

GEDORE

TOOLS FOR LIFE

کاتالوگ فارسی محصولات



از یک برنده صاحب نام. از یک دلیل خوب. GEDORE.



مشتریان محترم
GEDORE
کاربران عزیز ابزارهای

ابزار آلات دستی GEDORE حتی در شرایط سخت نیز با حساسیت خاصی مشکل گشای کارها با اینمی بالا و دارای توانایی افزایش نیرو بوده و یک عمر آماده ارائه خدمات برای مشتریان خود می باشدند.

حساسیت، عمر طولانی و با اینمی بودن محصولات و بنابراین امنیت شما از طریق دو پارامتر می تواند حاصل گردد:

1. نگهداری و استفاده صحیح از ابزار

کارهای استاندارد می توانند با کمک ابزارهای موجود در کاتالوگ می توانند انجام پذیرند. فعالیت های مهم / انواع مشکلات بطور خاص برای هر کدام از این کاربری ها راه حل های مناسبی ارائه می دهد. این می تواند توسعه ابزار خاص برای هدفی خاص باشد، بعنوان مثال، برای کار در یک سطح منحصر به فرد (رنگ و یا جلا) بوده و یا می تواند یک ابزار سفارشی ساخته شده باشد.

2. سرویس مرتب

علیرغم اهمیت بالایی که دارد و باید هم می باشد، سرویس ها از طرف کاربران اهمال شده و به کرات نوبت های سرویس کاری ابزارها را رد می شوند. با اینکه اعتماد و حسن نیت بتهابی موارد مثبتی می باشند، اما کنترل مرتب خیلی بهتر از اینها می باشد. ما قادر هستیم تنها با این روش ابزارهای بی نقص از لحظه کاربری ایجاد کرده و بدین ترتیب اینمی شما را نیز تضمین نماییم.

ر صورت نیاز، برای بررسی های تخصصی، ابزارهایتان (وعنوان مثال، ابزارهای گشتاور) را پدست متخصصان ما بسپارید. در این راستا، در مورد مدت زمان بررسی، بر اساس نیاز و درخواست شما با شما و بصورت فردی به توافق رسیده خواهد شد.

اکیپ متخصصین ابزارهای GEDORE!

11 - 22

سیستم ، جعبه ها و چرخ دستی های ابزار



23 - 40

Schlüsselknauf®
R-Serie

آچار



41 - 66
67 - 70

بکس و متعلقات
دامنه محصولات



71 - 100

ابزارهای گشتاور و تقویت کننده های گشتاور



101 - 110

آچارها و پیچ گوشته های شش ضلعی



111 - 126

انبرها و آچار لوله گیرها



127 - 138

پولی کش



139 - 148

چکش، قلم، سنبه، سنبه نشان و ابزارهای مخصوص



149 - 154

ابزارهای ایمنی عایق دار VDE



155 - 162

ابزارهای نصب



163 - 166

ابزارهای خودرو



167 - 170
171 - 179
180 - 188

اطلاعات DAKKS
تنکرات ایمنی
اطلاعات فنی



GEDORE
TOOLS FOR LIFE

Ebrahimi Trading Tools Co.
No. 23, Navaee Building, Imam Khomeini St.,
Tehran-Iran.
Tel: +98-21-66721711, 66721713
Fax: +98-21-66721508

بازارگانی ابزار ابراهیمی
ایران، تهران، خیابان امام خمینی، پاساز نوایی، پلاک ۲۳
شماره تلفن: +۹۸-۰۱-۶۶۷۲۱۷۱۱-۶۶۷۲۱۷۱۳
شماره فکس: +۹۸-۰۱-۶۶۷۲۱۵۰۸
www.gedoregroup.ir
info@ett.gedoregroup.ir

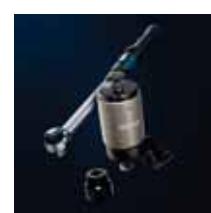
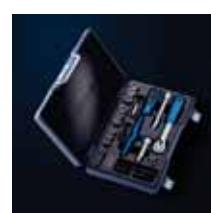
GEDORE EL ALETLERİ SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.
Birlik Organize Sanayi Bölgesi TEM Yan Yolu 1.
34953 Aydınlı - Tuzla / İSTANBUL / TÜRKİYE
T +90 216 395 32 00
F +90 216 395 32 03
siparis@gedore.com.tr
www.gedore.com.tr

GEDORE Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG
Remscheider Straße 149
42899 Remscheid · GERMANY
T +49 21 91 - 596 - 0
F +49 21 91 - 596 - 230
info@gedore.com
www.gedore.com
Brands of the GEDORE Group
gedore.com · carolus.de · ochsenkopf.com

„WE CANNOT CHANGE THE WIND
BUT WE CAN ADJUST OUR SAILS.“

Aristoteles (384 - 322 B.C.), Greek philosopher

شش ضلعی Unit Drive	محرك مربع (بیرونی)	وزن (کل)
دوازده برشی Unit Drive	6,3 1/4"	وزن (کل)
شش ضلعی Unit Drive	10 3/8"	وزن سر چکش
دوازده برشی Unit Drive	12,5 1/2"	طول (کل)
دوازده برشی Unit Drive	20 5/8"	طول (کل)
TORX® درونی	محرك مربع (دروني)	طول (کل)
TORX® درونی با پیلوت	6,3 1/4"	طول (کل)
TORX PLUS®	10 3/8"	طول نیخه
بیرونی TORX®	12,5 1/2"	طول نیخه
XZN دندانه های درونی	20 5/8"	طول میله / دسته
چند خاری RIBE	25 1"	طول نوک / نیخه
سه گوش ماده	محرك شش ضلعی (بیرونی)	قطر (همچنین قطر سر، میله، نوک ها)
TORQ-SET®	6,3 1/4"	طر
Tri-Wing®	8 5/16"	قطر سوراخ (بیرونی)
ضخامت لبه برش	محرك شش ضلعی (دروني)	قطر سوراخ (بیرونی)
عرض فک / عرض نوار	6,3 1/4"	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
عرض سر	8 5/16"	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
مطابق با استاندارهای اتحادیه اروپا	بولی کش	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
نماد تست VDE (ابزار)	فاصله بین دو گیره	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
نماد تست (تجهیزات حفاظتی)	طول گیره	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
برای کار درجهای ولت دار تا 1000V	اندازه اسپیندل	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
سیم بکسل	اسپیندل هیدرولیک	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
فک ها، با زاویه 45°	عمق گلوبی	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
فک تخت	قابلیت باز شدن	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
فک تخت-گرد	قطعه های محرك	عرض بین وجه ها (عرض نامی)
فک گرد	چاک دار	اندازه رزو، رزوه ارتیاطی
فک صاف	چهارسو	بعد رزوه (نوع رزو)
فک تخت-گرد	PZ	دسته بکس جغجعه ای مورد استفاده
فک گرد	مربع درونی	دسته بکس جغجعه ای مورد استفاده
شش ضلعی درونی	شش ضلعی درونی با سوراخ لق نشو	دسته بکس جغجعه ای مورد استفاده
شش ضلعی بیرونی	دوازده برشی بیرونی	دسته بکس جغجعه ای مورد استفاده
دوازده برشی بیرونی		دسته بکس جغجعه ای مورد استفاده



قفل میله ای با کلید تاشو		کشو		لبه برش با پیچ	
ترمز کل		درب		لبه برش بدون پیچ	
تقسیم کننده های طولی/عرضی		قفسه		فک صاف	
بستن تکی		زاویه گردان حول محور		فک با زاویه 45°	
ضخامت صفحه کار		اتصال سر جوش داده شده		فک با زاویه 90°	
آچار چند سر		اتصال سر با آچار شش ضلعی		حلقه های نگهدارنده درونی	
قطعه های اسپیندل		اتصال سر باز		حلقه های نگهدارنده بیرونی	
قدرت بلند کردن مغناطیسی		اتصال سر دهانه شبپوری		EPA / ESD تخیله الکترواستاتیکی	
آچار پله ای		اتصال سر حلقه ای		الکترونیک	
بلندی سر		آچار بکس جججه ای ضد جمع شونده		قطعه سوهان تخت	
قطر سر		گواهی کارخانه		قطعه سوهان سه گوش	
آچار بکس اصطکاکی		نمایشگر ویدئویی دیجیتال		قطعه سوهان گرد	
دسته تی کشتویی		فصل مشترک RS 232		قطعه سوهان نیم گرد	
رابط دسته بکس		سفت کردن دو سویه		قطعه سوهان مربع	
اتصال مفصلی چرخان		و اکتشن شنیداری (کلیک)		عرض تیغه / لبه برش	
دسته محرک		تقویت کننده گشتاور مکانیکی		ضخامت تیغه	
تبديل		سخت افزار الکترونیک جامع		نسبت دنده	
دسته		که می تواند بدون خطای کار کند		گشتاور خروجی (N·m) بیشینه	
سر		DREMOMETER MINI-F		گشتاور ورودی (N·m) بیشینه	
بعد دسته		1% ترانس مجاز		تقسیم بندی های مقیاس	
بعد سروجه ضربه زن		3% ترانس مجاز		محرك مربع یگانه	
نوع فک		4% ترانس مجاز		محرك مربع دوگانه	
انبردست تقویت کننده نیروی دست		6% ترانس مجاز		رابطه حرکت	
قطر نوک		رابط دسته بکس با ضامن		محرك سر نری	
قطر نوک		سر ضامن		در بسته بندی کارتی یا پلاستیکی	
حدوده باز شدن		ابزار های نقطه ای		در جعبه ای از ورق فلزی	
جدید		ابزار های لغزشی		در جعبه ای از پلاستیک یا از ورق فلزی قرار گرفته است	
صفحه کاتالوگ		دج بُر		عرض سر	
نمادهای اینمنی		فک مرکزی		فاصله، سوراخ تا لبه	
		قفل میله ای		علامت کیفیت تیست شده GS	
				مغناطیسی	
				شعاع	
				r=mm	

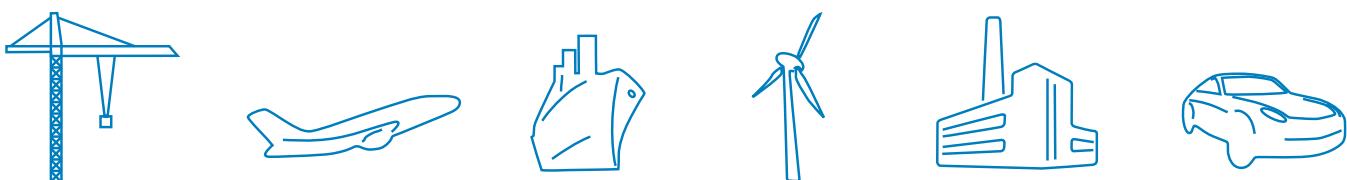


مهارت 150 ساله آهنگری GEDORE

مراجع

علاوه بر ابزارهای دستی موجود در لیست محصولات، برای شرکتهای معروف داخلی و خارجی قطعاتی از جنس آهن کوپیده شده با کیفیت بالا نیز تولید و ارائه می‌دهیم. با بسیاری از این شرکتها ما دهه‌های زیادی در کنار هم بر اساس اعتماد و اطمینان همکاری داشتیم.

ساخت آلمان می‌باشد.



فولاد کوپیده شده با روش عالی ...

... برای درخواست‌های بسیار سخت و نیازهای حداکثری و ضروری



... تولید مخصوص برای هرکدام از اهداف کاربری و براساس اندازه‌های موجود



... برای مقاومت و ایمنی، حتی تحت اثرات گرمای نیروهای بالای حد نرمال



... برای تضمین ایمنی شما در دریا، خشکی و هوای



فردی - دقیق - خاص برای شخص - منعطف - چنانی که باید
کامل و بدون نقص باشد!



سفارشی مخصوص شما...

استقامت در برابر خستگی و جریان نیروی دینامیک اصطلاحات موردن استفاده روزمره ما می باشند.

قلب ما برای فولاد و هر وسیله ای که از آن ساخته شود می تپد! ...
و تعداد آن بسیار زیاد می باشد!

قطعه بزرگ و یا کوچک، قابل مشاهده و یا پنهان، در هر حالتی همان چیز می باشد:

قطعات کوبیده شده غیر قابل صرفنظر بوده و برای مواردی که نیروهای بزرگ موجود باشند و در مواردی که نیاز به ارائه راه حل های حرفه ای و هوشمندانه موجود باشد از اهمیت زیادی برخوردار می باشند!



تضمين کيفيت

کوبیدن در قالب
ماشين آلات کوبیدن افقى
توليدات تراشكاري
عمليات حرارتى و سطح





از یک برند صاحب نام. از یک دلیل خوب.



کیفیت فوق العاده از یک مارک برجسته

کیفیت بالای تولید ما بی شک با خاطر استفاده از مواد خام با کیفیت بالا، توجه ویژه به کیفیت و تجربه بالای کاری و همچنین اطلاعات حرفه ای ما می باشد.

از مشاوره فنی و برنامه ریزی گرفته تا مرحله اجراء خواسته های مشتری با وسوس و دقت بالایی قابل پیگیری می باشد.
تولید قالب هایمان در کارگاههای تولید خود ما و در ماشین آلات مدرن CNC به انجام می رسد.

قطعات کوبیده شده با کیفیت GEDORE برای همه زمینه های کاربردی و تقریباً برای کل صنایع بزرگ و کوچک ابزار آلات استثنایی را تولید می نماید.

ما راه حل های سریع، منعطف و رضایت بخش را بسته به تاریخ تحويل، نوآوری و نیازی که حس کرده ایم بصورت یک فرایند مستمر تضمین می نماییم.

تداوم کار آهن کوبی

از مرحله فکری ...

تولید با چکش آهنگری

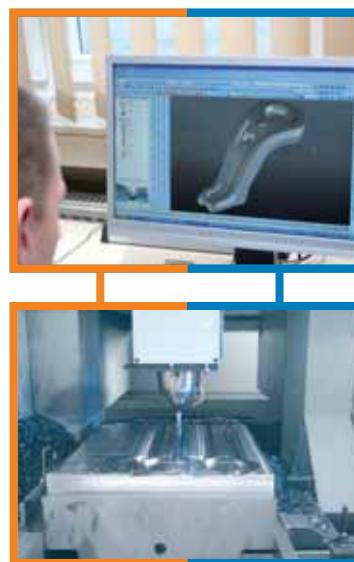
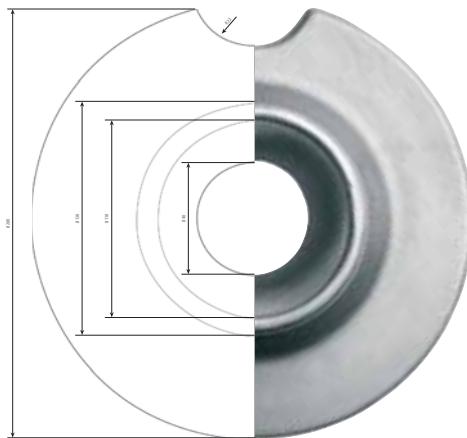
حاضر شدن قطعات کاری بصورت کاری بصورت سه بعدی

1

2

تولید با ماشین آلات آهن موبی افقی

حاضر شدن قطعات کاری بصورت دو بعدی



محاسبات بر اساس نقشه های شما از قطعه قابل تولید انجام خواهد گرفت. تغییرات بر روی قطعات کوبیده شده با ارتباط نزدیک با شما به انجام می رسد. شبیه سازی سه بعدی قطعات کوبیده بصورت تصویری توسط نرم افزار CAD انجام خواهد گردید.

تولید قالب هایمان در کارگاههای تولید خود ما و در ماشین آلات مدرن CNC به انجام می رسد. در سایه همین کار اشکال همیشه می توانند مجدد ایجاد شوند.

قبل از شکل دهی به ماده خام تقریباً تا دمای ۰۰۲۱ درجه سانتیگراد حرارت داده می شود ... و زیر ضربه های چکش آهنگری به آن شکل داده می شود.



قطعات کاری متقارن چرخشی دراز تحت پرس افقی شکل دهی می گرددند.

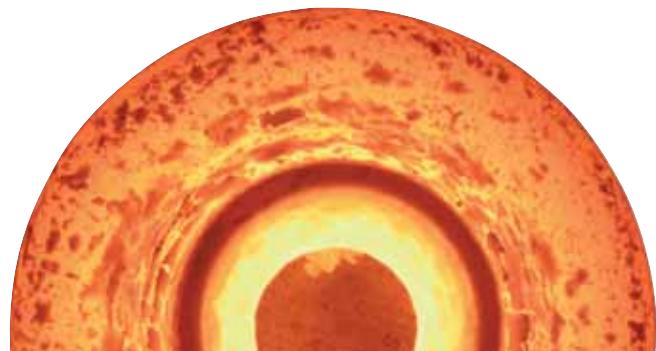


با کمک ابزار های موجود در ماشین و ترتیب آنها فرم ها و اشکال متفاوتی ایجاد می گرددند.

حذف برآمدگی ها و زوائد، زوائد و قسمت های برآمده را از مواد خام حذف می نماید.



فرم نهایی شکل می گیرد، محصول نیمه تمام سرد می گردد و برای ادامه کار آمده می گردد.



کوبیدن تا قطعه کاری ...

مزایا و اهمیت های تکنیکی کوبیدن

روش های حرارتی و سنت مواد چند بعدی

- به شکل مناسب در آوردن قطعه کاری بر اساس هدف استفاده

هزینه پانین در سایه بازدهی بالای مواد

- بدليل شباهت بالای قطعات به فرم نهایی در این روش نسبت به روش تولید تمام اتوماتیک توسط دستگاههای تراشکاری، ریزش مواد اولیه کمی صورت می گیرد

بازدهی و عملکرد بالا

در این روش، پخش رگه ها نسبت به سایر روشها بخوبی انجام گرفته - رگه ها مناسب به سطح، کارهای شکسته وجود ندارد سختی و مقاومت در جهت مثبت تاصلتر می پذیرد

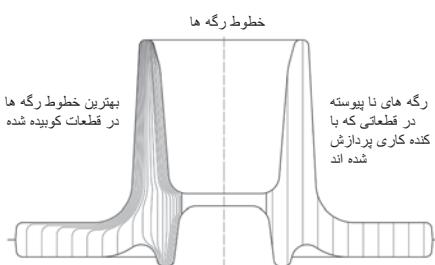
قطعات کاری دارای مزیت اینمی خاص آهن کوبیده شده

سطح قطعاتی که در قالب کوبیده می شوند بدون سوراخ، زبری و فرورفتگی بوده در عوض دارای سطحی صاف و متراکم می باشد

در سری های با اندازه های کوچک قابل انجام می باشد

شكل دهی به محصول نیمه تمام تا رسیدن به فرم نهایی باعث کم شدن مدت زمان می گردد.

نیازی به تست کردن های گران قسمت قطعات وجود ندارد؛ مثلا برای فرار از جاهای خالی



روش کوبیدن در قالب آیا یک روش دوستدار محیط زیست می باشد یا نه؟

با از محیط زیست محافظت می کنیم.

در عمل به این معنا می باشد که

خودرو ها و وسائط نقلیه ریلی سیکتر شدن، یعنی میزان ماده ای که به حرکت در می آید کم شده و در نتیجه میزان مصرف انرژی هم به همان نسبت کم شده است.

همچنین میزان تولید و انتشار CO₂ را نیز کم کرده

که برای محیط زیست بسیار مفید می باشد.

انرژی های جایگزین بادی و آبی بدون وجود قطعات کوبیده غیر قابل تصور می باشد.

در نیروگاههای تولید برق بادی و سدها، فقط قطعات کوبیده شده تحمل نیروهای بیش از حد را داشته باشند.

نگرش مسئولا نه و اگاهانه به فولاد می تواند محیط زیست ما را محافظت نماید.

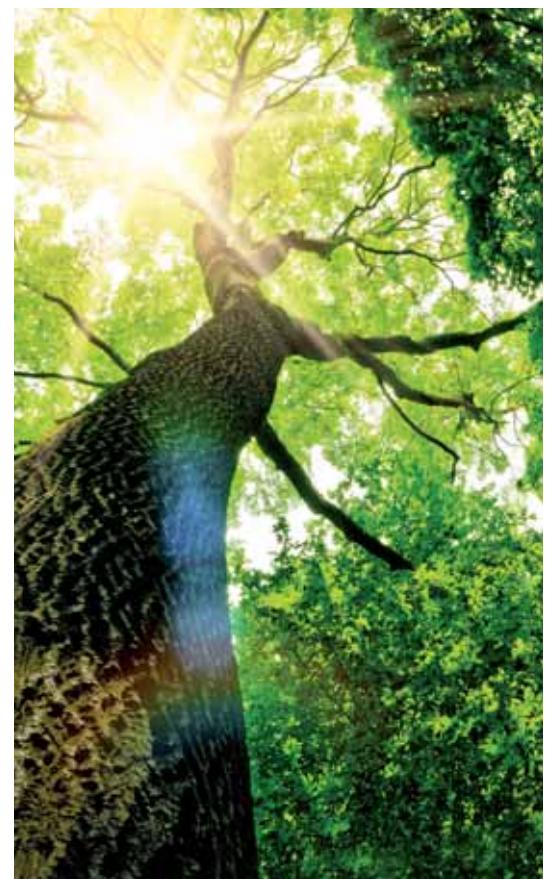
علاوه بر اینها چه کارهای مفید دیگری به نفع محیط زیست انجام می دهیم؟

چکش های پیشرفتی و هیدرولیک ما با خاطر ویژگیهای ساختاری که دارند می توانند محافظت محیط زیست باشند.

چکش های ضربه هیدرولیک ما نسبت به چکش های بادی

همسان خود چیزی در حدود ۵۷٪ صرفه جویی انرژی می نمایند.

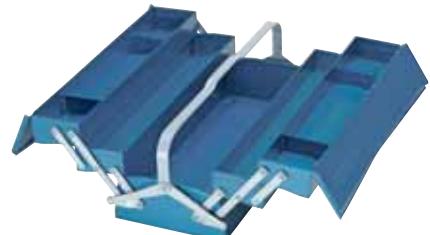
به کمک تکنیک پیشرفتی خنثی کردن ضربه بصورت عمودی، ایجاد لرزش در محیط اطراف خود را بهینان زیادی کاهش داده است.



