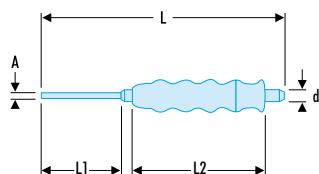
249G - Wybijaki z rękojeścią



- Trzpień o dużej długości.
- Bijak hartowany na 43 HRC.
- Trzpień hartowany na 58 HRC.

№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
249.G2	1,95	8	140	35	105	0,088
249.G3	2,95	8	150	45	105	0,090
249.G4	3,95	10	190	60	105	0,094
249.G5	4,95	10	200	70	105	0,098
249.G6	5,90	12	210	80	105	0,142
249.G8	7,90	12	216	86	105	0,158
249.G10	9,80	14	230	100	105	0,181
249.G12	11,80	16	280	130	105	0,380
249.G14	13,80	18	290	140	105	0,490
249.G16	15,70	18	310	160	105	0,580

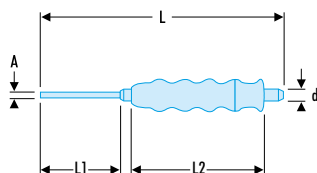
247G - Wybijaki do gwoździ z rękojeścią



- Bijak hartowany na 36 - 44 HRC.
- Końcówka hartowana na 52 - 60 HRC.

№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
247.G2	1,9	10	185	55	105	0,102
247.G3	2,9	10	185	55	105	0,106
247.G4	3,9	10	185	55	105	0,109
247.G5	4,9	10	185	55	105	0,112
247.G6	5,9	10	185	55	105	0,115
247.G8	7,8	12	185	55	105	0,173

255G - Punktaki z rękojeścią



- Bijak hartowany na 36 - 44 HRC.
- Końcówka hartowana na 57 - 60 HRC.

⇒	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [kg]
255.G2,5	2,5	10	185	55	105	0,104
255.G4	4	10	185	55	105	0,110
255.G6	6	10	185	55	105	0,116
255.G8	8	12	185	55	105	0,174
255.G10	10	14	185	55	105	0,210

Zestaw wybijaaków z rękojeścią



- Zestawy wybijaaków i wybijaaków do gwoździ

⇒	Zawartość
249.GJ5	249.G3 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ7	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 - G10
249.G247GJ12	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 - G10 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ4	249.G10 - G12 - G14 - G16

MOD.CG Moduł wybijaaków z rękojeścią



- 249.G 2-3-4-5-6-8 mm: 6 wybijaaków.
 - 247.G. 4-5-6-8 mm: 4 wybijaaki do gwoździ.
 - 255.G6: punktak.
 - Wkładka termoformowana: PL.334.
- Masa: 1,470 kg.

MODM.CG Moduł wybijaaków na wkładce piankowej



- 249.G: 2-3-4-5-6-8 mm: 6 wybijaaków.
 - 247.G. : 4-5-6-8 mm: 4 wybijaaki do gwoździ.
 - 255.G6: punktak precyzyjny 6 mm.
 - Wkładka piankowa PM.MODCG.
- Masa: 1,470 kg.



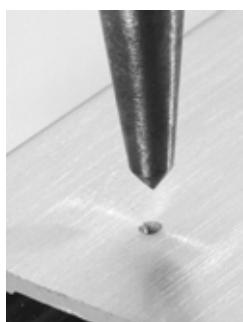
SERIA Z RĘKOJĘCIĄ

BEZPIECZEŃSTWO NARZĘDZI DO POBIJANIA:

- Sprawdzić stan narzędzia przed każdym użyciem.
- Nie używać narzędzi z oznakami zużycia, rozklepania, złuszczenia się, pęknięć.
- Zakładać okulary i rękawice ochronne.

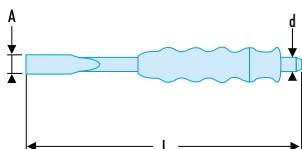


257.G Punktak automatyczny z rękojeścią



- Uderzenie wywoływane przez wyzwolenie sprężyny pod wpływem naciśnięcia główki.
 - Moc uderzenia jest regulowana przez dokręcenie główki od 15 do 25 kg.
 - Rękojeść ergonomiczna FACOM.
 - Końcówka hartowana na 57 - 60 HRC.
- Masa: 0,175 kg.