جدول چرخ دستی های ابزار که به انتخاب شما کمک می کنند

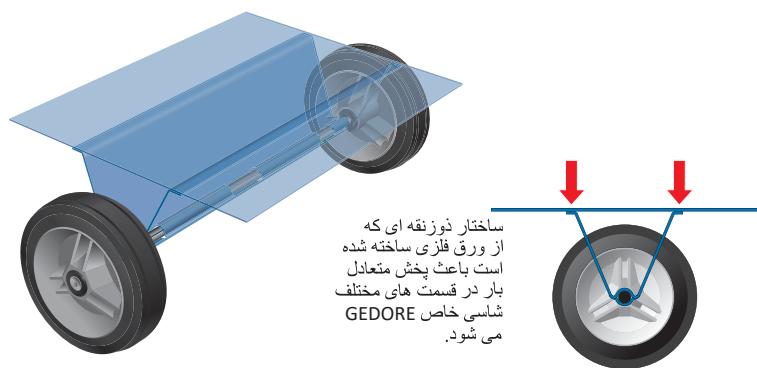
نوع/مدل	ارتفاع (mm)	ظرفیت کل حمل (کیلوگرم)	بدنه	شاسی										کشو ها		
				سیستم مکزی قفل	صفحه عملیات، ABS با ایه های حافظ دار/ نقسیم شده	ظرفیت در برابر صریه خودرو ها	برای حمل عقب سنگین (S)	شاسی پهن / (B) بار سنگین (S)	چرخ عملکرد بالا GEDORE	ترمز کلی ثابت (mm)	چرخ گردان (mm)	تعداد کشو کشو ها	کشو ها از هر طرف باز نمفرد به ازای هر کشو می شود	کشو اینمنی بیشترین ظرفیت بار از هر دو کشو می شود	قفل مکنیکی مرکزی	کاملاً بیرون کشیده
2004 0810	985	500				S		200	2	125	9	40/60				
2525 520	965	330						140	1	100	7	40				
1580	930	300						140	1	100	4 جدا کننده بزرگ	20				
1578	930	200						140	1	100	6	20				

نوع/مدل	ارتفاع (mm)	متحرك - سراس	ظرفیت حمل کل در حال حرکت (کیلوگرم)	ظرفیت حمل کل در حالت ایستاده (کیلوگرم)	سیستم قفل مکزی	صفحة عملیات چوبی (mm)	محافظه پاشنه	شاسی پهن / (B) نوع سنگین (S)	فضای انباری در حالت باز	فضای انباری در حالت باز	شامل پانل پشتی	تعداد کشو	قدرت حمل بیشینه به ازای هر کشو (کیلوگرم)	قفل اینمنی نمفرد	کشو ها		
															ج		
متحرك																	
1504 - 0511	985		500	700		30		S			7	40/60					





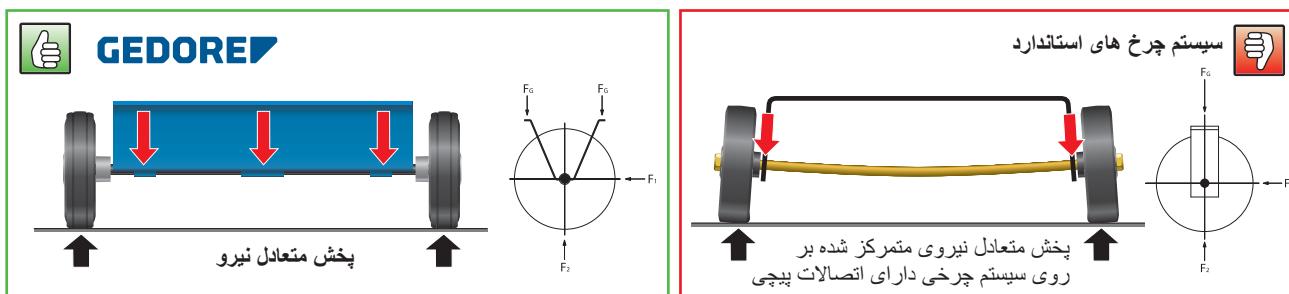
چرخ دستی ابزار GEDORE



1 مکانیسم چرخ دستی ابزار GEDORE

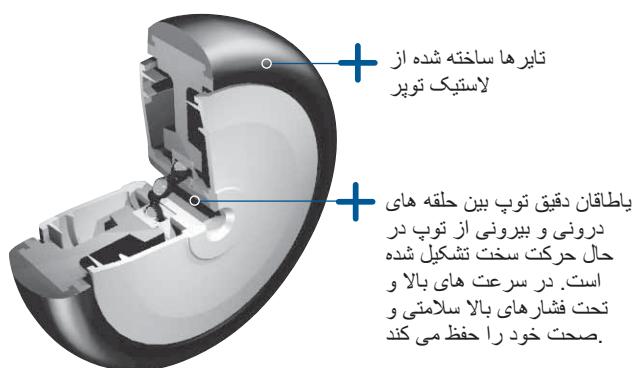
مناسب برای شماره 1505 نمی باشد

- ◀ از سه نقطه دارای اتصال متحرک بوده و در عین حال بطور این و محور مطمئن به شناسی ثابت شده است.
- ◀ تحت فشار با کمک اتصال متحرک میانی پیشگیری مورخ شدن احتمالی شده است.
- ◀ GEDORE، چرخ های با بازدهی بالای محور در سایه طراحی خاص مستمر با زمین در تماس کامل می باشند.
- ◀ حتی تحت فشار کامل نیز این چرخ ها ویژگی حرکت صحیح خود را حفظ کرده و لاستیک های آنها هیچ گونه خسارتی نمی بینند.
- ◀ نیروهای عمودی وافقی توسط ساختار نوزنقه ای شکل جذب می شوند.



2 چرخ با عملکرد بالا و حرکت نرم

چرخ با حرکت نرم



چرخ با عملکرد بالا



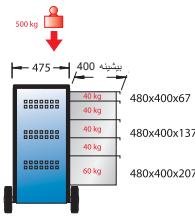
چرخ های با کارایی بالای GEDORE حتی تحت فشار بالا نیز ویژگی های مشخص شده در زیر را حفظ می نماید: دارای توان مانور قوی و حرکت کردن صحیح و راحت!

در چرخ های تیپ صنایع سنگی در شرایط وجود بار حداکثری چرخ ویژگی های خود را بطور واضح و محسوسی تغییر می دهد. در هنگام وجود بار و فشار کامل حرکت ماشین بدليل وجود مقاومت قرقه های بزرگ تقریباً غیر ممکن می باشد. که این مسئله باعث تماس رینگ ها با زمین می شود که به نوبه خود منجر به بروز حوادث و تصادفات می شود!

در شرایط وجود فشار و بار و بار

در شرایط وجود فشار و بار





ظرفیت بار

ظرفیت بار کشوها 40 kg است
مدل های 2004*, 2005, 1502, 1504*, 1504 XL, 1504 XL کشوی پالینی بعنوان مکنیوی سنجکن کار طراحی شده است، ظرفیت بار 60 kg
* جدا از 1000, 1504 2004

قفل کردن تکی کشوها

علاوه بر قفل مرکزی، هر کشو چفت جدای خودش را دارد تا مانع باز شدن ناخواسته، در هنگام حرکت، شود وقتی کشو باز می شود چفت به طور خودکار با یک میله کم کن آزاد می گردد وقتی کشو بسته می شود چفت تکی به طور خودکار گیر می کند

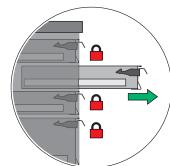
قفل مرکزی

یک قفل مرکزی برای تمام کشوها درب ها کار این و راحت

سوراخ های مربعی 10 x 38 mm

سوراخ های مربعی در دیوارهای جانبی دسترسی سریع به ابزارهای مکرر استفاده شده را امکان‌پذیری می کند
سینی ها و نگهدارنده های GEDORE به سادگی گیر داده می شود

کشوها وقتی علامت "E" دارند امکان متوقف کردن تکی کشوها وجود دارد



کشوهای ریلی

کشوهای ریلی لغزیدن این و راحت کشوها را تضمین می کند، حتی وقتی که تا پیشینه ظرفیت برگردان شده باشد در صورتیکه کشوها بطور کامل باز شوند، تمامی در وسایل درون آن برآختی در سترس قرار می گیرند



پوشش پودری

آبی GEDORIT و نقره GEDORIT نام های کوتاه شده برای رنگ های مات و خشن می باشند که خاص GEDORE تولید می شوند.

این روش پوشش دادن سطح بالایی از محافظت در برابر خوردگی به همراه مقاومت در برابر خراش ساخت را تضمین می کند رنگ ها و پوشش های پودری محافظ میطیز زیست نیز می باشند.

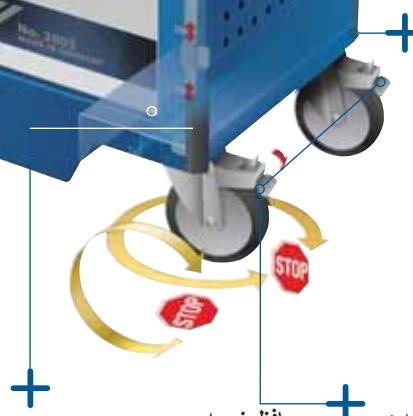
پودرهای استفاده نشده مجددا در درون سیستم مورد ارزیابی قرار می گیرند مواد حلال شیمیایی مورد استفاده قرار نمی گیرند.

رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است



محافظت پاشنه

محافظت همه جانبی از پاشنه توسط لبه های گرد شده بر روی وجه زیرین این امکان را می دهد که میز کار یا چرخ دستی ابزار، اینم مل داده یا کشیده شود

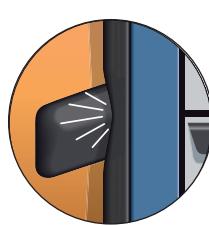


محافظت ضربه

محافظ ضربه عمودی، چرخ دستی ابزار و هر چیزی که با آن تماس پیدا می کند را در برابر آسیب محافظت می کند از سایر تجهیزات در کارگاه یا وسایل حمل در برابر تماس ناخواسته محافظت می کند

مانع حرکت و چرخش ناخواسته چرخ می شود

پارک کردن این میز کار یا چرخ دستی ابزار را تضمین می کند





G

2004 0810

چرخ دستی ابزار با ۹ کشو-خالی
بدنه:

ابعاد: 475 عمق x 775 عرض x 589 ارتفاع

سکوی کاری از جنس ABS، با سه قسمت برای قطعات کوچک

بخش ذخیره سازی با صفحه ای سوراخ دار (سوراخ های Euro 10 x 38 mm)، دو کشوی قابل برداشتن

برای قطعات کوچک و درب بر روی طرف دسته

با دسته هل دادن، کشیدن و چرخاندن

طرف جلو با سوراخ های Euro 10 x 38 mm برای گیر دادن قلاب ها و ابزارها

محافظ پانشه و ضربه برای ایندی شما

فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

کشوها:

قفل مرکزی با قفل میله ای

با کشو های 400 عمق x 400 عرض (Ø ۸۴ mm) کاملاً توسع پذیر، قابل برداشتن

هر کشو و بخش ذخیره سازی با قفل ایندی، عملکرد پک دستی

ریل های راهنمای بلبرینگ

می توان هر کدام را به صریحت تکی مجهز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می توان بصورت تکی سفارش داد)

ظرفیت بار به ازای هر کشو 40 kg، کشوی سنگین کار پایین 60 kg

فولاد ورقه ای، با پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، خاکستری نقره ای GEDORIT

شاسی با عملکرد بالا :

ظرفیت کل حمل (kg) (500 kg)

۲ چرخ با عملکرد بالا بر روی رولبرینگ (چرخ های ثابت Ø 200 mm)

۲ چرخ با حرکت نرم بر روی بلبرینگ (چرخ های گردان Ø 125 mm)، هر دو با تنزیم کلی

ساخت محور چرخ GEDORE حفظ مسیر، قابلیت مانور و حرکت نرم را در بیشینه بار نیز فراهم می کند

متعلقات:

تقسیم کننده های طولی (LD) و عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری روی

انتخاب ها:

می توان آن را مجهز به قالب نگهدارنده ابزار (1500 ES/1500 CT) نمود

در صورت لحواه می توان آن را با نگهدارنده ابزار، صفحه عقبی، و صندوق ابزار GEDORE توسعی کرد

ترکیب های کشوی بیشتر در صورت تقاضا

طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

تحویل بدون ابزارها و متعلقات



t	γ	G	D	BA	EA	○	ك	شماره
با ۹ کشو:	985	775	475	15x	3x	91,0	1640704	2004 0810



2525 - 520

چرخ دستی ابزار با 7 کشو خالی

پنمه:

» ابعاد: عرض x 720 mm x 965 ارتفاع

» سکوی کاری از جنس ABS، با سه قسمت برای قطعات کوچک

» بخش ذخیره سازی با صفحه سوراخ دار (سوراخ های مربعی 10 x 38 mm) بر روی طرف دسته

» با دسته برای هل دادن، کشیدن و چرخاندن

» 1 بیواره جانبی با سوراخ های مربعی Euro 10 x 38 mm برای گیر دادن قلاب ها و ابزارها

» محافظت همه جانبی از پاشنه و محافظت در برای ضربه برای اینمنی شما

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برای خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

کشو ها:

» قفل مرکزی با قفل میله ای

» 5 کشوی عریض (75 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 عرض) کاملاً توسعه پذیر

» دو کشوی ظرفیت بزرگ (120 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 عرض)، کاملاً توسعه

پذیر، برای قطعات حجمی

» قفل کردن تکی کشو ها، عملکرد یک دستی

» ریل های راهنمای بلبرینگ

» می توان هر کدام را به صروت تکی مجہز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می توان بصورت تکی سفارش داد، البته نه برای کشو های با ظرفیت بالا)

» ظرفیت بار به ازای هر کشو 40 kg

» فولاد ورقه ای GEDORIT، با پوشش پودری مقاوم در برای خوردگی و ضد خراش،

حاکستری نقره ای

» شاسی با عملکرد بالا :GEDORE

(330 kg)

» 2 چرخ با عملکرد بالا بر روی رولبرینگ (چرخ های ثابت Ø 140 mm)

» 2 چرخ با حرکت نرم بر روی بلبرینگ (چرخ های گردان Ø 100 mm)، هر دو با تنز

کلی

» ساخت محور چرخ ذوزنقه ای GEDORE حفظ مسیر، قابلیت مانور و حرکت نرم را در

بیشینه بار نیز فراهم می کند

متطلقات:

» مجموعه 10 تکه ای قلاب

» 8 تقسیم کننده طولی (LD) و 2 تقسیم کننده عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری روی

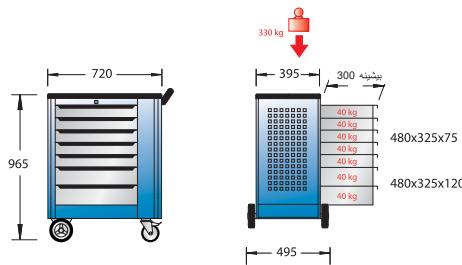
انتخاب ها:

» می توان آن را مجہز به قالب نگهدارنده ابزار (1500 ES/1500 CT) نمود

» قابلیت بسط و توسعه توسط صفحات چوبی را دارند. صفحه شماره HP 5252

» طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

» تحویل بدون ابزارها و متعلقات



Y	G	D	BA	EA	O	کد	شماره
965	720	395	8x	2x	67,0	1587102	2525-520



1580

چرخ دستی ابزار با ۴ کشو-خالی

» ابعاد: عرض 400 mm x عمق 625 mm x ارتفاع 039 mm

» کرکره دو طرفه فلزی برای این کردن کل فضای داخلی

» سکوی کاری با رویه ABS

» با دسته برای هل دانن، کشیدن و چرخاندن

» دیواره های جانه با سوراخ های Euro 10 x 38 mm برای گیر دادن قلاب ها و ابزارها

» محافظت همه جانه از پاشنه و محافظت در برابر ضربه برای ایمنی شما

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

کشوها:

» قفل مرکزی با قفل میله ای

» چهار کشوی عریض (45 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 mm)، همه کشوها از هر دو طرف باز

می شود

» یک جای ذخیره سازی عمیق در پایین

» ریل هدایت بلبرینگی، با بست در وسط و انتها

» می توان هر کدام را به صروت تکی مجهز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می توان بصورت

تکی سفارش داد)

» ظرفیت بار به ازای هر کشو 20 kg

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

شاسی GEDORE

» ظرفیت کل حمل (300 kg)

» 2 چرخ با عملکرد بالا بر روی رولبرینگ (چرخ های ثابت Ø 140 mm)

» 2 چرخ با حرکت نرم بر روی بلبرینگ (چرخ های گردان Ø 100 mm)، هر دو با ترمز کلی

» ساخت مدور چرخ دوزننده ای GEDORE حفظ مسیر، قابلیت مانور و حرکت نرم را در بیشینه بار نیز

فرامه می کند

متعلقات:

» 8 تقسیم کننده طولی (LD) و 2 تقسیم کننده عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری روی

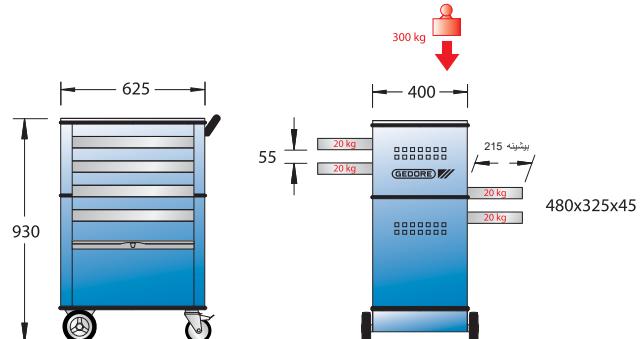
انتخاب ها:

» می توان آن را مجهز به قالب نگهدارنده ابزار (1500 ES/1500 CT) نمود

» در حالت انتخابی با صندوق ابزار 1431، 1430، GEDORE 1430، کشوی اضافی KSF 1580 قابل توسعه است

» طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

» تحویل بدون ابزارها و متعلقات



Y	G	D	BA	EA	O	کد	شماره
930	625	400	8x	2x	40,0	6627550	1580



1578

چرخ دستی ابزار با 6 کشو خالی

بدنه:

- » ابعاد: 375 عمق x 605 عرض x 930 ارتفاع
- » سکوی کاری از جنس ABS، با سه قسمت برای قطعات کوچک
- » با دسته برای هل دادن، کشیدن و چرخاندن
- » محافظ پاشنه برای اینمی شما
- » فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

کشو ها:

- » قفل مرکزی با قفل میله ای
- » 4 کشوی عریض (75 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 عرض)
- » یک کشوی عریض (120 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 عرض)
- » یک کشوی عریض (210 mm ارتفاع x 325 عمق x 480 عرض)
- » همه کشوها از هر دو طرف باز می شود
- » می توان هر کدام را به صورت تکی مجهز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می توان بصورت تکی سفارش داد)
- » ظرفیت بار به ازای هر کشو 20 kg
- » فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT
- » سیستم حرکتی
- » ظرفیت کل حمل (200 kg)

- » 2 چرخ با علکرد بالا بر روی رولبرینگ (چرخ های ثابت Ø 140 mm)
- » 2 چرخ با حرکت نرم بر روی بلبرینگ (چرخ های گردان Ø 100 mm)، هر دو با ترمز کلی
- » ساخت محور چرخ ذوزنقه ای GEDORE حفظ مسیر، قابلیت مانور و حرکت نرم را در بیشینه بار نیز فراهم می کند

متعلقات:

- » 6 تقسیم کننده طولی (LD) و 2 تقسیم کننده عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری روی
- » انتخاب ها:
- » می توان آن را مجهز به قالب نگهدارنده ابزار (1500 ES/1500 CT) نمود
- » طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است
- » تحویل بدون ابزارها و متعلقات



Y	G	D	BA	EA	O	کد	شماره
930	605	375	6x	2x	43,5	9018140	1578

1504-0511

میز کار متحرک با 7 کشو - خالی

بدنه:

ابعاد: 550 mm عمق x 1100 عرض x 985 ارتفاع

پیشخوان کار مرکب از چوب راش با ضخامت 30 mm ، سطح با جلای روغن برزک محافظت بیشتری شده است

فضای ذخیره سازی بزرگ با قفسه و درب

محافظ پاننه برای یمنی شما

فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی

GEDORIT

کشوها:

قفل مرکزی با قفل میله ای

با کشو های 400 mm عمق x 480 عرض) کاملاً توسعی پذیر، قابل برداشت

هر کشو با قفل اینمی، عملکرد پک دستی

ریل های راهنمای بلبرینگ

می توان هر کدام را به صرتوت تکی مجهز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می توان بصورت تکی سفارش داد)

ظرفیت بار به ازای هر کشو 40 kg ، کنٹوی سنگین کار پایین 60 kg

فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی

GEDORIT

شاسی با عملکرد بالا:

کل ظرفیت بار 700 kg، 500 وقتی متحرک است

2 چرخ با عملکرد بالا بر روی بلبرینگ (چرخ های ثابت Ø 200 mm)

2 چرخ با حرکت نرم بر روی بلبرینگ (چرخ های گردان Ø 125 mm)

هر دو با ترمز کلی

SAXHT محور چرخ ذوزنقه ای GEDORE حفظ مسیر، قابلیت مانور و حرکت نرم را در بیشینه بار نیز فراهم می کند

متعلقات:

چهار قالب نگهدارنده فاصله پر کن شماره K 1500 ED-70

تقسیم کننده های طولی (LD) و عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری روی

انتخاب ها:

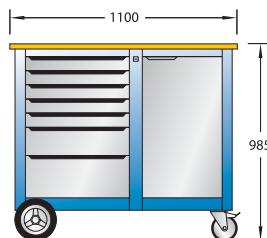
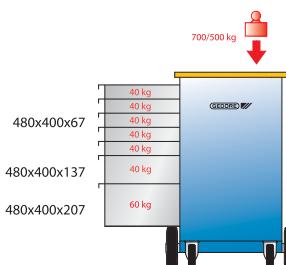
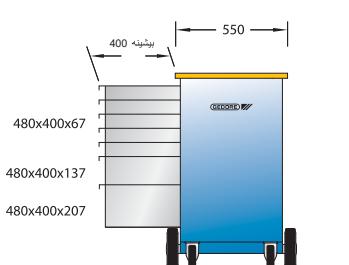
می توان آن را مجهز به قالب نگهدارنده ابزار (1500 ES/1500 CT) نمود

صفحه عقبی شماره 1504 L RT با L 1504 R می توان اضافه کرد

ترکیب های کشوی بیشتر در صورت تقاضا

طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

تحویل بدون ابزارها و متعلقات



توصیف

t	توصیف	Y	G	D	BA	EA	O	کد	شماره
با 7 کشو:	میز کار متحرک با 7 کشو	985	1100	550	10x	2x	103,0	6622830	1504 0511
67 mm =	عدد نوع ۱، ارتفاع								
137 mm =	کی عدد نوع ۲، ارتفاع								
207 mm =	کی عدد نوع ۳، ارتفاع								



1400 L

کابینت ابزار خالی

بدنه:

» ابعاد: 250 عمق x 650 عرض x 970 ارتفاع

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

» با محل ذخیره سازی، سه کشو و ابزار نگهدارندهای ثابت، مثلاً برای مجموعه S 1400

» با قالب های آزاد نگهدارنده برای بکن، جغجعه، رابط، و غیره

درب ها:

» قفل مرکزی با قفل میله ای

کشو ها:

» 2 کشوی (46 mm ارتفاع x 210 عمق x 478 عرض)

» یک کشوی عرضی (72 mm ارتفاع x 210 عمق x 478 عرض)

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

نتخاب ها:

» طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

» تحویل بدون ابزارها و متعلقات



Y	G	D	O	ک	شماره
970	650	250	33,0	6612600	1400 L

1430

صندوق ابزار، خالی

» طراحی شده ویژه بعنوان جعبه بالایی برای چرخ دستی، 1580, 1585, 2000, 2500

3010

بدنه:

» ابعاد: 400 عمق x 625 عرض x 305 ارتفاع

ABS (روبی)

محافظ پاشله و ضربه برای اینمنی شما

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

کشو ها:

» قفل مرکزی با قفل میله ای

» سه کشوی عرضی (325 mm عمق x 480 عرض) کاملاً توسعی بذیر، قابل برداشتن

» هر کشو با قفل اینمنی، عملکرد یک دستی

» ریل های راهنمای بلبرینگی

» می توان هر کدام را به صورت تکی مجهز به تقسیم کننده های طولی و عرضی نمود (می

توان بتصویر تکی مسوارش داد)

» ظرفیت بار به ازای هر کشو 40 kg

» فولاد ورقه ای، پوشش پودری مقاوم در برابر خوردگی و ضد خراش، آبی GEDORIT

متقدرات:

» 6 تقسیم کننده طولی (LD) و 2 تقسیم کننده عرضی (CD) از فولاد ورقه ای با آبکاری

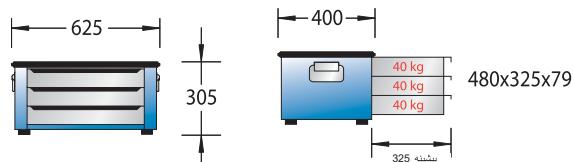
روی

نتخاب ها:

» می توان آن را مجهز به قالب نگهدارنده ابزار (CT 1500 ES/1500 CT) نمود

» طرح ها و رنگ های خاص در صورت تقاضا موجود است

» تحویل بدون ابزارها و متعلقات



Y	G	D	BA	EA	O	ک	شماره
305	625	400	6x	2x	26,0	6618130	1430

مدل WK 1015L

جههه ابزار خالی ، مختص ابزار الات استوانهایی



G	D	Y	W	Kod	No.
485	350	195	8,0	2822326	WK 1015 L

WK 1016L

جههه ابزار خالی



G	D	Y	W	Kod	No.
455	345	160	5,7	2822334	WK 1016 L

مدل WK 1018L

جههه ابزار بسیار جذاب

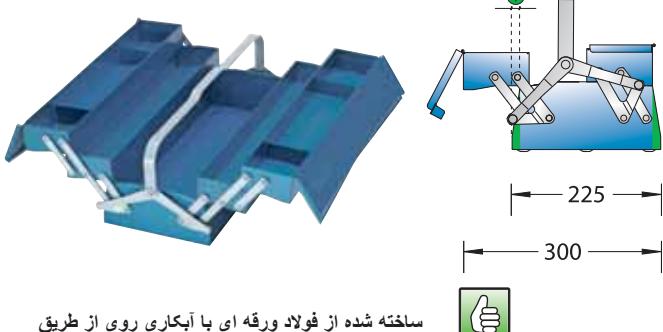


G	D	Y	W	Kod	No.
480	370	180	6,0	2822342	WK 1018 L

در این مدل مستگیره خوش دست به اصطلاح تلسکوپی تعییه شده
چرخهای این جههه ابزار بسیار پهن طراحی شده و دو بلبرینگ کوچک مانند غلطکی در کنار چرخ
برای راحتی حرکت و بدون ضربه تعییه شده
چهار چوبی الومینیوم با لبه های محافظ و پلاستیکی مقاوم در برابر ضربه به کار رفته است
یک ضامن محافظ قورا به کار افتاده تا ز سنت ناگهانی در جلوگیری کند
در قسمت داخلی پوشه این برای نگهداری مدارک کاغذی تعییه شده است
یک پوشش قابل جدا سازی در گف کتفیه شده که شامل 15 جب برای ابزار می باشد
شامل یک قفل نر و ماده و قفل هایی با در پوش استوانهایی شکل که مانند سیلندر عمل میکند
راحتی فوق العاده در حمل
فضای داخلی در بعد 350*485 میلی متر
حداکثر وزن قابل تحمل 30 کیلو گرم

جعبه ابزار

- » با اتصالات پرج شده
- » بخش ها که می توان کامل بیرون کشید
- » ثبات زیاد حتی اگر فقط یک طرف باز شود
- » ساخته شده از فولاد ورقه ای، به رنگ آبی GEDORIT



ساخته شده از فولاد ورقه ای با آبکاری روی از طریق الکترولیز و بنابراین مناسب برای فضای بیرون از ساختمان



- چون پوشش روی مثل آند قربانی عمل می کند، اگر پوشش محافظت دیگر آسیب بیند این محافظت می کند
- GEDORE برای PLUS**
- ایمنی (ایستاده) - به ویژه با یک طرف بیرون کشیده شده
- GEDORE برای PLUS**
- ذخیره سازی در مقابله طراحی سنتی

بهترین ضد خوردگی که با دو پوشش محافظتی حاصل می گردد، پوشش روی و پودری

- » با اتصالات پرج شده
- » بخش ها که می توان کامل بیرون کشید
- » ثبات زیاد تر اگر فقط یک طرف باز شود
- » آبی GEDORIT، با پوشش پودری
- » ابعاد: 225 mm عمق x 535 عرض x 210 ارتفاع
- » به ویژه مناسب برای مجموعه های ابزار S 1151 A و S 1024، S 1025، S 1151
- » ابزارها در محتوای تسليمات موجود نمی باشد.

1335 L

جعبه ابزار با ۵ بخش، طرح دراز - خالی

با اتصالات پرج شده

با اتصالات پرج شده

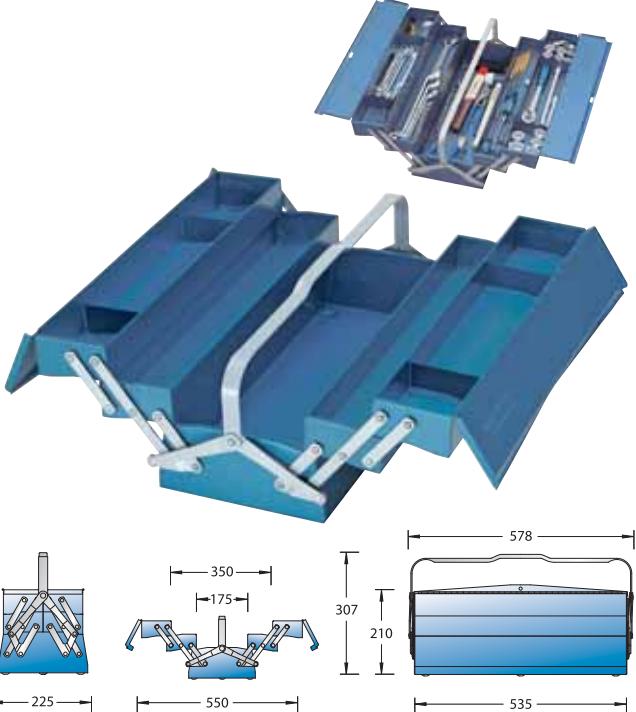
ثبات زیاد تر اگر فقط یک طرف باز شود

آبی GEDORIT، با پوشش پودری

ابعاد: 225 mm عمق x 535 عرض x 210 ارتفاع

به ویژه مناسب برای مجموعه های ابزار S 1151 A و S 1024، S 1025، S 1151

ابزارها در محتوای تسليمات موجود نمی باشد.

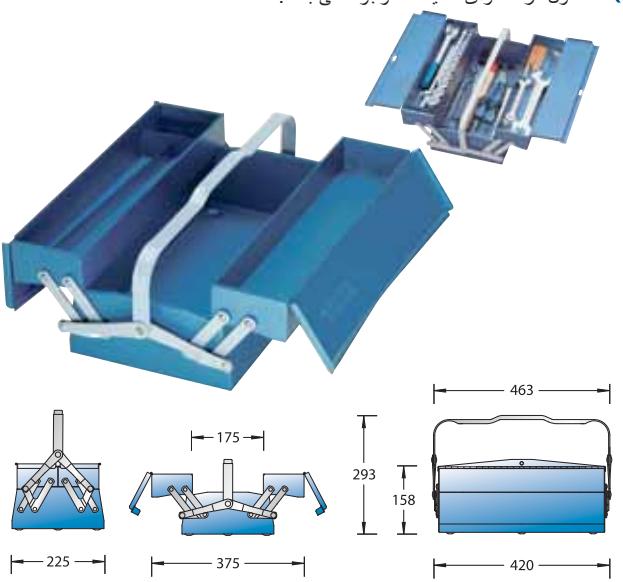


Y	G	D	O	کد	شماره
210	535	225	6,3	6610580	1335 L

1263 L

جعبه ابزار با سه بخش - خالی

- » با اتصالات پرج شده
- » بخش ها که می توان کامل بیرون کشید
- » ثبات زیاد حتی اگر فقط یک طرف باز شود
- » آبی GEDORIT، با پوشش پودری
- » ابعاد: 225 mm عمق x 420 عرض x 158 ارتفاع
- » به ویژه مناسب برای مجموعه های ابزار S 1151 A، S 1150 و S 1151
- » محصول در محتوای تسليمات موجود نمی باشد.



Y	G	D	O	کد	شماره
158	420	225	4,0	6608250	1263 L

1265 L

جعبه ابزار با سه بخش - خالی

با اتصالات پرج شده

با اتصالات پرج شده

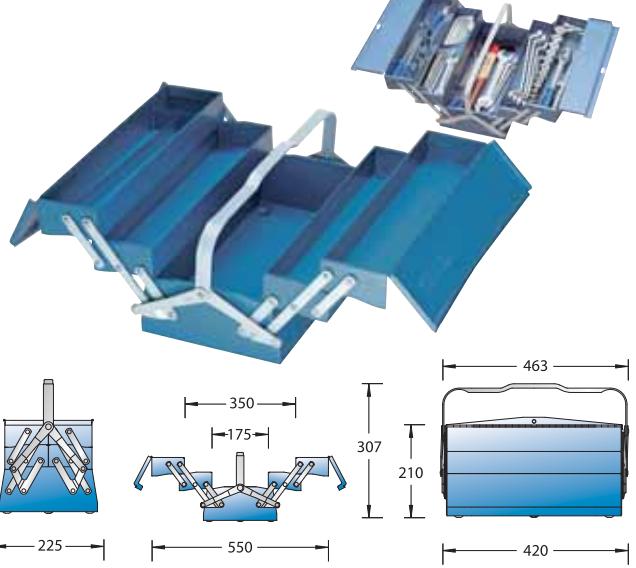
ثبات زیاد تر اگر فقط یک طرف باز شود

آبی GEDORIT، با پوشش پودری

ابعاد: 225 mm عمق x 420 عرض x 210 ارتفاع

به ویژه مناسب برای مجموعه های ابزار S 1151 A و S 1151

محصول در محتوای تسليمات موجود نمی باشد.



Y	G	D	O	کد	شماره
210	420	225	5,2	6609060	1265 L

قالب های نگهدارنده ابزار

1500 CT1-2133 1

مجموعه آچار بکس در قالب نگهدارنده ابزار 1/3 CT



• قالب های نگهدارنده CT 1500

فوم دو رنگی داخل گذاشته شده، بررسی چشمی کامل بودن را فراهم می کند
به ویژه مناسب برای کار در جاهای حساس، که در آن باید اطمینان حاصل کرد
ابزاری جا نمانده است.

لایه زیر آبی، لایه رو مشکی.
قرارگاه آبی که بدین می شود نشان دهنده یک ابزار است
هر ابزار مکمک در قرارگاه خود نگهداشته، و از لغزیدن آن جلوگیری و در
برابر آسیب محافظت می شود
تورنگی های مخصوص گرفتن، برداشتن ابزار را راحت می کند
طرح کاملاً واضح ابزار، گذاشتن ابزار در قرارگاه مناسب را تسهیل می کند
مقایم در برابر روغن و گریس
راحت با آب، صابون و برس ناخن تمیز می شود

برای حفظ نظم در میز کار متحرک و چرخ دستی ابزار GEDORE با تقسیم های متنوع کشو
ابعاد:



قالب نگهدارنده 1/3 CT = 157.5 عرض x 310 mm

قالب نگهدارنده 2/3 CT = 315.0 عرض x 310 mm

برای مدل های 1500, 1502, 1504, 1506 XL, 2004, 2500 ED-70 کن

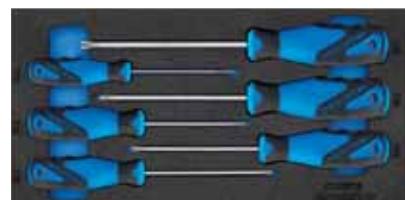
محتویات	شماره	کد
2133 5,5 6 7 8 9 10	1500 CT1- 2133	0,820 2309122

1500 CT2-7

مجموعه آچار یک سر رینگی یک سر تخت در قالب نگهدارنده ابزار

3
5

1500 CT1-2163 TX 7

مجموعه پیچ گوشتی در قالب نگهدارنده
ابزار 1/3 CT

محتویات	شماره	کد
7 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 PH 42-88(2,5 3 4 5 6 8 10)	1,750 4508878A	1500 CT2-7

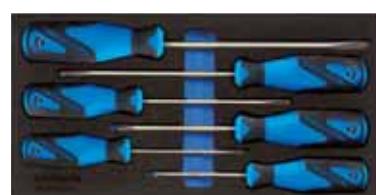
1500 CT1-2 3

مجموعه آچار رینگی در قالب
نگهدارنده ابزار CT 1/3

1500 CT1-6

مجموعه آچار تخت دو سر در قالب
نگهدارنده ابزار 1/3 CT

1500 CT1-2150 PH ?

مجموعه پیچ گوشتی در قالب نگهدارنده
ابزار 1/3 CT

محتویات	شماره	کد
2 6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19 20x22	1,360 4508827A	1500 CT1-2

محتویات	شماره	کد
6 6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19 20x22 21x23 24x27	1,440 2308851	1500 CT1-6

محتویات	شماره	کد
2150 4 5,5 6,5 8	0,630 2309130	1500 CT1-2150 PH

1500 CT1-20

مجموعه بکس "1/4" در قالب نگهدارنده
ابزار 1/3 CT

m
b
1
5
7
9



محفویات ○ کد شماره

20 4 5 5,5 6 7 8 0,845 2308967 1500 CT1-20

9 10 11 12 13 14

IN 20 3 4 5 6 8

TX 20 E4 E5 E6 E7

E8 E10

ITX 20 T8 T9 T10

T15 T20 T25 T27

T30 T40

2087

2090-4

2095

2098

2093 U-10

1500 CT1-1993 U-20

متعلقات برای دسته بکس های "1/2" در
قالب نگهدارنده ابزار 1/3 CT

○
d



محفویات ○ کد شماره

1993 U-20 1,700 4509114A 1500 CT1

1987 1993

1995 U-20

1990-5 -10

1500 CT1-8000

خارکش ها در قالب نگهدارنده ابزار
1/3 CT M B
N A



محفویات ○ کد شماره

8000 A 1 1,010 2309181 1500

8000 A 2 CT1-8000

8000 A 21

8000 J 1

8000 J 2

8000 J 21

1500 CT1-19

مجموعه بکس "1/2"، شش گوش در قالب
نگهدارنده ابزار 1/3 CT

O
T
INIT
5



محفویات ○ کد شماره

19 10 11 12 13 2,790 4508908A 1500 CT1-19

14 15

16 17 18 19 21

22 23

24 26 27 28

30 32

IN 19 6 7 8 9 10

12 14

1500 CT1-142

مجموعه انبر در قالب
نگهدارنده ابزار 1/3 CT

P T



محفویات ○ کد شماره

142 10 JC 1,220 2309025 1500 CT1-142

8250-180 JC

8132-160 JC

8316-160 JC

1500 CT2-DT 42

مجموعه آچار آلن شش گوش در قالب
نگهدارنده ابزار 1/3 CT

5



محفویات ○ کد شماره

DT 42 2 2,5 0,900 2309009 1500 CT2

3 4 5 6 7 DT 42

8 10



کلید موافقیت

فناوری بالا برای اندازه عالی

برتری شما – امتیاز شما در اینمی



- ◀ ابعاد دقیق، گیرش محکم پیچ و مهره را تضمین می کند
- ◀ طول عمر بالای پیچ و مهره
- ◀ انقال کامل گشتوار موجود
- ◀ بهترین کیفیت برای اینمی بهتر

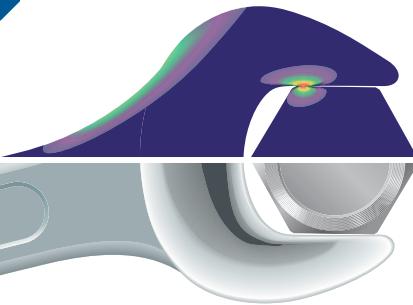
آچار تخت دو سر از زمان پیدایش فناوری تولید شده اند. اما استفاده مداوم از ابزارهای سنتی به این معنی نیست که هنوز با فریندهای تولید مرسوم ساخته می شوند. مرحله تولید امتحان شده و تست شده تخت پیشرفت مداوم توسط نیروی کار ما هستند. وقتی فناوری مدرن بتواند کیفیت را بهبود دهد، از آن استفاده می شود.

GEDORE فک های آچار را سنگ می زند تا اندازه اسمی دقیق حاصل شود، با استفاده از ماشین سنگ زنی دارای فناوری بالا.

جای گرفتن عالی مهمترین لازمه برای کار غیرآسیب رسان و اینم است.



تولرانس هایی که
GEDORE
به آنها دست یافته است



تولرانس هایی که
استانداردهای
مجاز دانسته است



تولید آچار

تولید آچار از قطعه کار نشده ابزار تا محصول نهایی. روش تولید مرحله به مرحله قابل مشاهده است



(1)... فولاد با کیفیت بالا 31CrV3
پرس های لنگ بسیار کارآمد، قطعه کار نشده آچار تخت
دو سر را از فولاد تخت بسیار با کیفیت می برنند.



(3)... بصورت دمایی سخت می شود
با استفاده از یک پرداخت دمایی خاص، به بیشترین
سختی و تضمین عمر مقید طولانی - دست می یابد.



(4)... دقیق سنگ می خورد
فک های آچار تنها پس از فرایند سخت شدن، ابعاد دقیق
خود را می یابند. برای این هدف، یک ربات سنگ زنی با
فناوری بالا مخصوص این عملیات ساخته شده است.



(2)... فرایند آهنگری گرم
در کوره پیشران، قطعه کار نشده تا حد دمای از پیش انتخاب شده گرم و در
حالی که هنوز از داغی قرمز است وارد کوره آهنگری می شود. فولاد تحت
ضریبه های چند تری یک پتک سقوطی به شکلش در می آید.



(5)... با دقت صیقلی می شود
هر گوش و لبه ای که هنوز باقی مانده است با سنگ
زنی لرزشی صیقل داده می شود تا اینکه سر ها و محور
کاملاً عاری از پلیسه باشد.
سر ها بصورت اضافی سنگ می خورند.

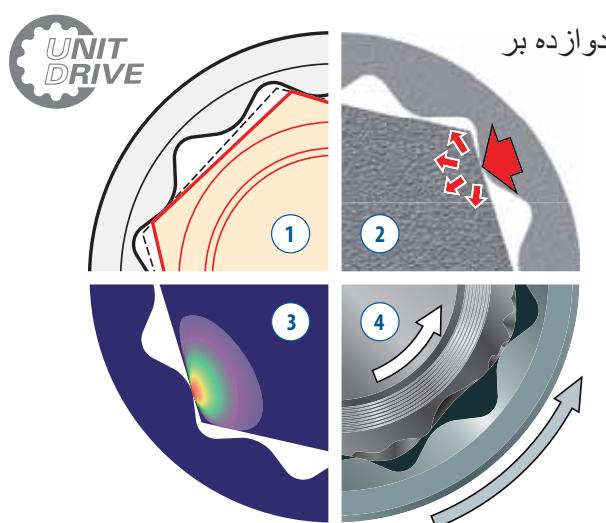


(6)... به طور وسیعی پرداخت می شود
آبکاری وسیع به آچار محافظت سطح موثر و
ظاهری عالی می دهد. در طول این فرایند، یک
کارخانه بازیافت کارآمد تضمین می کند که محیط
زیست تاثیر نخواهد پذیرفت.



طرح GEDORE UNIT-DRIVE

جای گرفتن عالی برای محافظت از پیچ



GEDORE UNIT-DRIVE



طرح

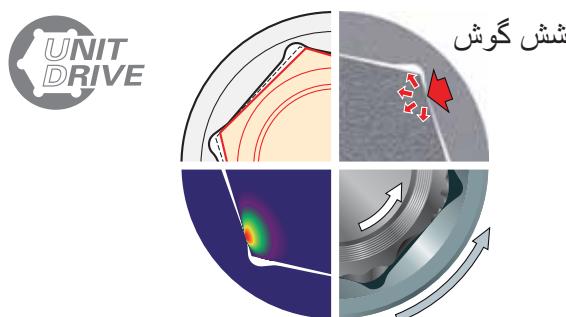
طرح UNIT DRIVE GEDORE با استفاده از شکل موجی بدون هرگونه نوک دار یا تیز جلوی «چرخیدن و چرخیدن» پیچ را می‌گیرد.

سطوح تماس بزرگ و گرد ابزارهای GEDORE تضمین می‌کند که گشتاور

بصورت قابل اعتمادی انتقال داده می‌شود – یکست بروی پیچ عمل می‌کند.

اثر کام گذی کهینه شده حاصل، مانع از هرگونه آسیب به طرح پیچ می‌شود.

این اینمی بیشتری را فراهم می‌کند چون – حتی با پیچ‌های آسیب دیده – لغزش یا چرخشی وجود ندارد.



۱ سطح تماس بزرگ یک سطح کفایت نیروی محکمی را حتی برای آن پیچ هایی که اندازه شان بیرون از ترانس هاست فراهم می‌کند.