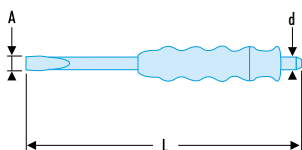
263.G - Przecinaki z rękojeścią



- Przecinaki dla mechaników.
- Twardość:
 - Ostrze = 57 - 60 HRC
 - Główka = 36 - 44 HRC.
- Kąt ostrzy: 60°.

≡	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
263.G19	15	12	190	0,165
263.G20	20	16	200	0,305
263.G22	25	18	220	0,415

Przecinak z rękojeścią



- Twardość:
 - Ostrze: 57-60 HRC.
 - Główka: 36- 44 HRC.

≡	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
265.G18	10	10	180	0,110

263.GJ4 Zestaw narzędzi z rękojeścią



- Zawiera:
 - 3 przecinaki: 263.G19 - 20 - 22.
 - 1 przecinak: 265.G18.
- Dostarczane w kartonowym pudełku.
- Masa: 1,005 kg.

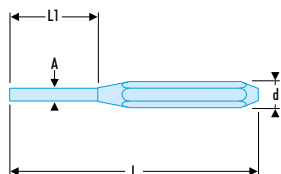
MOD.CG1 Moduł wybijaki - przecinaki - przecinaki z rękojeścią



- 249.G 12-14-16 mm: 3 wybijaki w osłonie.
- 263G. 19-20-22: 3 przecinaki w osłonie.
- 265.G 18: 1 przecinak w osłonie.
- Wkładka termoformowana PL.611.
- Masa: 3,000 kg.

Wybijaki

249 - Wybijaki standardowe

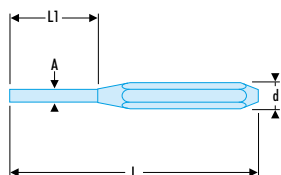


NF E 71-211, DIN 6450, ASME B107.410

- Korpus sześciokątny, trzpień ze stali specjalnej o wysokiej wytrzymałości, po obróbce termicznej zapewniającej twardość od 53 do 58 HRC, w zależności od wymiarów.
- Powierzchnia cynkowana.

№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
249.2	1,9	8	115	30	0,030
249.3	2,9	8	125	40	0,035
249.4	3,9	10	150	50	0,065
249.5	4,9	10	165	50	0,075
249.6	5,9	12	180	50	0,120
249.8	7,9	12	200	50	0,160
249.10	9,9	16	200	50	0,220

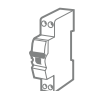
248 - Wybijak jednoelementowy



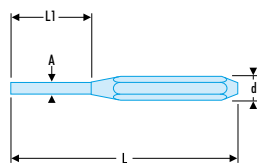
NF E 71-211

- Korpus ośmiokątny, trzpień ze stali specjalnej o wysokiej wytrzymałości, po obróbce termicznej zapewniającej twardość od 53 do 55 HRC.
- Powierzchnia cynkowana.

№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
248.2	1,9	8	150	30	0,045
248.3	2,9	8	150	40	0,050
248.4	3,9	10	150	50	0,055
248.5	4,9	10	150	50	0,065
248.6	5,9	10	150	50	0,070
248.8	7,9	12	150	50	0,100
248.10	9,9	12	150	50	0,120



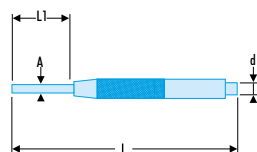
246 - Wybijaki do zawleczek elastycznych



- Korpus ośmiokątny.
- Powierzchnia cynkowana.
- Zgrubienie trzpienia wybijaka umożliwia dokładne wyśrodkowanie narzędzia na zawleczkach.
- Twardość 53 do 58 HRC w zależności od wymiarów gwarantująca doskonale absorbowanie fali uderzeniowej.