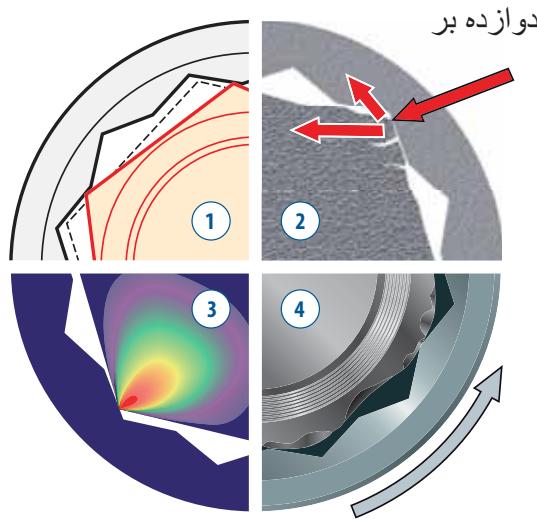
۲ توزیع یکنواخت نیرو بر روی پهلوهای پیچ.

اثر کام گذی کاهش یافته حاصل، جلوی چرخیدن و چرخیدن پیچ را می‌گیرد.

۳ انتقال نرم گشتاور باعث می‌شود که حتی پیچ‌های فرسوده نیز قطعاً باز شود – ابزار هرگز نمی‌لغزد.

۴ به خاطر نیرویی که بهترین حالت توزیع می‌شود تا ۲۰٪ گشتاورهای بالاتری را می‌توان انتقال داد.

طرح سنتی

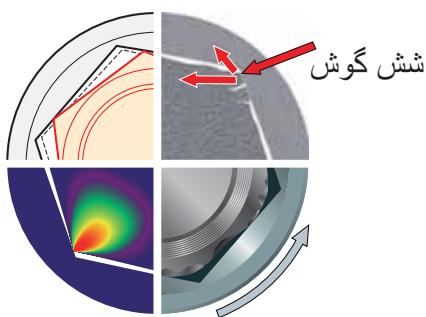


۱ سطح تماس کاهش یافته، سطح کفایت نیرو را کم می‌کند.
انتقال گشتاور خاصی دیگر ممکن نیست و می‌تواند خطر شود.

۲ تأثیر اعمال شده لبه‌های نیز، اثر کام گذی بر روی پیچ را بیشتر می‌کند.
طرح خراب شده است.

۳ چون دیگر انتقال گشتاوری نیست، طرح گرد شده پیچ را نمی‌توان باز کرد – ابزار همچنان می‌لغزد.

۴ نیروی شدید بر روی نوک طرح پیچ. فشار مرکز پیچ را تغییر شکل می‌دهد.



تمام مزایای فناوری GEDORE U-20 کلاسیک شماره 6 و باریک، امتحان شده و تست شده شماره 7 در این آچار جغجه های UR + 7 R + 7 ترکیب شده اند.

گردش

مجموعه ای عالی

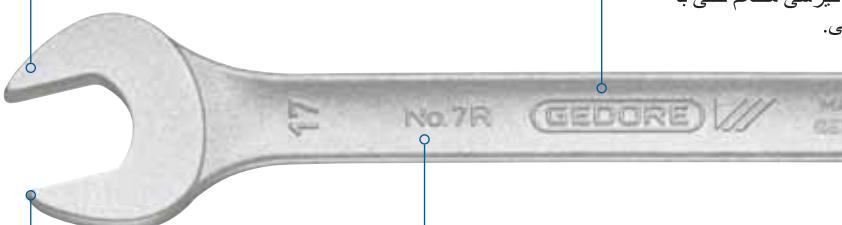


+ جغجه (U-20)

فوق تخت و محکم ساخته شده – ایده آل برای استفاده سخت و حتی در جاهایی که دسترسی به آنها سخت است فوق العاده فشرده و بسیار کارآمد – برای آماده سازی سریع و نیز تخت شرایط تنگ. فناوری جغجه 20-U امتحان شده و تست شده که در پی سر رینگی فوق العاده تخت شامل شده است کار جغجه ای کار آمدی را اضمونی می کند. برای هم شل کردن و هم سریع نفت کردن. محکم ساخته شده بودن آچار جغجه تا حد تعداد دندانه هایی که عمداً انتخاب شده است بسیار زیاد است. قفل جغجه GEDORE زاویه کاری در واقع بزرگی را که دندانه های کمی امکانپذیر کرده اند بهینه می کند.

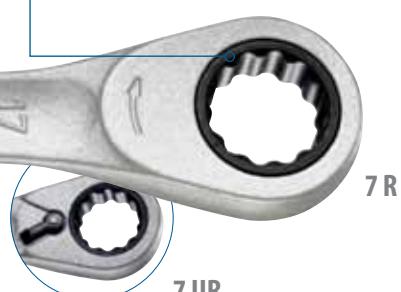
+ بدليل روکش مات ابزار، از سر خوردن جلوگیری شده و گیرش قدرتمند ایجاد می شود

دستگیره ای فوق-العاده مطمئن به خاطر طرح سطح – دارای آبکاری کروم مات سطح آچار طوری طراحی شده که هم کاربرد عملی داشته و هم چشمگواز باشد. ظاهر بدون درخشش خیره کننده در اثر آبکاری کروم مات است – طرح سطح GEDORE مفید است – گیرشی محکم حتی با دستان روغنی.



+ طرح UD (شماره 7)

فوق العاده راحت بر روی سر پیچ با نیروی که بصورت ایده آل انتقال می یابد شکل موجی طرح، گیرش آچار در هر موردنی را بزرگ می کند – حتی با پیچ هایی که بعد از بیرون از طیف تولرانس است. توزیع همتراز فشار، وارد آوردن بیشترین نیرو را امکانپذیر می کند.



+ فک (شماره 6)

از لحاظ ابعاد، بسیار درست / فوق العاده دقیق – برای کار غیرآسیب رسان و ایمن

بعد اسمی دقیق فک و بنابراین دقیق بودن جای گرفتن آن، جای گیری محکم پیچ و عمر غفید طولانی هم پیچ و هم آچار جغجه در حقیقت مهمترین لازمه برای کار غیرآسیب رسان و ایمن - را اضمونی می کند.

+ محور توخالی (شماره 7)

بسیار باتبات – ایده آل برای انتقال بیشترین نیرو

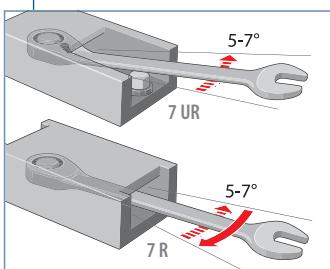
طرح توخالی سازگار با دست امکان پیچ مهره کاری بدون خستگی را فراهم می کند سطح مقطع شفت شیاردار GEDORE دارای شکل هندسی شبیه پرووفیل - ۱ می باشد. این باعث می شود انتقال نیروهای قابل توجه - به ویژه با اندازه های آچار بزرگ (36 و 34 mm) - امکانپذیر شود.



طول عمر زیاد

دقیق و قابل اعتماد، دوستدار محیط زیست و سازگار با تعییرات

این حقيقة که آچار جغجه را می توان سرویس کرد اساس تداوم پذیری ای را تشکیل می دهد. حتی پس از هر مورد استفاده نادرست (مثلًا با وجود الودگی، بیش تنش کاری یا راروبیت...) آچار جغجه را می توان سریع قابل کار کرد. پیچ را شل کنید، مجدد کمی رونگ کاری کنید، پیچ را سفت کنید – و بعد همچنان با اطمینان پیچ هارا باز کنید.



به خاطر دارا بودن زاویه کاری بسیار کوچک در جاهای بسیار تنگ

GEDORE بخارت دارا بودن مکانیزم مداخله فوری، فضای خالی بین چرخ دندانه دار و قسمت قفل را موفق شده تقریباً به صفر نزدیک نماید. در سایه این پیشرفت پشمگیر در فن اوری آچار جغجه ای موفق به دستیابی زاویه کاری کوچک و در عین حال موثر شده است. و این به معنی کاهش زاویه کاری خالی این آچار می باشد. بدین ترتیب آچار جغجه ای GEDORE خیلی قبل تر از موقع کار کردن خالی رقبا باش شروع بکار کرده است.

حکایت تولید آچار جغجه ای



قدم به قدم از قطعه بریده شده فولادی تا تولید محصول
نهایی با کیفیت "ساخت آلمان"

(1) ... فولاد 31CrV3 با کیفیت فوق العاده، ایده آل برای ابزارهای دستی حرفه ای برای ساخت آچار جغجه ای یک پروفیل متناسبی را با کمک دستگاههای پرس کششی (اکرانتریک) قوی از صفحه فولادی با کیفیت بالا برش می دهد. شفت های نازک و سرهای قوی که در مراحل بعدی بست خواهند آمد در این مرحله یوش بروش پیدا می کنند.



(2) ... عملیات کوبیدن داغ قطعات بریده شده پروفیل در کوره ها تا دمای پیشنهاد شده داغ می شوند و قبل از کوبیدن به شکل گذاخته شده در می آید. زیر ضربه های چکش های چند تنی به فولاد شکل داده می شود. تراشه ها و قسمت های زائد ایجاد شده در این مرحله در مراحل بعدی با کمک پرس ها حذف می گردند.



(3) ... تولید به کمک ماشین آلات ترشکاری تولید به کمک ماشین آلات ترشکاری



(4) ... عملیات گرمایشی با عملیات گرمایشی که در کوره های گرم با اتمسفر کنترل شده انجام می گیرد، ابزارها نهایت مقاومت و سختی خود را کسب می نمایند. این نیز لازمه می طول عمر ابزار می باشد. بعد از عملیات مقاوم سازی، در سایه عملیات ابیده کردن، بدن آچار جغجه ای به درجه سختی و ساختار دلخواه می رسد. به مجموع پروسه های ابیده کردن و مقاوم سازی عملیات گرمایشی گفته می شود.



(5) ... ماشین کاری حساس اندازه های نهایی دهانه آچارها دقیقاً بعد از عملیات مقاوم سازی داده می شود. برای اینکار رباتهای ماشینکاری خاصی که توسط GEDORE ایجاد شده اند استفاده می شوند.



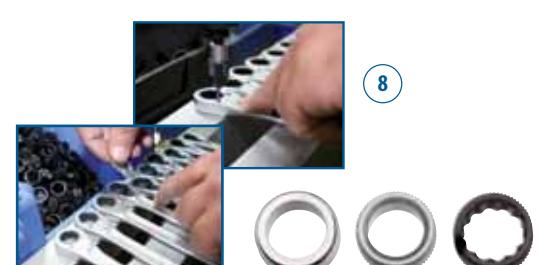
(6) ... پرداخت خورده مناسب برای دست بعد از عملیات ماشینکاری بدن آچار های جغجه ای صاحب یک سطح تمیز، صاف و بدون زانه می شود، گوشه های نیز و برنده نیز با سیستم ماشینکاری سطوح ویره ای تا وجود آمدن حالت صاف و تمیز تحت عملیات قرار می گیرد. قسمت سر بطور جداگانه و خاصی ماشینکاری می شوند. در اثر این کارها پرداخت خوردن GEDORE برای حس تناسب ابزار برای دست ایجاد می شود.



(7) عملیات روکش (آبکاری) سطح کامل برای حفاظت از سطح و ایجاد ظاهر زیبا عملیات آبکاری سطح به روش الکتروشیمیابی انجام می گیرد. بدن آچار جغجه ای در ابتدا بنظرور حفاظت در مقابل زنگ زدگی توسط نیکل آبکاری روکش دهی می گردد و سپس توسط کروم مات با کیفیت، یک ظاهر مات به بدن آن داده می شود و عملیات به پایان می رسد.



حکایت مغزی آچار جغجه ای



(8) ... فولاد با کیفیت بالا، با حساسیت و دقت بالایی شکل دهنده می شود فولاد GEDORE ابیده شده و دارای کیفیت بالا در مراکز فوق پیشرفت CNC بطور دقیق و با حساسیت بالایی فرم دهی می شوند.



(9) ... پروفیل بدون نقص پروفیل ها توسط درایو های واحد (UD) بی نظیر محافظ پیچ در ماشین های سباده قوی بشکل حساسی سباده کاری می شوند. قسمت مغزی آچار جغجه ای بعد از عملیات گرمایشی با فسفات منگنز آبکاری می شود. این عملیات گالوانیک دو مزیت دارد؛ در برابر خوردگی محافظت می کند و فرسایش در نتیجه اصطکاک را کاهش می دهد.



مونتاژ و سر هم کردن

گره ... (10)

بدنه آچار جغجه ای، قسمت دندانه ای، درپوش و مکانیسم مونتاژ می گردد. (تکنیسین ها به این عملیات اصطلاح گره سنتی را بکار می برند). در این مرحله بطور همزمان کنترل کارکرد ابزار نیز انجام می گردد. در این نقطه نیز اطلاعات و علوم کارکنان و همچنین تجربیات کسب شده آنها در طول سالیان متعدد فاکتور موثر و کارآمدی می باشد.



و بین سان آچار جغجه ای آمده شده است
- توسط خود GEDORE در کشور آلمان ساخته شده است!



3 !



ست آچار های ترکیبی جغجه ای 7R

دهانه های موجود در هر دو طرف دارای اندازه های یکسانی می باشند

مدل مسطح و صاف

طرح UD

زاویه کاری: برای 8 الی 10 میلی متر 7°، برای 16 الی 27 میلی متر 6° و برای 30 الی 36 میلی متر نیز 5°

جغجه ای برای کدن و سفت کردن سریع می باشد

انتقال گشتاور بمیزان بالا

استفاده آسان بدليل داشتن شفت طرح شباردار

دارای فرم هندسی مقاوم در مقابل چرخش بدليل داشتن سطح مقطع I-Profile

فولاد ونادیوم 31CrV3

داراس سطح غیر براق بدليل دارای پوشش کروم مات، قطعه قفل و مغزی آن نیز دارای پوشش فسفات مدگز می باشد.

آنگکری گرم شده

دهانه های آچارها در اندازه های دقیق ماشینکاری شده اند

در سایه تکنولوژی از مایش شده، GEDORE، دهانه آچار شماره 6 کلاسیک، در شماره 7 با شفت شباردار آن افزایش مقاومت داده شده است و در شماره 7-U نیز کلیه مکانیسم های حساس جغجه ای در یکجا جمع شده اند.

آچار های R 7، یعنی آچار های RB 7 و یا RA 7 (لطفاً بطور مجزا سفارش دهید) بخارتر داشتن آدابتور های خود بعنوان آچار جغجه ای مورد استفاده قرار می گیرند.

ثبت اختراع در اروپا



Schlüsselkammer®

!	A	°	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	Ø	کد	شماره	€
8	7		140	7,0	3,8	17,5	19,8	0,032	2297051	7R 8	5
9	7		150	7,3	3,9	19,3	21,5	0,042	2297078	7R 9	5
10	7		160	7,7	4,1	21,0	23,0	0,054	2297086	7R 10	5
11	7		164	8,1	4,3	22,5	26,0	0,063	2297094	7R 11	5
12	7		170	8,6	4,6	23,6	27,5	0,069	2297108	7R 12	5
13	7		180	9,0	4,7	25,7	30,0	0,088	2297116	7R 13	5
14	7		190	9,4	4,9	28,2	31,8	0,101	2297124	7R 14	5
15	7		200	9,8	5,2	29,5	34,0	0,125	2297132	7R 15	5

!	A	°	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	Ø	کد	شماره	€
16	6		212	10,2	5,7	31,7	35,0	0,137	2297140	7R 16	5
17	6		225	10,6	5,9	33,6	38,0	0,160	2297159	7R 17	5
18	6		237	11,0	6,1	34,6	40,0	0,197	2297167	7R 18	5
19	6		250	11,7	6,4	36,3	42,0	0,202	2297175	7R 19	5
22	6		292	13,3	7,1	42,5	48,0	0,319	2297191	7R 22	5
24	6		325	14,8	7,9	48,0	52,5	0,520	2297205	7R 24	5
27	6		359	16,0	8,3	53,5	59,5	0,590	2297213	7R 27	5
30	5		399	17,4	8,8	59,0	63,0	0,780	2297221	7R 30	1

3 !

7R-005

ست آچار های ترکیبی جغجه ای، 5 پارچه ای می باشد

ستی متشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

مدل مسطح و صاف

طرح UD

انتقال گشتاور بمیزان بالا

در داخل قوطی پلاستیکی

ابعاد: 275 x 150 x 42 mm



محصولات	Ø	کد	شماره
8 10 13 17 19	0,932	2297434	7R-005

3 !

7R-012

ست آچار های ترکیبی جغجه ای، 12 پارچه ای می باشد

ستی متشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

مدل مسطح و صاف

طرح UD

انتقال گشتاور بمیزان بالا

در داخل قوطی فلزی

ابعاد: 320 x 210 x 55 mm



محصولات	Ø	کد	شماره
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19	2,840	2297442	7R-012

3 !



آچارهای ترکیبی جغفعه ای، 7 UR

جهت چرخش قابل تغییر می باشد

دهانه های موجود در هر دو طرف دارای اندازه های یکسانی می باشد

سر سناره ای: دارای شیب 13° نسبت به شفت می باشد

طرح UD

زاویه کاری: برای 8 الی 15 میلی متر 7°، برای 16 الی 24 میلی متر 6°

جغفعه ای برای کدن و سفت کردن سریع می باشد

انتقال گشوار بمیزان بالا

استفاده آسان بدلیل داشتن شفت طرح شیاردار

دارای فرم هندسی مقاوم در مقابل چرخش بدلیل داشتن سطح مقطع I-Profile

فولاد و انالیوم GEDORE 31CrV3

دارای سطح غیر برآق بدلیل دارا بودن پوشش کروم مات، قطعه قفل و مغزی آن نیز دارای پوشش فسفات منگنز می باشد.

آنگرگی گرم شده

دهانه های آچارها در اندازه های دقیق ماشینکاری شده اند

در سایه تکنولوژی آزمایش شده GEDORE، دهانه آچار شماره 6 کلاسیک، در شماره 7 با شفت شیاردار آن

افزایش مقاومت داده شده است و در شماره 20-U نیز کلیه مکانیسم های حساس جغفعه ای در یکجا جمع شده اند.

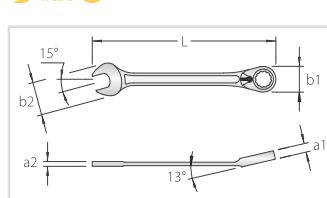
آچارهای 7R، 7RA، 7RB و 7RA (اطفا بطرور مجزا سفارش دهد) بخارا داشتن آداتورهای خود بعنوان

آچار جغفعه ای مورد استفاده قرار می گیرند.

ثبت اختصار در اروپا



Schlüsselkennzeichen
R-Serie



!	A	°	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	O	کد	شماره	F
8	7	140	7,0	3,8	17,5	19,8	0,037	2297256	7 UR 8	5	
10	7	160	7,7	4,1	21,0	23,0	0,053	2297272	7 UR 10	5	
13	7	180	9,0	4,7	25,7	30,0	0,081	2297302	7 UR 13	5	
17	6	225	10,6	5,9	33,6	38,0	0,166	2297345	7 UR 17	5	
19	6	250	11,7	6,4	36,3	42,0	0,218	2297361	7 UR 19	5	

3 !

7 UR-012

ست آچارهای ترکیبی جغفعه ای، 7 UR-012

جهت چرخش آنها قابل تغییر می باشد و 12 پارچه ای می باشد

ستی متصل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

سر سناره ای: نسبت به شفت دارای 13° شیب می باشد، قابل چرخش می باشد

طرح UD

انتقال گشوار بمیزان بالا

در داخل قوطی فلزی

ابعاد: 320 x 210 x 55 mm



محصولات

8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19

شماره

2,840

کد

2297418

Schlüsselkennzeichen
R-Serie



سفارشی شده برای شما!



تکی دقیق سفارشی شده انعطاف پذیر بسیار عالی!

از اندازه های غیر استاندارد، عمل آوری ما ابزارهایی خاص، ابزارهایی سفارشی و بیزه سطح (رنگ یا پرداخت یا هر دو)، شده یا قطعات آهنگری شده تا برنامه واحد های ابزار سفارشی شده تا برنامه اینها را برای شما می سازیم.

نویسی محصول الکترونیک خاص و ابجاد مشکلات شما وظایف ماست.

اجرای بازه های تعمیر و نگهداری تکی صرفأ با ما تماس بگیرید!

(درج سازی خدمات) - و چیز های بسیار دیگر در کنار آنها.





1B (MM)

آچار یک سر رینگی

DIN 3113 Form A, ISO 3318, ISO 7738
) طراحی شده بر اساس نرم 7738
) سر ستاره ای: دارای شبک ۱۰° نسبت به شفت می باشد.
) شار ۵ و اندازه های ۵, ۵, ۶ میلی متری ستاره گوشش ای ۶ میلی متری می باشد.
) فولاد واندیوم GEDORE 31CrV3، با ابکاری کروم
) * استاندارد نشده اند

آچار یک سر رینگی

شماره 1 بسیار قوی و چند جهتی می باشد

) با دقت کوبیده شده و پردازش شده است.

) در قسمت دهانه شفت نازک دارای تقویت کننده پروفیل قوی و تضمین کننده گشتزارهای بالا

) دهانه بمنظور پرخورداری از سطح تماس بسیار مناسب در اندازه های اسمی با حساسیت بالایی ماشین کاری شده است.

) سر ستاره ای: نسبت به شفت دارای ۱۰° شبک می باشد، مناسب برای انتقال قدرت
 برشکل موثر و کارآمد با داشتن پروفیل UD

) دهانه ای مقاومت بالایی در مقابل خشش - تحت فشار های بیش از حد بهيج عنوان خرد
 نشده و نمی شکند و بین جهت رسیک زخمی نشدن کاربر به حداقل ممکن می رسد.

) فشار بیش از حد با تغییر شکل خودش را نشان می دهد.

) دارای ظاهر غیر براق در سایه پوشش کروم مات

) پیچ و مهره های جای گرفته در عمق با کمک سرهای زاویه دار برای همراه قابل دسترس می باشد.
) پاسخی برای درخواست متابع و برای استفاده های در شرایط خیلی سخت و دامنی می باشد.



آچار های ترکیبی



1B (MM)

آچار یک سر رینگی

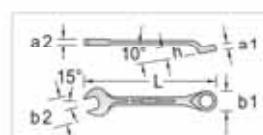
) طراحی شده بر اساس نرم 7738 DIN 3113 Form A, ISO 3318, ISO 7738

) سر ستاره ای: نسبت به شفت دارای شبک ۱۰° می باشد.

) شماره ۵ و اندازه های ۵, ۵, ۶ میلی متری ستاره گوشش ای ۶ میلی متری می باشد.