⇒	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
246.2	1,9	8	150	30	0,045
246.3	2,9	8	150	40	0,045
246.4	3,9	10	150	50	0,060
246.5	4,9	10	150	50	0,060
246.6	5,9	10	150	50	0,070
246.8	7,9	12	150	50	0,100

251A - Wybijak precyzyjny z tuleją prowadzącą

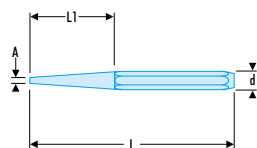


- Ten wybijak zawiera trzpień przesuwający się wewnątrz tulei prowadzącej zapobiegającej wybočeniom, nawet przy niewielkich wymiarach.
- Twardość trzpienia 52 do 57 HRC w zależności od wymiarów.
- Korpus cynkowany, trzpień czerniony.

⇒	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
251A.1	0,9	3	70	14	0,005
251A.1,5	1,4	3,5	83	21	0,010
251A.2	1,9	3,5	88	26	0,010
251A.2,5	2,4	4,5	93	22	0,018
251A.3	2,9	4,5	93	22	0,020
251A.3,5	3,4	5,5	96	25	0,025
251A.4	3,9	5,5	96	28	0,030
251A.5	4,9	7	107	33	0,045
251A.6	5,9	9	112	36	0,065

Wybijaki do gwoździ

247 - Wybijak do gwoździ



NF E 71-211, DIN 6458, ASME B107.410

- Korpus ośmiokątny.
- Trzpień hartowany na 54 - 58 HRC.
- Wykończenie cynkowane.

⇒	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
247.2	2	10	120	40	0,060
247.3	3	10	120	40	0,060
247.4	4	10	120	40	0,060
247.5	5	10	120	40	0,065
247.6	6	10	120	40	0,070
247.8	8	12	120	40	0,100

WYBIJAKI

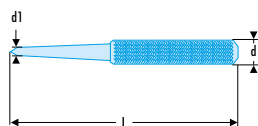
BEZPIECZEŃSTWO NARZĘDZI DO POBIJANIA:

- Sprawdzić stan narzędzia przed każdym użyciem.
- Nie używać narzędzi z oznakami zużycia, rozklepania, złuszczenia się, pęknięć.
- Zakładać okulary i rękawice ochronne.



Punktaki

256 - Punktaki precyzyjne

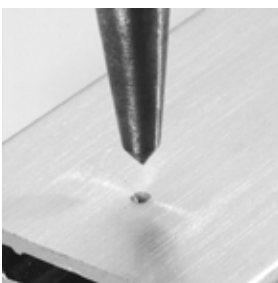


NF E 71-211, DIN 7250, ASME B107.410

- Kute ze stali chromowo-wanadowej, twardość od 52 do 58 HRc.
- Wykończenie: korpus radełkowany.
- Wykończenie cynkowane.

№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
256.2,5	2,5	7	100	0,025
256.4	4	8	105	0,035
256.6	6	10	115	0,060
256.8	8	12	130	0,100
256.10	10	14	130	0,135

257A Punktak automatyczny



- Uderzenie wywoływane przez wyzwolenie sprężyny pod wpływem naciśnięcia główki.
- Moc uderzenia jest regulowana przez obrót moletowanego pierścienia.
- Obciążenie dociskowe: od 11 do 22 kG.
- Wykończenie: korpus chromowany, ostrze nasmarowane.
- Długość: 163 mm, Ø korpusu 16 mm, Ø trzpienia 7 mm.
- Masa: 0,135 kg.

Końcówka wymienna: 257.07.
Zaślepka zamienna: 257.10A.