) فولاد واندیوم GEDORE 31CrV3، با ابکاری کروم

) * استاندارد نشده اند

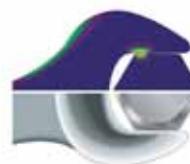


۱ mm *	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	h	a_{v}	d	شماره
5	100	5,0	3,4	1,5	14,5	9,5	0,015	6000240	185
5,5	100	5,0	3,4	9,2	14,5	9,5	0,015	6000320	185,5
6	100	5,0	3,4	9,8	15,5	9,5	0,016	6000400	186
7	112	6,0	3,7	11,2	17,2	10,5	0,028	6000590	187
8	125	6,5	4,0	12,5	19,2	11,5	0,026	6000670	188
9	138	7,5	4,3	14,0	21,2	12,5	0,035	6000750	189
10	148	8,2	4,7	15,5	23,5	14,0	0,042	6000830	1810
11	158	9,0	5,0	16,8	25,5	15,0	0,050	6000910	1811
12	168	9,5	5,3	18,2	27,2	16,0	0,064	6001050	1812
13	185	10,2	6,0	19,5	30,0	16,5	0,080	6001130	1813
14	198	11,0	6,3	21,0	32,0	17,5	0,091	6001210	1814
15	210	11,5	6,7	22,2	34,0	19,0	0,139	6001480	1815
16	220	12,0	7,0	23,5	36,0	20,0	0,128	6001560	1816
17	232	12,5	7,5	25,0	38,0	21,0	0,153	6001640	1817
18	245	13,2	7,7	26,5	40,0	22,5	0,183	6001720	1818
19	258	13,5	8,0	27,8	42,0	23,5	0,210	6001800	1819
20	* 270	14,5	8,5	29,2	44,0	24,5	0,245	6001990	1820

۱ mm *	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	h	a_{v}	d	شماره
21	280	14,5	8,7	30,5	45,8	26,0	0,281	6002020	1821
22	292	14,5	9,0	32,0	48,2	27,0	0,294	6002100	1822
23	* 305	15,5	9,3	33,5	49,8	28,0	0,350	6002290	1823
24	318	15,5	9,5	35,0	52,0	29,5	0,372	6002370	1824
25	* 328	17,5	10,0	36,2	54,2	31,0	0,431	6002450	1825
26	* 340	17,5	10,3	37,5	56,0	32,0	0,481	6002530	1826
27	352	17,5	10,5	39,0	58,0	33,0	0,514	6002610	1827
28	* 370	19,5	11,0	40,2	60,0	34,5	0,578	6002880	1828
30	390	19,5	11,2	43,2	63,5	36,0	0,672	6003180	1830
32	412	20,5	11,8	46,0	68,0	39,0	0,684	6003260	1832
36	460	23,5	12,8	52,2	76,2	43,0	1,147	6003420	1836
41	520	25,5	14,0	60,2	85,0	49,0	1,452	6003690	1841
46	550	27,5	15,0	68,0	95,5	53,0	1,893	002528	1846
50	580	29,5	16,0	74,0	101,0	57,0	2,268	002529	1850
55	620	30,5	17,0	82,0	111,5	62,0	2,900	002530	1855
60	660	32,0	18,0	90,0	121,0	67,0	3,600	6004070	1860



INT
DRIVE
mm



7 (MM)

آچار یک سر رینگی

- با دقت کوبیده شده و پردازش شده است.
- (هانه): بمنظور برخورداری از سطوح تعاس بسیار مناسب در اندازه های اسمی با مسامی بالایی مانند کاری شده اند.
- سر ستاره ای: نسبت به شفت دارای 15° شیب می باشد، مناسب برای انقال قدرت بشکل موثر و کارهای طرح UD
- دارای مقاومت بالایی در مقابل خم شدن - تحت فشارهای بیش از حد بهيج عرض خرد شده و نمی شکند و بین جهت رسیک زخمی شدن کاربر به حداقل ممکن می رسد.
- شار بیش از حد با تغییر شکل خودش را نشان می دهد.
- دارای ظاهر غیر براق در سایه پوشش گروم مات
- رای استفاده های چند منظوره طراحی شده است.
- باسخی برای ترخواست صنایع و برای استفاده های در شرایط خیلی سخت دلیل می باشد.

INT
DRIVE
mm



mm	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	نیچه	دک	شماره	نیچه
6	100	5,0	3,4	10,0	16,2	0,012	608955	7 6	10
7	110	5,5	3,6	11,5	17,5	0,015	608963	7 7	10
8	120	6,0	3,8	12,7	19,8	0,020	608971	7 8	10
9	130	6,5	4,0	14,0	21,5	0,032	608998	7 9	10
10	140	7,0	4,2	15,5	23,0	0,034	609005	7 10	10
11	150	7,5	4,5	17,0	26,0	0,045	609013	7 11	10
12	160	8,0	4,8	18,5	27,5	0,050	609021	7 12	10
13	170	8,5	5,0	19,5	30,0	0,065	609048	7 13	10
14	180	9,0	5,2	21,0	31,8	0,073	609056	7 14	10
15	190	9,5	5,5	22,5	34,0	0,090	609064	7 15	10

mm	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	نیچه	دک	شماره	نیچه
16	200	10,0	5,8	23,0	35,0	0,120	609161	7 16	10
17	210	10,5	6,0	25,0	38,0	0,145	609072	7 17	10
18	220	11,0	6,2	26,0	40,0	0,165	609188	7 18	10
19	230	11,5	6,5	28,0	42,0	0,150	609080	7 19	10
20	240	12,0	6,8	29,0	44,2	0,220	609196	7 20	5
21	250	12,5	7,0	30,0	45,5	0,250	609218	7 21	5
22	260	13,0	7,2	32,0	48,0	0,215	609099	7 22	5
24	280	14,0	8,0	35,0	52,5	0,295	609102	7 24	5
27	310	15,5	8,5	39,0	59,5	0,400	609110	7 27	1
30	340	17,0	9,0	43,0	63,0	0,544	609129	7 30	1
32	380	18,0	9,5	46,0	67,5	0,624	609137	7 32	1
36	460	20,0	10,5	52,0	75,0	0,726	6089470	7 36	1

INT
DRIVE
mm

7 (MM)

ست آچار یک سر رینگی

- پیش متشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر
- طراحتی شده بر اساس نرم DIN 3113 Form A, ISO 3318, ISO 7738
- بهانه های موجود در هر دو طرف دارای اندازه های پیشانی می باشد
- سر ستاره ای: دارای شیب 15° نسبت به شفت می باشد
- نولاد و انابیوم GEDORE 31CrV3، با آبکاری گرمه



- قطعه	محتویات	نیچه	دک	شماره
21	6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 24 27 30 32	3,700	609579	7-21M



3 !

!
4 - 46

**7 XL "بلند و بسیار قوی"**

با دقت کوپیده شده و پردازش شده است:

دهانه و دیواره های دهانه نازک آچار باعث کم وزن شدن این آچار شده است.

دنه: بنظر برخورداری از سطح تماس بسیار مناسب در اندازه های اسمی با حساسیت بالایی ماشین کاری شده است.

سر ستاره ای: نسبت به شفت دارای 15° شیب می باشد، مناسب برای انقال فقرت بشکل موثر و کارآمد با داشتن پروفیل UD

دارای مقاومت بالایی در مقابل خم شدن - تحت فشار های بیش از حد بهیچ عنوان خرد نشده و نمی شکند و بدین جهت ریسک زخمی شدن کاربر به حداقل ممکن می رسد.

فشار بیش از حد با تغییر شکل خردش را نشان می دهد.

گرفتن با دست خیلی مطمئن با شفت شیاردار - راحت و ارگونومیک

دارای ظاهر غیر براق در سایه پوشش کروم مات

برای استفاده های چند منظوره طراحی شده است.

پاسخی برای درخواست صنایع و برای استفاده های در شرایط خلی سخت و دائمی می باشد.

3 ! 7 XL**آچار های ترکیبی اندازه های دهانه در هر دو سو به یک اندازه و بسیار بلند می باشند**

مشابه استاندارد DIN 3113

سر ستاره ای: نسبت به شفت دارای 15° شیب می باشد، با پروفیل UD

دارای شفت شیاردار

فولاد واندیوم 31CrV3، با آبکاری کروم



!	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	O	کد	شماره	€
10	190	8,5	5,0	16,0	24,0	0,011	6097300	7 XL 10	10
13	225	10,5	6,0	20,0	31,0	0,102	6100620	7 XL 13	10
15	250	11,2	7,0	23,0	35,0	0,147	6100890	7 XL 15	10
17	280	12,2	8,5	26,0	39,0	0,196	6100970	7 XL 17	10
19	310	14,2	9,5	29,0	43,0	0,276	6101000	7 XL 19	10
22	350	16,2	11,0	33,5	49,0	0,392	6101190	7 XL 22	10
24	400	18,2	12,0	36,5	53,5	0,521	6101270	7 XL 24	10

!	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	O	کد	شماره	€
27	450	20,2	13,0	40,5	60,5	0,711	6101350	7 XL 27	10
30	480	21,2	14,0	44,5	63,0	0,839	6101780	7 XL 30	10
32	500	22,2	14,0	47,5	69,0	0,956	6101430	7 XL 32	10
36	550	24,2	15,0	53,0	76,0	1,248	6101510	7 XL 36	10
41	600	26,0	16,0	62,0	84,5	2,000	6102080	7 XL 41	10
46	640	28,0	17,0	70,0	96,0	2,278	6102160	7 XL 46	1

3 ! 7 XL**ست آچار ترکیبی بسیار بلند**

ستی متشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

مشابه استاندارد DIN 3113

دهانه های مساوی آچار، طرف ستاره ای دارای شیب 15° می باشد.

دارای شفت شیاردار

فولاد واندیوم 31CrV3، با آبکاری کروم



- قطعه	محتریات	Ø	کد	شماره
12	10 11 12 13 14 17 19 22 24 27 30 32	4,410	6095950	7 XL-012

شماره 6 "قوی و دارای اندازه های دقیق"

با نکت کربید شده و پردازش شده است:

» راهنمای فروش: دهانه: بمنظور برخورداری از سطح تمان بسیار مناسب در اندازه های

لسمی با حساسیت بالایی مانند کاری شده است.

» دارای مقاومت بالایی در مقابل خم شدن - تحت فشار های بیش از حد بهيج عنوان خرد نشده

و سی شکست و بین ریسک رخصی شدن کاربر به حافظ ممکن می رسد.

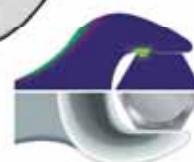
» شار بیش از حد تغیر شکل خودش را نشان می دهد.

» در سایه داشتن شفت پروپلی نازک مطمئن در گرفتن پیچ و مهره می باشد.

» از ای ظاهر غیر براق در سایه پوشش کروم مات



O mm
6x7
- 46x50

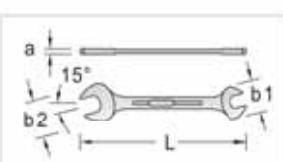
**6 (MM)****آجر دو سر تخت**

» متناسب با استانداردهای DIN 3110, ISO 3318, ISO 1085, ISO 10102

» سر های بین، شفت دارای تناسب بالا با کف دست

» نولاد و اتانیوم 31CrV3، با ابکاری کروم

» استاندارد نشده اند



O mm	*	L	a	b ₁	b ₂	ج	کد	شماره	ج
6x7		122	3,5	16,5	17,5	0,022	6063830	6 6x7	10
8x9		140	3,8	20,0	22,0	0,035	6064210	6 8x9	10
8x10		140	4,0	20,0	23,5	0,036	6064480	6 8x10	10
10x11		157	4,5	23,5	26,5	0,050	6064720	6 10x11	10
10x13		172	5,0	23,5	30,5	0,065	6064990	6 10x13	10
12x13		172	5,0	28,0	30,5	0,069	6065370	6 12x13	10
12x14		172	5,0	28,0	32,0	0,076	6065450	6 12x14	10
13x15		188	5,5	30,5	34,5	0,098	6065610	6 13x15	10
14x15		188	5,5	32,0	34,5	0,095	6065880	6 14x15	10
13x17		205	6,0	30,5	38,5	0,122	6065960	6 13x17	10
16x17		205	6,0	35,5	38,5	0,128	6066260	6 16x17	10
16x18		205	6,0	35,5	40,5	0,129	6066340	6 16x18	10
17x19		222	6,5	38,5	43,0	0,168	6066420	6 17x19	10
18x19		222	6,5	40,5	43,0	0,174	6066500	6 18x19	10

O mm	*	L	a	b ₁	b ₂	ج	کد	شماره	ج
19x22		236	7,0	43,0	48,5	0,219	6066770	6 19x22	10
20x22		236	7,0	44,5	48,5	0,213	6066850	6 20x22	10
19x24		250	7,5	43,0	53,5	0,256	6066930	6 19x24	10
21x23	*	247	7,5	46,0	50,0	0,245	6067070	6 21x23	10
22x24		250	7,5	48,5	53,5	0,260	6067150	6 22x24	10
24x26	*	266	8,0	53,5	56,5	0,321	6067310	6 24x26	10
24x27		266	8,0	53,5	60,0	0,337	6067580	6 24x27	10
25x28	*	280	8,5	55,0	60,0	0,378	6067740	6 25x28	10
27x32		302	9,0	60,0	68,0	0,487	6068040	6 27x32	10
30x32		302	9,0	63,5	68,0	0,504	6068120	6 30x32	10
36x41		360	10,0	76,0	84,5	0,770	6068470	6 36x41	10
41x46		400	10,7	86,5	95,5	1,104	6068630	6 41x46	1
46x50		450	11,6	95,5	10,0	1,445	6068710	6 46x50	1

6 (MM)**ست آچار دو سر تخت**

» سه مشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

» متناسب با استانداردهای DIN 3110, ISO 3318, ISO 1085, ISO 10102

» سر های بین، شفت دارای تناسب بالا با کف دست

» نولاد و اتانیوم 31CrV3، با ابکاری کروم



- قطعه	محصولات	ج	کد	شماره	ج
8	6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19 20x22	0,819	6077380	6-8	1
12	6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19 20x22 21x23 24x27 25x28 30x32	2,350	6077890	6-120	1



3 !

آچارهای دو سر رینگی

با دقت کوپیده شده و پردازش شده است:

» سر ستاره ای: دارای جداره نازک، دارای شبب ۵° نسبت به شفت، دارای پروفیل UD بخارتر

انقلاب نیروی موثر و عمقی

دارای مقاومت بالایی در مقابل خم شدن - تحت فشارهای بیش از حد بهیج عنوان خرد نشده و نمی

شکنند و بدین جهت ریسک زخی شدن کاربر به حداقل ممکن می‌رسد.

» فشار بیش از حد با تغییر شکل خودش را نشان می‌دهد.

» دارای ظاهر غیر برآق در سایه پوشش کروم مات

» ایده آل برای مهره های قرار داده شده در عمق

پاسخی برای درخواست صنایع و برای استفاده های در شرایط خیلی سخت و دائمی می‌باشد.



3 2 !

2 (MM)

آچارهای دو سر رینگی

شبب زیاد، سر ستاره ای درای جداره نازک

متناسب با استاندارد DIN 838, ISO 3318, ISO 10104

با دقت کوپیده شده و پردازش شده است:

*استاندارد نشده اند



!	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	h	Ø	ک	شماره	E
6x7	170	5,6	6,6	10,5	12,0	20,7	0,050	601535	26x7	5
8x9	182	6,6	7,6	13,3	14,4	21,7	0,065	601551	28x9	5
10x11	195	8,5	9,5	15,9	17,5	23,6	0,095	601594	210x11	5
12x13	212	9,6	10,3	19,0	20,1	25,1	0,120	601659	212x13	5
14x15	225	10,6	11,3	21,6	23,1	26,1	0,155	601691	214x15	5
16x17	245	11,6	12,3	24,2	25,8	27,1	0,210	601721	216x17	5
17x19	265	12,3	13,0	25,8	28,8	28,6	0,260	601748	217x19	5
18x19	265	12,6	13,0	27,0	28,8	28,6	0,268	601756	218x19	5
20x22	287	13,3	14,3	30,1	33,0	31,0	0,325	601780	220x22	5
21x23	305	13,4	14,3	30,9	34,0	33,0	0,410	601802	221x23	5
24x26	325	14,4	15,3	35,7	38,0	34,5	0,475	601837	224x26	5

!	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	h	Ø	ک	شماره	E
25x28	345	14,4	15,4	37,0	41,1	35,5	0,580	601861	225x28	1
27x32	370	15,4	17,4	40,1	47,1	37,4	0,680	601918	227x32	1
30x32	370	16,4	17,4	44,1	47,1	37,4	0,680	601926	230x32	1
36x41	440	19,4	20,4	53,0	60,5	40,4	1,120	6019500	236x41	1
41x46	485	20,4	22,2	62,0	68,9	42,8	2,300	6019770	241x46	1
46x50	535	22,2	23,6	68,9	75,5	47,8	2,200	6019850	246x50	1

3 !

2 (MM)

ست آچار دو سر رینگی

ستی مشکل از اندازه های دارای استفاده بیشتر

شبب زیاد، سر ستاره ای درای جداره نازک، پروفیل UD

متناسب با استاندارد DIN 838, ISO 3318, ISO 10104

فولاد واندیوم GEDORE 31CrV3، با ابکاری کروم



- قطعه	محصولات	Ø	کد	شماره
12	6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19 20x22 21x23 24x26 25x28 27x32	3,440	603090	2-12M

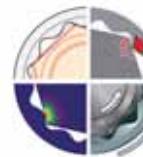


3

400 (MM)

آچار راکور، باز ۳

- » مناسب با استاندارد DIN 3118
- » سر ها دارای شبیب بمیزان ۱۵°
- » دهانه های ۶ گوش ۳۰°؛ دهانه های با پروفیل UD نیز بمیزان ۱۵°
- » ابعاد ۸x10 الی ۱۲x14 میلی متر ۶ گوش می باشند.
- » فولاد و اندیوم ۳۱CrV3، با آبکاری کروم
- » *استاندارد نشده اند

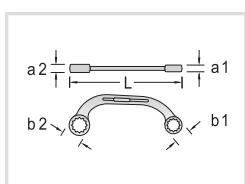
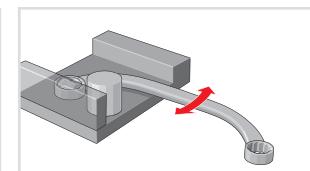
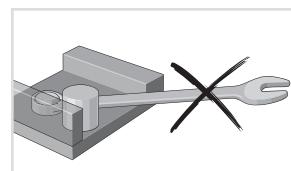
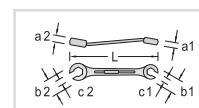


3

304 (MM)

آچارهای هلالی

- » سر ستاره ای با چداره نازک
- » فولاد و اندیوم ۳۱CrV3، با آبکاری کروم



!	*	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	c ₁	c ₂	O	کد	شماره
8 x 10	y	140	6,5	8,0	18	20	6,0	7,0	0,045	6057190	400 8x10
9 x 11	*	145	7,5	8,5	19	22	6,5	8,5	0,059	6056970	400 9x11
10 x 11		150	8,0	8,5	20	22	7,0	8,5	0,064	6057270	400 10x11
10 x 12	*	150	8,0	9,5	20	24	7,0	9,0	0,073	6051070	400 10x12
11 x 13		160	8,5	10,5	22	26	8,5	10,0	0,077	6057350	400 11x13
12 x 14		170	9,5	11,2	24	28	9,0	11,0	0,106	6057430	400 12x14
13 x 15	*	180	10,5	11,8	26	29	10,0	12,0	0,116	6057000	400 13x15
14 x 17		195	11,5	12,2	28	32	11,0	14,0	0,136	6057510	400 14x17
17 x 19		210	12,2	13,2	32	35	14,0	15,0	0,179	6057780	400 17x19
19 x 22		230	13,2	15,2	35	41	15,0	17,0	0,246	6058670	400 19x22
22 x 24		250	15,2	16,2	41	45	17,0	18,0	0,335	6057860	400 22x24
24 x 27		270	16,2	17,2	45	48	18,0	20,0	0,408	6058750	400 24x27
30 x 32		300	20,2	22,2	50	52	22,0	24,0	0,575	6058830	400 30x32

!	L	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	O	کد	شماره
11 x 13	150	7,0	7,5	17,0	20,5	0,077	6470040	304 11x13
13 x 15	185	8,5	8,5	20,5	23,0	0,129	6470630	304 13x15
13 x 17	185	8,5	8,5	20,5	25,5	0,140	6470120	304 13x17
14 x 16	185	8,5	8,5	21,5	24,5	0,137	6470200	304 14x16
14 x 17	185	8,5	8,5	21,5	25,5	0,144	6470390	304 14x17
15 x 17	185	8,5	8,5	23,0	25,5	0,150	6470470	304 15x17
16 x 18	185	8,5	8,5	24,5	27,0	0,163	6567550	304 16x18
19 x 22	230	10,0	10,5	28,0	32,5	0,261	6470550	304 19x22



آچارهای ضربه ای

"آچارهای ضربه ای"

پاسخی برای درخواست صنایع و برای استفاده های در شرایط خیلی سخت و دانمی می باشد.

!

133 (MM)

آچار ضربه خور سر تخت

برای کارهای سنگین

DIN 133

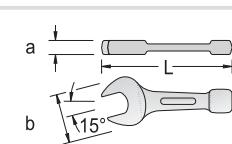
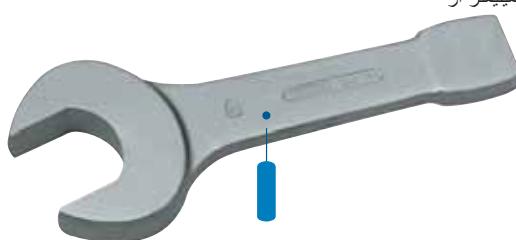
متقاسب با استاندارد

آچارهایی با طول 500 mm میلی متر از جنس فولاد 31CrV3 کروم - وانادیوم؛ که آچارهای با طول بیش از 525 mm میلیمتر از فولاد C35 ساخته می شوند.

امکان تولید و تسلیم در صورت درخواست در ابعاد پیشنهادی

در ابعاد پیشنهادی

*استاندارد نشده اند



!	L	a	b	Ø	ک	شماره	£
27	181	16,3	56,0	0,385	6410570	133 27	1
30	188	16,7	62,0	0,451	6400260	133 30	1
32	196	17,2	66,0	0,552	6400340	133 32	1
36	211	18,2	76,0	0,709	6400420	133 36	1
41	227	19,2	88,0	1,000	6400500	133 41	1
46	256	19,7	98,0	1,258	6400690	133 46	1
50	281	21,2	106,5	1,609	6400770	133 50	1
55	310	23,6	117,0	2,131	6400850	133 55	1
60	321	24,1	128,0	2,484	6400930	133 60	1

!	L	a	b	Ø	ک	شماره	£
65	351	27,6	139,0	3,340	6401070	133 65	1
70	370	29,6	150,0	4,325	6401150	133 70	1
75	390	31,0	161,5	5,110	6401230	133 75	1
80	406	34,0	172,5	6,020	6401310	133 80	1
85	406	34,0	172,5	5,770	6401580	133 85	1
90	456	38,4	194,0	8,905	6401660	133 90	1
95	456	38,4	194,0	8,985	6401740	133 95	1
100	500	46,3	225,5	13,315	6401820	133 100	1

2 3 !