Zestawy

Zestawy narzędzi udarowych



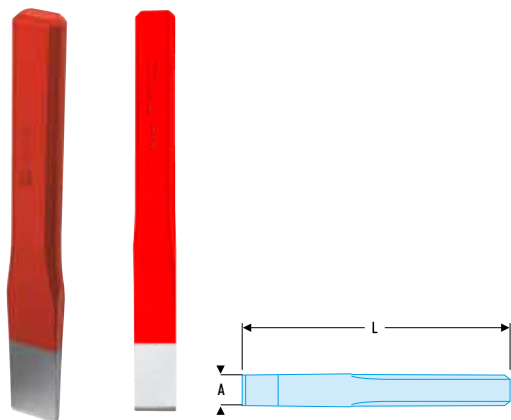
- JS Dostarczane na stojaku.
- JT Dostarczane w saszetce.
- Dla 249.JT7: saszetka N.38A-7B.
- Dla 248.JT7: saszetka N.38A-7B.
- Dla 251A.JT9: saszetka N.38A-9C.
- Dla 247.265JT10: saszetka N.38A-10B.

№	Wymiary [mm]	Zawartość	Stojak	ΔΔ [kg]
249.JS7	120x195x45	249.2-3-4-5-6-8-10	CKS.103	0,868
249.JT7	230x120	249.2-3-4-5-6-8-10	N.38A-7B	0,755
248.JS6	120x190x45	248.2-3-4-5-6-8	CKS.103	0,588
248.JS6	265 x 120	248.2-3-4-5-6-8-10	N.38A-7B	0,695
246.JS6	120x190x45	246.2-3-4-5-6-8	CKS.103	0,593
246.JT6	200x165	246.2-3-4-5-6-8	N.38A-6C	0,545
251A.JS9	120x115x45	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	CKS.103	0,354
251A.JT9	180 x 120	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	N.38A-9C	0,260
247.249JS12	120x180x47	247.2-3-4-5-6-8 / 249.2-3-4-5-6-8	CKS.103	1,076
247.265JT10	180x120 / 240x60	247.3-4-5 / 256.4-6 / 249.3-4-5 / 263.20 / 265.18	N.38A-10B	1,155



Przecinaki

263 - Przecinaki



- Przecinaki o profilu stałym.
- Kute ze stali chromowo-wanadowej; obróbka cieplna rozróżniająca ostrze 54 - 58 HRC - główka do pobijania 38 - 46 HRC, w celu uniknięcia rozbicia główki „w grzybek”.
- Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
- Wykończenie: lakierowane.

№	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
263.15	21	150	0,200
263.18	21	180	0,250
263.20	24	200	0,350
263.22	24	220	0,380
263.25	27	250	0,500
263.30	27	300	0,610

263P - Przecinaki z zabezpieczeniem



- Przecinaki z zabezpieczeniem, średnica 85 mm.
- Kute ze stali chromowo-wanadowej; obróbka cieplna rozróżniająca ostrze 54 - 58 HRC - główka do pobijania 38 - 46 HRC, w celu uniknięcia rozbicia główki „w grzybek”.
- Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
- Wykończenie: lakierowane.

№	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
263.P25	27	250	0,610
263.P30	27	300	0,710

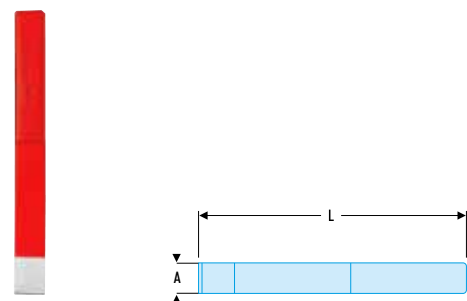
265 - Przebijaki



- Przebijaki o profilu stałym.
- Kute ze stali chromowo-wanadowej; obróbka cieplna rozróżniająca ostrze 54 - 58 HRC - główka do pobijania 38 - 46 HRC, w celu uniknięcia rozbicia główki „w grzybek”.
- Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
- Wykończenie: lakierowane.

№	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
265.18	8	180	0,240
265.20	10	200	0,310
265.22	10	220	0,370

259 Przecinak extra-płaski



- Przecinak ekstra-płaski.
 - Kuty ze stali chromowo-wanadowej, hartowane do 57 HRC na ostrzu i do 40 HRC na główce do pobijania.
 - Szerokość ostrza: 26 mm.
 - Długość: 235 mm.
 - Wykończenie: lakierowane.
- Masa: 240 g.