306 (MM)

آچار ضربه خور سر رینگی

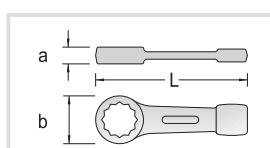
برای کارهای سنگین

DIN 7444

متقاسب با استاندارد آچارهایی با طول 435 mm میلی متر از جنس فولاد 31CrV3 کروم - وانادیوم؛ که آچارهای با طول بیش از 480 mm میلیمتر از فولاد C35 ساخته می شوند.

امکان تولید و تسلیم در صورت درخواست در ابعاد پیشنهادی

*استاندارد نشده اند



!	L	a	b	Ø	ک	شماره	£
24	160	15,0	42,5	0,262	6475000	306 24	1
27	180	15,5	47,0	0,328	6475190	306 27	1
30	190	16,5	51,5	0,393	6475270	306 30	1
32	195	16,5	53,0	0,428	6475350	306 32	1
36	205	19,5	60,0	0,674	6475430	306 36	1
41	225	20,5	66,0	0,790	6475510	306 41	1
46	240	22,5	75,0	0,999	6475780	306 46	1
50	250	23,5	80,0	1,093	6475860	306 50	1
55	270	25,0	87,5	1,452	6475940	306 55	1
60	270	26,0	93,5	1,577	6476080	306 60	1
65	290	29,0	101,0	2,580	6476160	306 65	1

!	L	a	b	Ø	ک	شماره	£
70	320	32,5	109,5	2,580	6476240	306 70	1
75	325	34,0	114,5	3,010	6476320	306 75	1
80	345	35,0	123,0	3,515	6476400	306 80	1
85	360	37,0	129,0	3,895	6476590	306 85	1
90	400	41,5	152,0	6,370	6476670	306 90	1
95	400	41,5	152,0	6,285	6476750	306 95	1
100	400	41,5	152,0	6,030	6476830	306 100	1
105	435	47,5	172,0	8,660	6476910	306 105	1
110	435	47,5	172,0	8,440	6477050	306 110	1
115	435	47,5	172,0	8,16	6477130	306 115	1
120	480	54,0	182,0	9,855	6477210	306 120	1

2 !

2A

آچار رینگی دسته خور زاویه دار "سایز بزرگ"

برای کارهای سخت و برای ایجاد کشتاور های خلیلی بالا

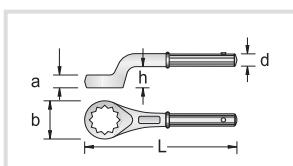
فولاد و اندیوم GEDORE 31CrV3، با آبکاری کروم

امکان تولید و تسلیم در ابعاد پیشنهادی



!

24 - 95



!	L	a	b	d	h	2 AR	Ø	ک	شماره	F
24	180	17,4	38,0	18,3	29,0	0	0,389	6033840	2 A 24	1
27	190	17,4	41,5	18,3	31,5	0	0,430	6033920	2 A 27	1
30	200	18,4	47,0	18,3	33,0	0	0,514	6034060	2 A 30	1
32	235	18,4	50,0	21,3	34,0	1	0,732	6034140	2 A 32	1
36	245	20,0	55,0	21,3	35,0	1	0,796	6034220	2 A 36	1
41	265	22,0	61,5	21,3	39,0	1	0,934	6034300	2 A 41	1
46	280	23,0	68,5	24,1	40,0	2	1,220	6034490	2 A 46	1
50	290	25,5	75,0	24,1	42,0	2	1,388	6034570	2 A 50	1
55	300	28,0	80,0	24,1	45,0	2	1,492	6034650	2 A 55	1

!	L	a	b	d	h	2 AR	Ø	ک	شماره	F
60	345	30,5	89,0	29,1	49,0	3	2,283	6034730	2 A 60	1
65	355	33,0	97,0	29,1	53,0	3	2,535	6034810	2 A 65	1
70	365	35,5	104,0	29,1	55,0	3	2,736	6035030	2 A 70	1
75	375	38,0	109,0	29,1	57,5	3	2,982	6035110	2 A 75	1
80	385	40,5	124,0	29,1	59,0	3	3,770	6035380	2 A 80	1
85	385	40,5	124,0	29,1	59,0	3	3,605	6035460	2 A 85	1
90	410	45,0	140,0	29,1	63,0	3	4,850	6035540	2 A 90	1
95	410	45,0	140,0	29,1	63,0	3	4,540	6035620	2 A 95	1

2AR

بازوی لوله ای برای افزایش طول

برای آچارهای ستاره ای 2A بکار می رود، لوله فولادی، دارای روکش

کرومی

بمنظور افزایش طول بازو و افزایش نیروی ایجاد شونده



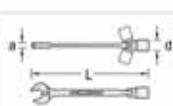
Ø داخلی	!	γ	Ø	ک	شماره
19	24-30	460	0,614	6048600	2 AR 0
22	32-41	610	1,568	6048790	2 AR 1
25	46-55	760	2,806	6048870	2 AR 2
30	60-95	860	3,715	6048950	2 AR 3

534

اجز یک سر تخت و یک سر لقمه ای

mm

با ظاهری پسپار باریک و دارای یک مقره چرخش آزاد
دارای طرفهایی که اجازه برخوبی در ان اجزا فرآور
دارای ظاهری پسپار براق و سیلیک و ابکاری شده از جنس فولاد و نایدیوم استینل
از جنس 31CrV3



mm	L	a	d	26 D	26 RS	No.	Kod
10	179	4,7	15,5	5	1	0,071	6512060
11	189	5,0	16,7	5	1	0,087	6512140
12	198	5,3	18,0	5	1	0,115	6512220
13	208	6,0	19,2	5	1	0,140	6512300
14	218	6,3	20,5	6	1	0,151	6512490
15	231	6,7	21,7	6	1	0,169	6512570
16	244	7,0	22,9	6	1	0,222	6512650
17	255	7,5	24,2	8	2	0,237	6512730
18	269	7,7	25,5	8	2	0,273	6513030
19	283	8,0	26,7	8	2	0,304	6512810

34 (MM)

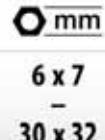
اجز رینکی تو سر لقمه ای مدل UD

mm

از تیرم خ طولی تو سر اجزا اجرای پسپار باریک و تزک طراحی شده

ظرفه تو سر اجزا شماع نسبتاً عرضی را پوشش می‌دهد

دارای ظاهری پسپار براق و سیلیک و ابکاری شده از جنس فولاد و نایدیوم استینل
از جنس 31CrV3



mm	L	d ₁	d ₂	26 D	26 RS	No.	Kod
6x7	190	10,2	11,5	6	1	0,089	6301520
8x9	200	13,0	14,2	6	1	0,098	6299010
10x11	205	15,5	16,7	6	1	0,110	6299280
12x13	240	18,0	19,2	8	2	0,204	6299360
13x15	245	19,2	21,7	8	2	0,225	6299440
13x17	275	19,2	24,2	10	2	0,318	6299600
14x15	245	20,5	21,7	8	2	0,216	6299520
14x17	280	20,5	24,2	10	2	0,329	6299790
16x17	280	22,9	24,2	10	2	0,334	6299870
16x18	282	22,9	24,2	10	2	0,334	6300980
17x19	315	24,2	26,7	12	3	0,411	6299950
18x19	315	25,5	26,7	12	3	0,418	6300040
18x21	345	25,5	29,2	12	3	0,582	6301010
20x22	350	28,0	30,5	12	3	0,604	6300120
21x23	350	29,2	31,7	12	3	0,633	6300200
24x27	410	33,0	36,7	14	3	0,913	6300390
30x32	470	40,5	43,0	14	3	1,361	6300470

34 (AF)

اجز رینکی تو سر لقمه ای مدل AF

mm

از تیرم خ طولی تو سر اجزا اجرای پسپار باریک و تزک طراحی شده

ظرفه تو سر اجزا شماع نسبتاً عرضی را پوشش می‌دهد

دارای ظاهری پسپار براق و سیلیک و ابکاری شده از جنس فولاد و نایدیوم استینل
از جنس 31CrV3



mm	L	d ₁	d ₂	26 D	26 RS	No.	Kod
3/8 x 7/16	205	14,9	16,7	6	1	0,110	6301600
1/2 x 9/16	245	18,7	20,7	8	2	0,216	6301790
19/32 x 11/16	280	21,7	24,7	10	2	0,314	6301870
5/8 x 3/4	315	22,5	26,7	12	3	0,405	6301950
13/16 x 7/8	350	28,5	30,6	12	3	0,598	6302090
15/16 x 1	410	32,6	34,6	14	3	0,862	6302170

TX 34

اجز یکسر بوکس یکسر ایتی بیچ های تورکس

تو سر این اجهزه گرد و خوده دار می‌باشد برای پیچهای تورکس

پیچهای نزک تو سر اجهزه

با خوده می‌باشد عرض و عمق

دارای تو سر اخ در هر طرف اجهزه برای اعمال تیغه پیشتر که این میله ها جدالنه قابل سفارش می‌باشد
دارای ظاهری پسپار براق و سیلیک و ابکاری شده از جنس فولاد و نایدیوم استینل
از جنس 31CrV3

TITAN TOREX

نحو و نشان تجاری برای محصولات دالن تیتان را غلب در موسسه



mm	M	mm	mm	d ₁	d ₂	26 D	26 RS	No.	Kod
E6xE8	M5 - M7	5,74 x 7,52	190	8,5	10,8	6	1	0,086	6290570
E10xE12	M8 - M10	9,42 x 11,17	230	13,5	15,5	8	2	0,184	6290650
E14xE18	M12 - M14	12,98 x 16,68	265	17,0	21,0	10	2	0,299	6290730
E20xE24	M16 - M20	18,47 x 22,14	295	23,5	28,5	12	3	0,407	6290810

1500 ES

101



1500 CT

107



ITX 34

آچار لقفله ای برای بیچ های تورکس یا ستاره ای

او سر این آچار گرد و حفره دار می باشد برای پیچه های تورکس TORIX

دارای دو سوراخ در هر طرف آچار برای اعمال نیرو بیشتر که این میله ها جدالگاه قابل سفارش می باشد

از جنس 42CrMo4

باکاری شده با افکات برای قسمت سر ها و ابکاری کروم برای قسمت آچار

دارای نشان تجاری TOREX



*	□ mm	* mm	t mm	26 D	26 RS	● mm	Kod	No.
T15xT20	M3,5 - M5	3,27 x 3,86	205	6	1	0,093	6290060	ITX 34 T15xT20
T25xT27	M4,5 - M6	4,43 x 4,99	208	6	1	0,092	6290140	ITX 34 T25xT27
T30xT40	M6 - M8	5,52 x 6,65	210	6	1	0,099	6290220	ITX 34 T30xT40
T45xT50	M8 - M10	7,82 x 8,83	244	8	2	0,185	6290300	ITX 34 T45xT50
T55xT60	M12 - M14	11,22 x 13,5	280	10	2	0,304	6290490	ITX 34 T55xT60

IN 34 (MM)

آچار لقفله ای برای بیچ های الی میلیمتری

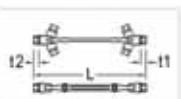
آچاری برای بیچ های الی با شش گوش

دارای دو سوراخ در هر طرف آچار برای اعمال نیرو بیشتر که این میله ها جدالگاه قابل سفارش می باشد

با حفره های عریض و عمیق

از جنس 42CrMo4

باکاری شده با افکات برای قسمت سر ها و ابکاری کروم برای قسمت آچار



● mm	L	t ₁	t ₂	26 D	26 RS	● mm	Kod	No.
3 x 4	198	4,0	5	6	1	0,101	6302250	IN 34 3x4
5 x 6	202	5,0	6	6	1	0,107	6302330	IN 34 5x6
8 x 10	235	8,0	10	8	2	0,199	6302410	IN 34 8x10
12 x 14	270	10,0	12	10	2	0,336	6302680	IN 34 12x14
17 x 19	295	14,0	16	12	3	0,411	6302760	IN 34 17x19

IN 34 (AF)

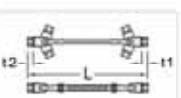
آچار لقفله ای برای بیچ های الی اینچی

آچاری برای بیچ های الی با شش گوش

ناحیه های عرضه و عمل

از جنس 42CrMo4

دارای دو سوراخ در هر طرف آچار برای اعمال نیرو بیشتر که این میله ها جدالگاه قابل سفارش می باشد



● AF	L	t ₁	t ₂	26 D	26 RS	● mm	Kod	No.
3/8 x 1/2	270	10,0	12	10	2	0,310	6303140	IN 34 3/8x1/2AF
9/16 x 5/8	295	14,0	16	12	3	0,402	6303220	IN 34 9/16x5/8AF

LOKMALI ANAHTARLAR

25

آچار زانویی

دارای ساختار پسیار قدرتمند و حفره های پسیار عمیق برای هر نوع بیچ و زبانه قفل

دارای حفره انتهای بیکس برای بیچ های توک تیز

شماره 70-55 دارای این حفره انتهای بیکس نمی باشد

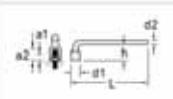
دارای ظاهری پسیار برآق و سبکی و ابکاری شده از جنس فولاد و آنادیوم استیل

از جنس 31CrV3



mm

10 - 70



○ mm	L	a ₁	a ₂	d ₁	d ₂	h	● mm	Kod	No.
10	160	9,6	16,5	15,0	10	32	0,120	6188290	25 10
13	200	12,7	23,0	19,0	12	41	0,220	6188530	25 13
14	215	13,7	24,0	20,5	12	44	0,247	6188610	25 14
16	240	11,0	25,5	23,5	14	49	0,346	6196200	25 16
17	250	12,0	26,0	25,0	14	49	0,373	6188880	25 17
18	265	13,5	27,5	26,0	16	56	0,487	6196470	25 18
19	280	15,4	29,0	27,5	16	56	0,539	6188960	25 19
21	305	15,5	32,5	30,5	18	64	0,722	6196550	25 21
22	315	16,4	32,5	32,0	18	64	0,797	6189180	25 22
24	345	19,5	37,1	34,5	20	71	1,055	6189260	25 24
27	380	21,4	37,5	38,5	20	74	1,179	6189340	25 27
30	420	22,3	41,3	42,0	22	84	1,536	6189420	25 30
32	450	26,5	43,2	45,0	22	87	0,633	6189500	25 32
36	500	27,3	47,1	50,0	26	97	2,523	6189690	25 36
41	560	30,3	49,7	56,0	26	106	2,940	6189770	25 41
46	630	33,4	56,5	62,0	28	114	3,785	6189850	25 46
50	630	35,9	61,5	67,0	32	128	4,900	6189930	25 50
55	670	38,0	74,0	34	120	5,685	6190000	25 55	
60	670	40,0	81,0	34	125	5,770	6190190	25 60	
65	750	42,8	88,0	40	130	8,930	6190270	25 65	
70	750	46,0	94,0	40	135	9,200	6190350	25 70	

25V

آچار زانویی سر گرد

دارای ساختار پسیار قدرتمند و حفره های پسیار عمیق برای هر نوع بیچ و زبانه قفل

دارای ظاهری پسیار برآق و سبکی و ابکاری شده از جنس فولاد و آنادیوم استیل



mm

8 - 17



○ mm	L	a ₁	a ₂	d ₁	d ₂	h	● mm	Kod	No.
8	150	11,0	15,0	10	32,0	0,116	6194770	25 V 8	
9	160	11,0	16,5	10	35,0	0,126	6194850	25 V 9	
10	175	12,0	19,0	12	37,5	0,203	6194930	25 V 10	
12	215	14,5	22,0	14	44,0	0,335	6195150	25 V 12	
13	230	20,5	23,5	14	47,0	0,357	6195230	25 V 13	
14	240	21,5	25,0	14	49,0	0,378	6195310	25 V 14	
17	280	26,5	30,0	18	62,0	0,718	6195580	25 V 17	

60 CP

آچار فرانسه

با دهانه باز، با روکش کرومی

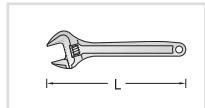
» متناسب با استاندارد ISO 6787

» زاویه دهانه = 15°

» مدل سوئیسی، دارای غلطک تنظیم دندانه دار سمت چپ

» دارای مقیاس تنظیم

» فولاد کروم - وانادیوم، دارای روکش کرومی، دارای سر پولیش شده



در ابعاد	L	O	—	9	O	کد	شماره	E
6	155	20	25/32	0-20	0,145	6380990	60 CP 6	1
8	205	25	1	0-25	0,270	6381020	60 CP 8	1
10	255	30	1.3/16	0-30	0,420	6381100	60 CP 10	1
12	305	36	1.7/16	0-36	0,785	6381290	60 CP 12	1

62 P

آچار فرانسه فشار قوی (ضد سر خوردن)

دارای دهانه باز، فسفاته شده

» دارای طراحی تیپ صنعتی بسیار قوی

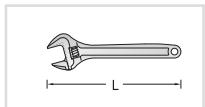
» در ابعاد "18" - "6" = متناسب با استاندارد ISO 6787

» در ابعاد "24" = متناسب با استاندارد ISO 6787، با زاویه فکی 15°

» مدل سوئیسی، دارای غلطک تنظیم دندانه دار سمت چپ

» فولاد وانادیوم، دارای روکش فسفاتی، سر ماشینکاری شده

» دارای روکش کرومی، با آبکاری کروم



در ابعاد	L	O	—	9	O	کد	شماره	E
15	380	43	1.11/16	—	1,060	6368430	62 P 15	1
18	455	53	2.1/16	—	1,715	6368510	62 P 18	1
24	610	63	2.1/2	—	3,555	6360880	62 P 24	1

40

آچار چاکنت فشار قوی

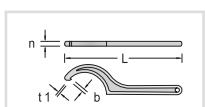
» متناسب با استاندارد DIN 1810 Form A

» برای مهره های دارای برجستگی ها و متناسب با

» استاندارد DIN 981

» فولاد وانادیوم GEDORE 31CrV3، با آبکاری کروم

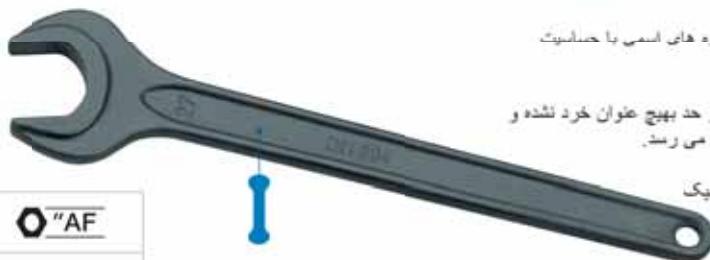
» (L) طول



)	L	b	n	t ₁	O	ک	شماره	E
16-20	110	2,0	3,8	1,5	0,026	6333990	40 16-20	10
25-28	135	2,5	4,5	2,0	0,038	6334020	40 25-28	10
30-32	135	2,5	4,5	2,0	0,043	6334100	40 30-32	10
34-36	170	3,0	5,5	2,5	0,071	6334290	40 34-36	10
40-42	170	3,0	5,5	2,5	0,078	6334370	40 40-42	10
45-50	205	3,5	6,5	3,0	0,133	6334450	40 45-50	10
52-55	205	3,5	6,5	3,0	0,130	6334530	40 52-55	10

)	L	b	n	t ₁	O	ک	شماره	E
58-62	240	4,0	7,5	3,5	0,196	6334610	40 58-62	10
68-75	240	4,0	7,5	3,5	0,208	6334880	40 68-75	10
80-90	280	5,0	8,5	4,0	0,282	6334960	40 80-90	10
95-100	280	5,0	8,5	4,0	0,275	6335180	40 95-100	10
110-115	335	5,0	10,3	4,0	0,491	6335260	40 110-115	1
120-130	335	5,0	10,3	4,0	0,493	6335340	40 120-130	1

آچار فشار قوی یک سر، مقاوم در برابر فشار زیاد و خد سر خوردن



$\textcircled{O} \text{ mm}$	$\textcircled{O} \text{ "AF"}$
6 – 135	$\frac{1}{4}'' - 1\frac{1}{8}''$

894 (MM)

آچار تخت یک سر، فشار قوی و خد سر خوردن

» متناسب با استاندارد DIN 894, ISO 3318 و زاویه ذک = 15°

» بولاد و آنالیوم 31CrV3، با ابکاری کروم

» آچارهایی با عرض 38 دارای روكشات - منگز - آچارهایی با

عرض 41 به بالا نیز شنی شده هستند

» آچارهایی با عرض 41 – 10 میلیمتر دارای سوراخ برای

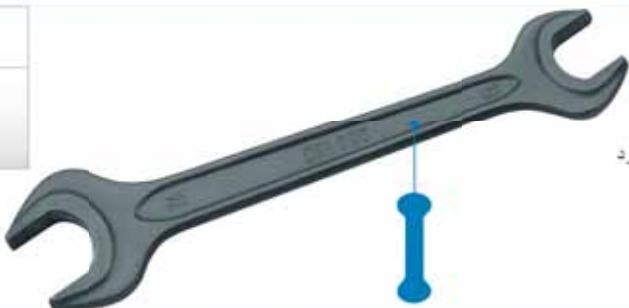
اویزان نگردن می باشند.



$\textcircled{O} \text{ mm*}$	L	a	b	$\frac{\text{mm}}{\text{inch}}$	کد	شماره	نحوه
27	239	9,8	56,0	0,199	6575810	894 27	1
30	263	10,8	62,0	0,249	6576380	894 30	1
32	275	11,8	66,0	0,374	6576540	894 32	1
34	290	12,3	70,0	0,365	6575730	894 34	1
36	305	12,8	74,0	0,392	6576700	894 36	1
41	344	13,8	84,0	0,568	6576970	894 41	1
46	380	14,8	94,0	0,704	6577000	894 46	1

$\textcircled{O} \text{ mm*}$	L	a	b	$\frac{\text{mm}}{\text{inch}}$	کد	شماره	نحوه
50	413	15,8	102,0	0,956	6577190	894 50	1
55	459	16,8	112,0	1,125	6577270	894 55	1
60	494	17,7	122,0	1,439	6577350	894 60	1
65	528	18,7	132,0	1,686	6577430	894 65	1
70	572	19,7	142,0	2,111	6577510	894 70	1
75	610	20,7	152,0	2,782	6577780	894 75	1
80	645	21,7	162,0	2,905	6577860	894 80	1

$\textcircled{O} \text{ mm}$
6 x 7
75 x 80



895 آچار دو سر تخت بلند فشار قوی

» ناچت کوبیده شده و پردازش شده است:

» (هانه: بمنظور برخورد داری از سطح نامناسب سوار مناسب در اندازه های اسمی با حسابیت بالا) متشین کاری شده است.