259.P Przecinak extra płaski z zabezpieczeniem



- Przecinak z zabezpieczeniem, średnica: 85 mm.
 - Kuty ze stali chromowo-wanadowej, hartowane do 57 HRc na ostrzu i do 40 HRc na główce do pobijania.
 - Szerokość ostrza: 26 mm.
 - Długość: 235 mm.
 - Wykończenie: lakierowane.
- Masa: 400 g.

260.P Przecinak szeroki z zabezpieczeniem



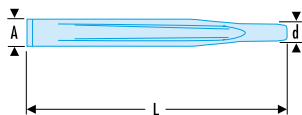
- Przecinak z zabezpieczeniem, średnica: 85 mm.
 - Kuty ze stali chromowo-wanadowej, ostrze hartowane na 57 HRc.
 - Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
 - Główka poddana obróbce cieplnej zapobiegającej "rozklepywaniu".
 - Szerokość ostrza: 60 mm.
 - Długość: 250 mm.
 - Wykończenie: lakierowane.
- Masa: 630 g.

Zestaw przecinaków i przebijaaków na stojaku



🔪	Wymiary [mm]	Zawartość	Stojak	ΔΔ [kg]
263.265JS5	255 x 180 x 30	263.15-20-25 265.18-22	CKS.81A	1,850

262A - Przecinaki żebrowane, główka okrągła



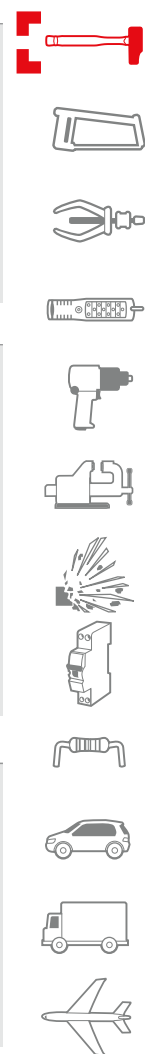
- Przecinaki kute, z zaokrąglonymi krawędziami dla poprawy chwytu w ręce.
- Główka cylindryczna dla uzyskania pewniejszego uderzenia.
- Twardość ostrza: 57 do 59 HRc.
- Kąt ostrza: 60°.
- Wykończenie: cynkowane.

🔪	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
262A.15	21	16	150	0,170
262A.18	24	18	180	0,250
262A.20	26	18	200	0,340
262A.25	29	21	260	0,500

Zestaw przecinaków żebrowanych na stojaku



🔪	Wymiary [mm]	Zawartość	Stojak	ΔΔ [kg]
262A.JS4	180 x 30 x 250	262A.15-18-20-25	CKS.80B	1,440





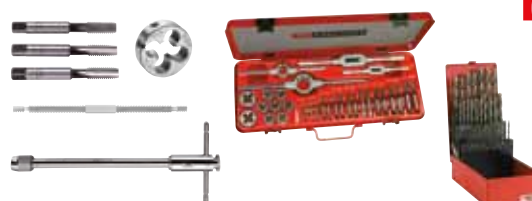
CIĘCIE



586

Oprawki do brzeszczotów	586
Brzeszczoty do pił ręcznych	589

WIERTŁA, GWINTOWNIKI, NARZYNKI



600

Gwintowniki	600
Narzynki	601
Zestawy narzędzi do gwintowania	602
Narzędzia do regeneracji gwintów	602
Narzędzia do gwintowników i narzynek	603
Wiertła dla mechaników	604
Wiertła udarowe	606

PILNIKI



590

Zestawy pilników	592
Pilniki warsztatowe	593
Tarniki do drewna	598
Pilniki precyzyjne	599

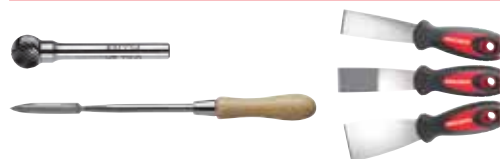
PIŁY KŁOSZOWE



606

Piły kłoszowe o zmiennym skoku	606
Zestawy pił kłoszowych	607

FREZY, SKROBAKI



608

Frezy	608
Skrobaki	608