» نفت سیار طولانی برای تفاظ و قلع در عمق زیاد

» نارای مقاومت بالا در مقابل خم شدن - تخت فشارهایی بیش از حد بهیج عنوان خرد

شده و نمین شکند و بدین جهت رسیک ریخی شدن کاربر به داخل مسکن می رسد.

» لشار بیش از حد با تغییر شکل خودش را نشان می دهد.

» گرفتن با نیز خلی مطمئن با نفت شبکه دار - راحت را گونه میک

» نارای روکش فسفات - منگز و یا شنی شده

$\textcircled{O} \text{ mm}$



$\textcircled{O} \text{ mm}$	*	L	a	b_1	b_2	$\frac{\text{mm}}{\text{inch}}$	کد	شماره
36 x 41	*	347	13,8	74,0	84,0	0,693	6588120	895 36x41
41 x 46	*	383	14,8	84,0	94,0	0,917	6588200	895 41x46
46 x 50	*	420	15,8	94,0	102,0	1,227	6588390	895 46x50
50 x 55	*	463	16,8	102,0	112,0	1,457	6588470	895 50x55
55 x 60	*	504	17,7	112,0	122,0	1,881	6588550	895 55x60
65 x 70	*	580	19,7	132,0	142,0	2,730	6588630	895 65x70
75 x 80	*	665	21,7	152,0	162,0	4,070	6588710	895 75x80

895 (MM)

آچار دو سر تخت فشار قوی

» متناسب با استاندارد DIN ISO 895, ISO 3318, ISO 1085

» راویده دهنه = 15°

» بولاد و آنالیوم 31CrV3

» آچارهایی با عرض و ابعاد 34 x 36 mm 34 میلی متر نارای روکش

فسفات - منگز می باشند.

» آچارهایی با عرض و ابعاد 36 x 41 mm 36 به بالا نیز شنی شده



چرا روکش کروم مات؟

در سرت های دارای روکش کروم مات، تقریبا خبری از تخریب و ریخته شدن کروم نیست

سطح GEDORE با روکش کروم مات در طول ده سال بدون خراب شدن ظاهر خوشاندی را برای کاربر ایجاد می کند.

ظاهر غیر براق

با سرت های کنفی و روغنی نیز امکان گرفتن راحت را می دهد

محافظت دولایه در برابر فرسایش و خوردگی؛ سطوح فلزی قبل از روکش کروم پی لایه نیکل پوشش داده می شود. نیکل و کروم؛ هر دو ماده در برابر خوردگی ها محافظت خوبی می باشند.

نوع / سری	مخصوص	!	"	#		
سرت آچار ترکیبی						
شماره ۱B	دارای پوشش کروم مات	3 → 80 mm	3/16" AF → 2.7/16" AF	1/8 W → 3/4 W		
شماره ۳	دارای پوشش کروم مات	5 - 80 mm	1/4" AF - 2.7/16" AF	1/8 W - 3/4 W		
شماره ۷	دارای پوشش کروم مات	3 - 36 mm	3/16" AF - 1" AF	-		
شماره XL	دارای پوشش کروم مات	7 - 46 mm	-	-		
شماره R	دارای پوشش کروم مات	8 - 36 mm	-	-		
شماره UR	دارای پوشش کروم مات	8 - 24 mm	-	-		
شماره R XL	دارای پوشش کروم مات	13 - 36 mm	-	-		
شماره R XS	دارای پوشش کروم مات	8 - 19 mm	-	-		
شماره R UR XL	دارای پوشش کروم مات	13 - 24 mm	-	-		
شماره R UR XS	دارای پوشش کروم مات	8 - 19 mm	-	-		
آچارهای پا دهانه باز						
شماره ۶	دارای پوشش کروم مات	4 → 135 mm	5/32" AF → 1.1/2" AF	1/8 W → 1 W		
شماره ۸	دارای پوشش کروم مات	4 x 4,5 - 46 x 50 mm	1/4 x 5/16" AF - 1.3/8" x 1.1/2" AF	1/8 x 3/16 W - 7/8 x 1 W		
شماره ۱۰ CP	دارای پوشش کروم مات	4 - 14 mm	5/32" AF - 7/16" AF	-		
شماره ۱۰ P	دارای پوشش کروم مات	0 - 36 mm	-	-		
شماره ۱۲ P	دارای پوشش کروم مات	0 - 63 mm	-	-		
شماره ۱۰ S	دارای پوشش کروم مات	0-36 mm	-	-		
شماره ۴۹۸	دارای پوشش کروم مات	6 - 135 mm	1/4" AF - 1.1/8" AF	-		
شماره ۵۹۸	دارای پوشش کروم مات	6 x 7 - 75 x 80 mm	-	-		
آچارهای ستاره ای						
شماره ۲	دارای پوشش کروم مات	5 → 90 mm	1/4" AF → 1.5/16" AF	3/16 W → 7/8 W		
شماره ۲B	دارای پوشش کروم مات	5,5 x 7 - 85 x 90 mm	1/4 x 5/16" AF - 1.1/8 x 1.5/16"	3/16 x 1/4 W - 3/4 x 7/8 W		
شماره TX	دارای پوشش کروم مات	6 x 7 - 17 x 19 mm	-	-		
شماره ۴	دارای پوشش کروم مات	E6 x E8 - E20 x E24	-	-		
شماره ۴	دارای پوشش کروم مات	6 x 7 - 46 x 50 mm	-	-		
شماره ۴	دارای پوشش کروم مات	8 x 9 - 18 x 19 mm	1/4 x 5/16" AF - 1/2 x 9/16" AF	-		
شماره ۴۰۰	دارای پوشش کروم مات	8 x 10 - 46 x 50 mm	5/16 x 3/8" AF - 7/8 x 1" AF	-		
شماره ۲۰۴	دارای شبیب و دارای روکش کروم مات	11 x 13 - 19 x 22mm	7/16 x 1/2" AF - 3/4 x 7/8" AF	-		
آچارهای ضربه ای						
شماره ۱۲۳	شنی شده است	24 → 175 mm	1" AF → 4.1/2" AF	-		
شماره ۲۰۶	شنی شده است	27 - 170 mm	1" AF - 4" AF	-		
شماره ۲۰۱G	شنی شده است	24 - 175 mm	1" AF - 4.1/2" AF	-		
آچارهای ستاره ای با زاویه عمیق						
شماره ۲۰۸	شنی شده است	27 - 110 mm	-	-		
شماره ۲A	دارای پوشش کروم مات	24 → 95 mm	-	-		
		32 - 65 mm	-	-		
		24 - 95 mm	-	-		

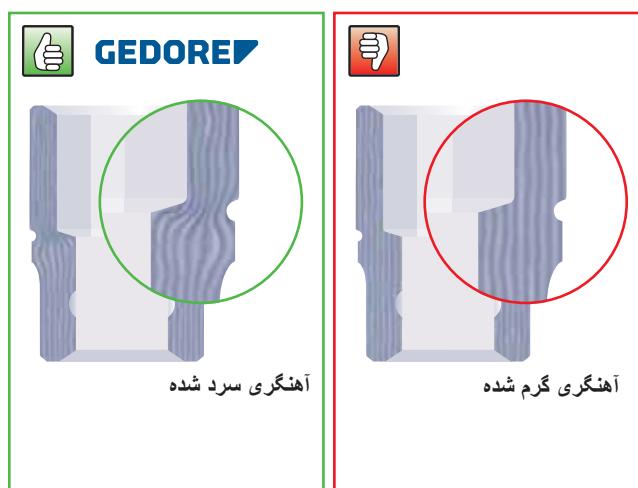


"دسته بکس های جغجه ای قدرتمند و بکس های محکم ساخته شده" قدرتمند، قابل اعتماد، بادوام GEDORE



تنوعی گسترده در ابعاد

- ◀ جغجه های هوشمند طراحی شده هر تقاضای مطرح شده ای و علاوه بر آن را نیز برآورده می کند.
- ◀ محکم ساخته شده، با دندانه ریز، بادوام و بسیار فنری
- ◀ کیفیت صنعتی بهترین درجه برای سخت ترین استفاده های مداوم
- ◀ تنوع بی رقیب بکس های آهنگری گرم شده، متربک، اینچ،
- ◀ TORX®, چند دندانه ای، شش گوش درونی یا شکاف و صلبی
- ◀ طرح های محافظت کننده سر پیچ (شش گوش و دوازده بر UD)



الفبای کیفیت

- ◀ استفاده از بهترین مواد خام ممکن، به روزترین ماشین آلات و فرایندهای تولید دوستدار محیط زیست
- ◀ متخصصان ابزار ما ضمن دقت در پردازش و بهبود مداوم هستند
- ◀ فرایندهای تولید منحصر به فرد و عمل آوری ویژه ابزار، بهترین ها را در نتایج رقم می زند
- ◀ بررسی های جدی کیفیت بعد از هر مرحله تولید، سطح همواره بالایی را تضمین می نماید

فرایند تولید بکس ها

مثل همه ابزارهای آهنگری گرم شده، ویژگی بکس های (*) GEDORE ساختار همگشان است.

رشته ها به موازات طرح ابزار هستند.

جهت گیری رشته قلعه نشده مانع تنفس های باقیمانده در ساختار می شود.

در ابزارهای آهنگری سرد شده، رشته ها یا خطوط تنفس ممکن است منحرف شوند.

جهت گیری رشته در طبیعت هم به همین اندازه مهم است.

مثلاً در درخت چهت گیری رشته نرم به موازات شاخه است، بنابراین چوب در مقابل خم شدن و پیچیدن مقاوم است.

اگر رشته ها پیچ بخورد شاخه در نقطه پیچ ثبات خود را از دست می دهد و می شکند.

بکس های کم تنفس GEDORE بهتر از بوش های سرد شکل داده شده در برابر

نیروهای اوج که ناگهانی روی می دهد مقاومت می کنند.

(*) در مورد بوش های شش گوش "1/4" نیست



سر و ته آن درست زده
می شود تا اندازه بدست
آید.



در پرس آهنگری،
اهنگری گرم می شود.



سر و ته شمش
31CrV3
می شود تا اندازه بدست
آید



چربی گیری می شود، زیرا
چربی جو گاز محافظت را در
سخت کردن از بین می
برد.



محرك مربعی ماده
شیار می خورد (شیار
(ball-stop)، تولید
کننده و اندازه بوش
بطور دائمی کوپیده می
شود.



قطر بیرونی تراشیده و آج
دار می شود.
برای این مرحله و مرحله
بعد، GEDORE از ماشین
آلات دارای فلوری بالا از
بخش مهندسی مکانیک
داخلی خود استفاده می کند.



ابکاری نیکل و کروم مات
می شود تا مانع تابش تندر
شود.



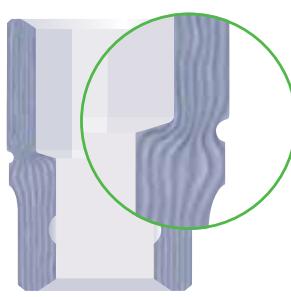
برای آمادگی برای اعمال
بوش سطح، شن زنی می
گردد.



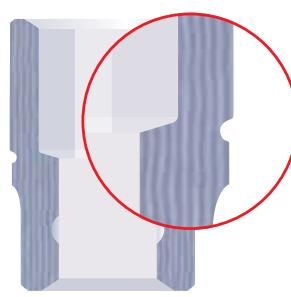
تحت جو گاز محافظت سخت
می شود، و بعد از آن
تابکاری است.



GEDORE



آهنگری سرد شده



آهنگری گرم شده

m b
1 3
e i
? 5
. 7
; <
!

20 LMU-10

مجموعه بکس "1/4" - 49 عدد

با بکس های اهنگری شده، ابیده و دستی طرح UD شش گوش بلند و دوازده بر کوتاه

با متعلقاتی از جنس فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم، با افزاد کردن از طریق کلید فشاری

در داخل قوطی پلاستیکی

ابعاد: 275 x 150 x 42 mm

با سیستم GEDORE Check-Tool فرم دو رنگی داخل گذاشته شده برای بررسی این که مجموعه کامل است

TORX®, مارک ثبت شده منطقه به شرکت LLC, ABD می باشد.



	دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	O	کد	شماره
\$	3 D 204 5 6 7 8 9 10 11 12 13	7 620		1,262	1815687	20 LMU-10
2093 U-10	1 201 4,5 5 6 7 8 9 10 12 13	- 676				
	? 680 4 6,5	699				
	5 685 3 4 5 6 8	' 2090-2 -6				
	. 685 X5 6 8) 2095				
	7 687 TXT10 T15 T20 T25 T27 T30 T40					
	; 690 1 2					
	< 690 PZD 1 2 3					

m b
1
!

20 EMU-3

مجموعه بکس "1/4" - 16 عدد

با بکس های اهنگری شده، ابیده و دستی طرح UD شش گوش

با متعلقاتی از جنس فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

مجموعه 10-U با دسته بکس دندانه ریز صفحه ای

مجموعه 3-U با دسته بکس دندانه ریز صفحه ای

مجموعه Z-94 با جغجه ای دارای جفتگر مربعی

در داخل قوطی پلاستیکی

ابعاد: 200 x 120 x 38 mm



	دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	O	کد	شماره
#	1 20 4 4,5 5 5,5 6	+ 2087		0,776	6172290	20 EMU-3
2093 U-3	7 8 9 10 11 13	' 2090-4				
) 2095				
		- 2098				

6,3
1/4

2093 U-20

دسته بکس جفچنه ای "1/4"

- » بورد استقانه در ندانه، خودرو و صنعت - و نیز در فضاهای محدود شده DIN 3122, ISO 3315
- » مطابق سر کوچک و دارای شکل کوبه ای برای جاهاي محدود شده
- » ندانه ریز (40 ندانه)، با آزاد گردن از طریق کلید فشاری و تغیر جهت اهرمی راویه بازگشت 9 درجه
- » دسته دو جزئی متر نخور با سوراخ اوزیزان گردن
- » برای متعلقات و بکن های دستی دارای محرک مربعد مطابق DIN 3120 - C 6,3 - ISO 1174
- » فولاد کروم والنیوم 31CrV3 GEDORE



■ ■	■ ■	■ ■	■ mm ■	■ ■	■ ■	شماره	■ ■
1/4	6,3	9	127	20	0,095	1703749	2093 U-20

6,3
1/4

755



2093 U-10

دسته بکس جفچنه ای "1/4"

- » به ویژه برای کاربرد سختی که در صنعت و با وسائل نقلیه ای دارای هندی خاص تجربه می شود
- » مطابق DIN 3122, ISO 3315
- » با تغیر جهت اهرمی در گردی، در موقعیت وسط قفل می شود
- » راویه بازگشت 15 درجه
- » دسته دو جزئی متر نخور با سوراخ اوزیزان گردن
- » برای متعلقات و بکن های دستی دارای محرک مربعد مطابق DIN 3120 - C-6,3 - ISO 1174
- » فولاد کروم والنیوم 31CrV3 GEDORE



■ ■	■ ■	■ ■	■ mm ■	■ ■	■ ■	شماره	■ ■
1/4	6,3	15	129	21,5	0,109	6180470	2093 U-10

6,3
1/4

2093 U-3

دسته بکس جفچنه ای "1/4"

- » به ویژه برای کار در فضاهای محدود شده، مثلاً در کعب و کار خودرو
- » مطابق DIN 3122, ISO 3315
- » با تغیر صفحه ظری متر نخور، با ندانه ریز (72 ندانه) و محکم زاویه بازگشت 5 درجه
- » دسته دو جزئی متر نخور با سوراخ اوزیزان گردن
- » برای متعلقات و بکن های دستی دارای محرک مربعد مطابق DIN 3120 C 6,3 - ISO 1174
- » فولاد کروم والنیوم 31CrV3 GEDORE



■ ■	■ ■	■ ■	■ mm ■	■ ■	■ ■	شماره	■ ■
1/4	6,3	5	129	25	0,095	6170590	2093 U-3

M R
1 !

1/4" بکس 20 [MM]

20 [MM]

آچار بکس 1/4" شش گوش

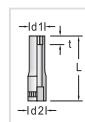
» مطابق DIN 3124, ISO 2725-1

» محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 6.3, ISO 1174

» با شیار نگهدارنده ساقمه

» دستی، دستگیره آج دار

» فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE، صیقلی، با آبکاری کروم

M R
1 !

20 L [MM]

آچار بکس 1/4" شش گوش، مدل بلند

» محرک مربعی مطابق DIN 3124, ISO 2725-1

» با شیار نگهدارنده ساقمه

» دستی، دستگیره آج دار

» فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE، صیقلی، با آبکاری کروم



!	L	d ₁	d ₂	t	Ø	کد	شماره	£
4	25	6,9	12,0	2,0	0,009	6165400	20 4	10
4,5	25	7,5	12,0	2,3	0,010	6165590	20 4,5	5
5	25	8,2	12,0	2,5	0,010	6165670	20 5	10
5,5	25	8,8	12,0	3,0	0,010	6165750	20 5,5	10
6	25	9,4	12,0	3,5	0,010	6165830	20 6	10
7	25	11,0	12,0	4,0	0,011	6165910	20 7	10
8	25	12,0	12,0	5,0	0,014	6166050	20 8	10
9	25	13,0	13,0	5,0	0,016	6166130	20 9	10
10	25	14,7	14,7	6,0	0,018	6166210	20 10	10
11	25	16,0	16,0	7,0	0,025	6166480	20 11	10
12	25	17,0	17,0	8,0	0,029	6166560	20 12	10
13	25	18,5	18,5	8,0	0,030	6166640	20 13	10
14	25	19,7	19,7	10,0	0,037	6166720	20 14	10

M R
7

ITX 20

بکس سری پیچ گوشتی ای 1/4" برای پیچ های سر TORX® داخلی

» محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 6.3, ISO 1174

» با شیار نگهدارنده ساقمه

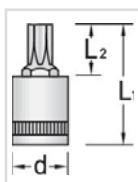
» دستی، دستگیره آج دار، با آبکاری کروم

» با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص

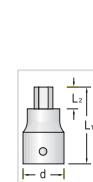
» GEDORE، پرداخت مفرغی

» و اندیوم 31CrV3 GEDORE، پرداخت مفرغی

» TORX® ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت LLC, ABD می باشد.



7	+	&	L ₁	L ₂	d	Ø	کد	شماره	£
T8	M2,5	2,31	30,5	14,5	12	0,013	6190430	ITX 20 T8	10
T9	M3	2,50	30,5	14,5	12	0,013	6190510	ITX 20 T9	10
T10	M3 - M3,5	2,74	30,5	14,5	12	0,014	6190780	ITX 20 T10	10
T15	M3,5 - M4	3,27	30,5	14,5	12	0,014	6190860	ITX 20 T15	10
T20	M4 - M5	3,86	30,5	14,5	12	0,014	6190940	ITX 20 T20	10
T25	M4,5 - M5	4,43	30,5	14,5	12	0,014	6191080	ITX 20 T25	10
T27	M4,5 - M6	4,99	30,5	14,5	12	0,014	6191160	ITX 20 T27	10
T30	M6 - M7	5,52	30,5	14,5	12	0,015	6191240	ITX 20 T30	10
T40	M7 - M8	6,65	33,5	14,0	14	0,025	6265890	ITX 20 T40	10

M R
5

بکس سری پیچ گوشتی ای 1/4" برای پیچ های سرکاسه ای شش گوش

» مطابق DIN 7422

» محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 6.3, ISO 1174

» با شیار نگهدارنده ساقمه

» دستی، دستگیره آج دار

» با آبکاری کروم

» سری پیچ گوشتی ای از منگنز خسفاته کاری شده

» استاندارد نشده است*

\$	*	L ₁	L ₂	d	Ø	کد	شماره	£
3		28	5,5	12	0,011	6176010	IN 20 3	10
4		28	7,0	12	0,011	6176280	IN 20 4	10
5		28	8,0	12	0,012	6176360	IN 20 5	10
6		28	8,5	12	0,013	6178490	IN 20 6	10
8	*	28	10,0	12	0,016	6178570	IN 20 8	10

مجموعه بکس "1/4"

M
R
N
C

2030

مبدل 3/8" به 1/4"

DIN 3123, ISO 3316

- برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120
- ابزار قفل ساجمه ای ISO 1174
- فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



1/4" 6,3 mm 3/8" 10 mm

m
b

2087

میله T شکل لغزان "1/4"

DIN 3122, ISO 3315

- برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120
- ابزار قفل ساجمه ای ISO 1174
- فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

Q"	Q	a"	a	y	O	کد	شماره	E
1/4	6,3	3/8	10	26	0,020	6170080	2030	10

m
b

2090

1/4" رابط

DIN 3123, ISO 3316

- برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120
- ابزار قفل ساجمه ای ISO 1174
- فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

کروم

* استاندارد نشده است



a"	a	*	y	O	کد	شماره	E
1/4	6,3		97	0,041	6170400	2090-4	10

m
b

2098

دسته چتفگر مربعی "1/4" دسته یدکی

DIN 3122, ISO 3315

- برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120
- ابزار قفل ساجمه ای ISO 1174



a"	a	y	O	کد	شماره	E
1/4	6,3	140	0,070	6171480	2098	10

m
b

2095

اتصال مفصلی چرخان "1/4"

DIN 3123, ISO 3316

- برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120
- ابزار قفل ساجمه ای ISO 1174
- فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



a"	a	Q"	Q	y	O	کد	شماره	E
1/4	6,3	1/4	6,3	38	0,026	6170910	2095	10



30 GMU-10

مجموعه بکس 3/8" - 17 عدد

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 30) یا دوازده بر شماره (D 30)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

مجموعه U-3 با دسته بکس دندانه ریز صفحه ای

مجموعه U-10 با دسته بکس دو طرفه اهرمی

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

320 x 210 x 55 mm ابعاد:



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ 3093 U-10	1 30 6 7 8 9 10 11 13 14 15 16 17 19)	+ 3087 ' 3090-5 -10) 3095	2,6	6235710	30 GMU-10

30 HMU-10

مجموعه بکس 3/8" - 22 عدد

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 30) یا دوازده بر شماره (D 30)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

مجموعه U-3 با دسته بکس دندانه ریز صفحه ای

مجموعه U-10 با دسته بکس دو طرفه اهرمی

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

320 x 210 x 55 mm ابعاد:



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ 3093 U-10	30 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22	+ 3087 ' 3090-5 -10) 3095	3,0	6235470	30 HMU-10

n
c**3093 U-10****سته بکس دو طرفه 3/8"**

به ویژه برای کاربرد سختی که در صنعت و با وسایل نقلیه ای دارای هدفی خاص تجربه می شود

مطابق DIN 3122, ISO 3315

با تغییر چهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

از انسازی با کلید فشاری

زاویه بازگشت 11,25 درجه

دسته دو جزئی سر نخور با سوراخ آبیزان کردن

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق DIN 3120 - C

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق ISO 1174

فولاد کروم و انادیوم 31CrV3 GEDORE



a"	a	A °	y	mm	O	کد	شماره	E
3/8	10	11,25	200	30,2	0,254	6236950	3093 U-10	5

N
S
O
d**3019****مبدل 3/8" به 1/2"**

مطابق DIN 3123, ISO 3316

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق

DIN 3120, ISO 1174، DIN 3120، ابزار قفل ساقمه ای

فولاد و انادیوم 31CrV3 GEDORE، صیقلی، با آبکاری

کروم



Q"	Q	a"	a	y	O	کد	شماره	E
3/8	10	1/2	12,5	35	0,053	6236010	3019	10

Q"	Q	a"	a	y	O	کد	شماره	E
3/8	10	1/4	6,3	28	0,026	6236280	3020	10



مجموعه های بکس " 1/2"

19 EMU-20

مجموعه بکس " 1/2" عدد 23

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 19) یا

دوازده بر شماره (D)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

مجموعه U-20 با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم، با آزاد کردن

از طریق کلید فشاری. مجموعه U-20 با دسته بکس دندانه ریز صفحه

ای در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

ابعاد: 425 x 277 x 55 mm



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
1993 U-20	19 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 21 22 24 27 30 32	+ 1987 ' 1990-5 -10) 1995	6,8	2545837	19 EMU-20

19 TMU-10

مجموعه بکس " 1/2" عدد 25

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 19) یا دوازده

بر شماره (D)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم، با آزاد کردن از طریق کلید فشاری

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

ابعاد: 425 x 277 x 55 mm



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ T 1993 U-10T	19 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 21 22 23 24 / 26 27 28 30 32	+ 1985 ' 1987 ') 1995	7,8	6151880	19 TMU-10

D 19 TMU 10

مجموعه بکس " 1/2" عدد 25

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 19) یا

دوازده بر شماره (D)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم، با آزاد کردن از طریق کلید فشاری

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

ابعاد: 425 x 277 x 55 mm



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ T 1993 U-10T	3 D 19 10 11 12 13 14 15 16 17 18 / 19 21 22 23 24 26 27 28 30 32	+ 1985 ' 1987 ') 1995	7,7	6151960	D 19 TMU-10

o d
3
5 ?
!
!



19 IMU-10

مجموعه بکس 1/2" - 27 عدد

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 19) یا

دوازده برشماره (D 19)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

با دسته بکس دوطرفة اهرمی محکم، با ازاد کردن از طریق کلید

فشاری

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

425 x 277 x 55 mm

دسته بکس چفچه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ T 1993 U-10 T	• 19 10 11 12 13 14 15 16 17 19 22 24 27 30 5 IN 19 5 6 7 8 10 12 14 ? IS 19 8 10 ; IKS 19 2 3	' 1990-5 -10) 1995	6,9	6139750	19 IMU-10

o d
3
!



19 VMU-10

مجموعه بکس 1/2" - 28 عدد

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 19) یا

دوازده برشماره (D 19)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE

با دسته بکس دوطرفة اهرمی محکم، با ازاد کردن از طریق کلید

فشاری

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

425 x 277 x 55 mm

دسته بکس چفچه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	○	کد	شماره
\$ T 1993 U-10 T	• 19 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 26 27 28 30 32 33 34 36	+ 1987 ' 1990-5 -10) 1995	7,8	2682869	19 VMU-10



M R
O T
7 9

19 TX 20

ست بکس با سر پیچ گوشتی " 1/4" + 1/4" - 34 عدد
 » بکس های 1/4" و 1/2" برای پیچ های TORX® بیرون زده و گود
 » در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT
 » ابعاد: 320 x 210 x 55 mm
 » ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت LLC, ABD می باشد.



زمینه های کاربری	○	کد	شماره
T 7 ITX 19 T40 T45 T50 T55 T60	3,6	6129440	19 TX 20
T 7 ITX 19 LT20 T25 T27 T30 T40			
T45 T50 T55 T60			
T 9 TX 19 E12 E14 E16 E18 E20 E24			
R 7 ITX 20 T8 T9 T10 T15 T20 T25			
T27 T30			
R 9 TX 20 E4 E5 E6 E7 E8 E10			

o d
m b
CUT
5 ?
!
!

19 V20U-10

مجموعه بکس " 1/4" - 1/2" - 50 عدد
 » با بکس های ساخته شده از فلز کوبیده شده، آبیده برای استفاده دستی
 » با متعلقاتی از فولاد و آنالویوم 31CrV3 GEDORE
 » ی مرها مفرطود منطبق با ، 6,3 (1/4") ی مان مزادنا رد؛ U-3؛ عوچم
 زیر دناعاً قوف مهادند ای اراد
 » مفرطود سبک هتسد اب (1/2") 12,5 ی مان مزادنا رد؛ 10T-U-4 عوچم
 ی راشه دیلک قیرط زا ندرک دارا اب مکم ی مرها
 » در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT
 » ابعاد: 425 x 277 x 55 mm

دسته بکس جفجه ای	زمینه های کاربری	متصلات	○	کد	شماره	
d	T 19 10 11 12 13 14 15 17 19 22 24 27 30	T '	1990-5 -10	7,230	6157490	19 V20U-10
\$	T 5 IN 19 7 8 10 12 14	T)	1995			
T 1993 U-10T	T ? IS 19 8 10					
	T ; IKS 19 3	R -	2098			
b	R 1 20 4 4,5 5,5 6 7 8 9 10 11 13	R'	2090-2 -4			
#	R 5 IN 20 3 4 5 6	R +	2087			
2093 U-3	R ? IS 20 4 5,5 6,5	R)	2095			
	R ; IKS 20 1 2					



O T
5 !

IN 19 PM

ست آلن بکسی میلیمتری

9 1/2" عدد

برای پیچ های سرکاسه ای شش گوش (INBUS®)

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

ابعاد: 281 x 79 x 35 mm

Ruia = علامت تجاری ثبت شده شرکت Global Fasteners AG, 41462 Neuss



زمینه های کاربری	O	کد	شماره
5 IN 19 4 5 6 8 10 12 14 17	1,362	6156250	IN 19 PM

O T
5 "

IN 19 PA

ست آلن بکسی 9 عددی اینچی

برای پیچ های سرکاسه ای شش گوش (INBUS®)

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

ابعاد:

281 x 79 x 35 mm

Ruia Global = علامت تجاری ثبت شده شرکت Fasteners AG, 41462 Neuss



زمینه های کاربری	O	کد	شماره
5 IN 19 3/16 7/32 1/4 9/32 5/16 3/8 1/2 9/16 5/8"	1,328	6156410	IN 19 PA

O T
7 8

ITX 19 PM

ست بکس 9 T عددي - TORX® 1/2"

برای پیچ های سرکاسه داخلي TORX®

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT

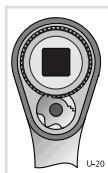
ابعاد: 281 x 79 x 35 mm

ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت LLC, ABD می باشد.



زمینه های کاربری	O	کد	شماره
7 ITX 19 T20 T25 T27 T30 T40 T45 T50 T55 T60	1,20	6158970	ITX 19 PM

K



SK 12,5 (1/2") دسته بکس جغجه ای و بکس SK = بکس کوتاه



- ▶ به ویژه برای کار در فضاهای محدود شده
- ▶ بکس و دسته بکس جغجه ای با مقاطع لوله ای برای گرفتن پیچ های رزوه بلند
- ▶ یک سیستم شش گوش فشرده و درون حفره ای بعنوان اتصال بین دسته بکس جغجه ای و بکس
- ▶ بکس ها در محرك شش گوش ماده دسته بکس جغجه ای وارد می شود
- ▶ طول محرك درون دسته بکس جغجه ای پنهان شده است و در مقایسه با سیستم سنت، بخش بیرون زده بکس را ۰,۵٪ کاهش می دهد
- ▶ بکس و دسته بکس جغجه ای آهنگری کوبه ای گرم شده از فولاد GEDORE 24 mm تا 10 mm

! RATCHET

19 SKU-20

مجموعه بکس "1/2" - 14 عدد

- ▶ با بکس های ساخته شده از فلز کوبیده شده، آبیده برای استفاده دستی؛ شماره 19
- ▶ با محرك شش گوش SK
- ▶ با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم با محرك سرکاسه ای شش گوش
- ▶ سر کوچک و دارای شکل کوبه ای برای جاهای محدود شده
- ▶ با دندانه ریز، زاویه بازگشت ۶ درجه
- ▶ دسته دو جزئی سُر نخور با سوراخ آبیزبان کردن
- ▶ در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORIT
- ▶ ابعاد: 320 x 210 x 55 mm



دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	شماره
U-20 1993 U-20 SK	19 SK 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 21 22 24	2,6 2521563 19 SKU-20

O
d
G

1990 M 1/2" با آهنربای

رابط 1/2" با آهنربای

- ▶ برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق DIN 3120 ISO 1174
- ▶ آهنربای دانمی قدرت مرکزی داده شده
- ▶ آهنربای ایجاد شده، پیچ ها یا مهره ها را محکم در بکس ثابت می کند
- ▶ کار یکنیتی - با استفاده از بکس می توان پیچ یا مهره را فوری پیچاند داخل
- ▶ به خاطر یک مکانیسم فنری، آهنربای دانمی قدرت مرکزی همیشه در تماس مستقیم با سر پیچ است. تضمین می کند که پیچ بصورت مرکزی داده شده باشد
- ▶ یک آهنربای دانمی قدرت مرکزی همیشه در تماس مستقیم با سر پیچ
- ▶ کار را راحت تر می کند، به ویژه در فضاهای محدود شده
- ▶ آهنگری گرم شده
- ▶ فولاد و اندازیوم 31CrV3 GEDORE دارای روکش کرومی، و بین پیکاندار صیقلی و منگنز-فسفاته کاری شده



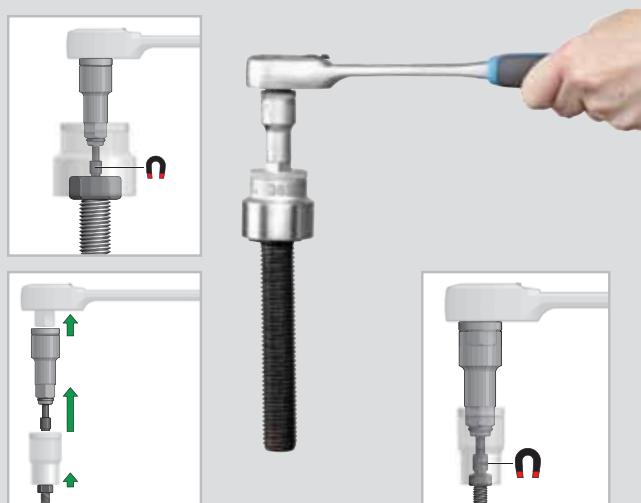
a"	a	y	شماره	کد	O
1/2	12,5	83	1990 M	2697920	0,110

1990 M



رابط همه کاره با اثر آهنربای

- ▶ این رابط همه کاره که اساساً ساده به نظر می رسد در ترکیب با، مثلث، بکس ها و بکس گردان ها تبدیل به ستاره سزی ما می شود



برتری شما:

- ▶ محکم کردن این حتی پیچ های بزرگ
- ▶ کار یکنیتی - با استفاده از بکس می توان پیچ یا مهره را فوری پیچاند داخل
- ▶ آهنربای قدرت مرکزی فنری، راهنمایی مرکزی پیچ را تضمین می نماید.
- ▶ کار را راحت تر می کند، به ویژه در فضاهای محدود شده



دسته بکس جغجعه ای "1/2"

o d

1993 U-20

دسته بکس دوطرفة "1/2"

» مورد استفاده در دنیای خودرو و صنعت - و نیز در فضاهای محدود شده

» مطابق DIN 3122, ISO 3315

» سر کوچک و دارای شکل کوبه ای برای جاهای محدود شده

» دندانه ریز (60 دندانه)، با ازاد کردن از طریق کلید فشاری و تغییر جهت اهرمی

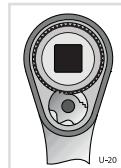
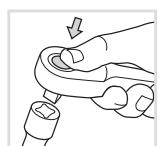
» زاویه بازگشت 6 درجه

» دسته دو جزئی سر نخور با سوراخ آویزان کردن

» برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق ISO

» DIN 3120 - C 12.5, ابزار قفل ساقمه ای

» فولاد کروم و اندیوم 31CrV3 GEDORE



a"	a	A°	y	mm:	O	کد	شماره	E
1/2	12,5	6	270	37,5	0,536	1436686	1993 U-20	5

o d

1993 U-10 L

دسته بکس دوطرفة "1/2" مدل بلند

» برای افزایشی در گشتاور، طراحی بلند

» مطابق DIN 3122, ISO 3315

» با تغییر جهت اهرمی در گودی

» آزادسازی با کلید فشاری

» زاویه بازگشت 7,5 درجه

» دسته دو جزئی سر نخور با سوراخ آویزان کردن

» در موقعیت وسط قفل می شود: با تغییر جهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

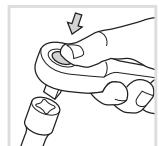
» وقتی اهرم چرخانده می شود: با تغییر جهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

» وقتی خلاف عقربه های ساعت در ریگر می شود

» برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق ISO

» DIN 3120 - C 12.5, ابزار قفل ساقمه ای

» فولاد کروم و اندیوم 31CrV3 GEDORE



a"	a	A°	y	mm:	O	کد	شماره	E
1/2	12,5	7,5	350	41	0,696	6154550	1993 U-10 L	5

o d

1993 U-2

دسته بکس دوطرفة "1/2"

» به ویژه برای کاربرد سخته که در صنعت و با وسائل نقلیه ای دارای هدفی خاص تجربه می شود

» مطابق DIN 3122, ISO 3315

» ضامن جهت دهنی که یک سطح پائین تر قرار گرفته است.

» آزادسازی با کلید فشاری

» زاویه بازگشت 7,5 درجه

» دسته دو جزئی سر نخور با سوراخ آویزان کردن

» در موقعیت وسط قفل می شود: با تغییر جهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

» وقتی اهرم چرخانده می شود: با تغییر جهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

» وقتی خلاف عقربه های ساعت در ریگر می شود

» برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق ISO

» DIN 3120 - C 12.5, ابزار قفل ساقمه ای

» فولاد کروم و اندیوم 31CrV3 GEDORE



a"	a	A°	y	mm:	O	کد	شماره	E
1/2	12,5	7	270	21,9	0,540	015280	1993 U-2	1

o d

1993 Z-94

دسته بکس جغجعه ای با جفتگر

» پر کاربرد در دنیای خودرو و صنعت

» مطابق DIN 3122, ISO 3315

» با جفتگر مربعی، دندانه های اندازه متوسط، فوق العاده محکم

» زاویه بازگشت 15 درجه

» دسته دو جزئی سر نخور با سوراخ آویزان کردن

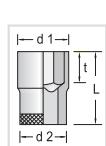
» برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق DIN 3120 - C

» ISO 1174, ابزار قفل ساقمه ای

» فولاد کروم و اندیوم 31CrV3 GEDORE

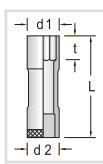


a"	a	A°	y	mm:	O	کد	شماره	E
1/2	12,5	15	270	21,9	0,476	015270	1993 Z-94	1

O T
GEDORE
!19
بکس 1/2" طرح UD شش گوش

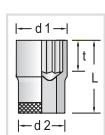
- » مطابق DIN 3124, ISO 2725-1
- » محرك مربع DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174
- » با شيار نگهدارنده ساچمه
- » دستي، دستگيره آج دار
- » فولاد و آنالوپوم 31CrV3 GEDORE
- » صيقلي، با آبكاری كروم
- » استاندارد نشيده است*

!	*	L	d ₁	d ₂	t	O	ك	شماره	E
8		38,0	13,0	22,5	15,0	0,055	015003	19 8	1
10		38,0	15,5	22,5	13,5	0,055	015005	19 10	1
11		38,0	16,7	22,5	12,5	0,055	015006	19 11	1
12		38,0	18,0	22,5	12,5	0,055	015007	19 12	1
13		38,0	19,2	22,5	12,5	0,060	015008	19 13	1
14		38,0	20,5	22,5	12,5	0,060	015009	19 14	1
15		39,5	21,7	23,8	15,0	0,070	015010	19 15	1
16		39,5	22,5	23,8	15,0	0,075	015011	19 16	1
17		39,5	24,0	22,5	15,0	0,070	015012	19 17	1
18		39,5	25,5	23,0	17,0	0,070	015013	19 18	1
19		40,0	26,7	24,2	17,0	0,080	015014	19 19	1
20		40,0	28,0	25,5	17,0	0,090	015015	19 20	1
21		41,5	29,2	26,0	18,5	0,100	015016	19 21	1
22		41,5	30,5	26,3	18,5	0,100	015017	19 22	1
23	*	41,5	31,7	27,5	18,5	0,120	015018	19 23	1
24		41,5	33,0	28,0	18,5	0,120	015019	19 24	1
26	*	41,5	35,5	29,4	18,5	0,140	015020	19 26	1
27		41,5	36,7	30,0	18,5	0,150	015021	19 27	1
28	*	43,0	38,0	30,5	20,0	0,160	015022	19 28	1
30		43,0	40,5	32,5	20,5	0,200	015023	19 30	1
32		44,5	43,0	34,5	22,5	0,220	015024	19 32	1

O T
GEDORE
!19L
بکس 1/2" طرح UD شش گوش، مدل بلند

- » مطابق DIN 3124, ISO 2725-1
- » محرك مربع DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174
- » با شيار نگهدارنده ساچمه
- » دستي، دستگيره آج دار
- » فولاد و آنالوپوم 31CrV3 GEDORE
- » صيقلي، با آبكاری كروم

!	L	d ₁	d ₂	t	O	ك	شماره	E
13	77,0	19,2	22,5	16,0	0,120	067672	19 L 13	1
17	77,0	24,0	24,0	16,5	0,150	067676	19 L 17	1
19	82,0	26,7	26,0	22,0	0,190	067678	19 L 19	1
24	82,0	33,0	29,0	26,0	0,260	067680	19 L 24	1

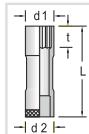
O T
GEDORE
!

D 19 (MM)

- » مطابق DIN 3124, ISO 2725-1
- » محرك مربع DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

- » با شيار نگهدارنده ساچمه
- » دستي، دستگيره آج دار
- » فولاد و آنالوپوم 31CrV3 GEDORE
- » صيقلي، با آبكاری كروم
- » استاندارد نشيده است*

!	*	L	d ₁	d ₂	t	O	ك	شماره	E
8		38,0	13,0	22,5	7,0	0,050	015099	D 19 8	1
9	*	38,0	14,2	22,5	8,0	0,050	015100	D 19 9	1
10		38,0	15,5	22,5	13,5	0,055	015101	D 19 10	1
11		38,0	16,7	22,5	12,5	0,055	015102	D 19 11	1
12		38,0	18,0	22,5	12,5	0,055	015103	D 19 12	1
13		38,0	19,2	22,5	12,5	0,055	015104	D 19 13	1
14		38,0	20,5	22,5	12,5	0,060	015105	D 19 14	1
15		39,5	21,7	23,8	15,0	0,075	015106	D 19 15	1
16		39,5	22,5	23,8	15,0	0,075	015107	D 19 16	1
17		39,5	24,0	22,5	15,0	0,075	015108	D 19 17	1
18		39,5	25,5	23,0	17,0	0,070	015109	D 19 18	1
19		40,0	26,7	24,2	17,0	0,080	015110	D 19 19	1
20		40,0	28,0	25,5	17,0	0,085	015111	D 19 20	1
21		41,5	29,2	26,0	18,5	0,100	015112	D 19 21	1
22		41,5	30,5	26,3	18,5	0,100	015113	D 19 22	1
24		41,5	33,0	28,0	18,5	0,110	015115	D 19 24	1
26	*	41,5	35,5	29,4	18,5	0,130	015116	D 19 26	1
27		41,5	36,7	30,0	18,5	0,150	015117	D 19 27	1
28	*	43,0	38,0	30,5	20,0	0,160	015118	D 19 28	1
30		43,0	40,5	32,5	20,5	0,180	015119	D 19 30	1
32		44,5	43,0	34,5	22,5	0,200	015120	D 19 32	1

O T
GEDORE
!

D 19 L (MM)

- » مطابق DIN 3124, ISO 2725-1
- » محرك مربع DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

- » با شيار نگهدارنده ساچمه
- » دستي، دستگيره آج دار
- » فولاد و آنالوپوم 31CrV3 GEDORE
- » صيقلي، با آبكاری كروم
- » اندازه های 16, 18, 21 mm با سوراخ $\varnothing 8$ mm ايجاد شده است

!	L	d ₁	d ₂	t	O	ك	شماره	E
10	77,0	15,5	22,5	12,0	0,095	015705	D 19 L 10	1
12	77,0	18,0	22,5	14,0	0,100	015706	D 19 L 12	1
13	77,0	19,2	22,5	16,0	0,120	015701	D 19 L 13	1
14	77,0	20,5	22,5	16,5	0,130	015702	D 19 L 14	1
15	77,0	21,7	22,5	16,5	0,130	015707	D 19 L 15	1
16	77,0	23,0	24,0	16,5	0,140	015712	D 19 L 16	1
17	77,0	24,0	24,0	16,5	0,150	015703	D 19 L 17	1
18	82,0	25,5	25,0	20,0	0,180	015708	D 19 L 18	1
19	82,0	26,7	26,0	22,0	0,190	015704	D 19 L 19	1
21	82,0	29,2	28,5	24,0	0,210	015709	D 19 L 21	1
22	82,0	30,5	28,5	24,0	0,210	015713	D 19 L 22	1
24	82,0	33,0	29,0	26,0	0,260	015710	D 19 L 24	1
27	82,0	36,7	30,0	30,0	0,310	015711	D 19 L 27	1
30	82,0	40,5	32,5	33,0	0,330	015714	D 19 L 30	1

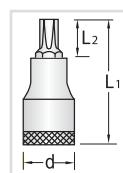
O
T
7

ITX 19

بکس 1/2" برای پیچ های TORX®

DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

- » محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174
- » با شیار نگهدارنده ساقمه
- » دستی، دستگیره آج دار
- » با آبکاری کروم
- » با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص واندیوم
- » پرداخت مفرغی
- » TORX® ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت LLC, ABD می باشد.



	7	+	&	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	£
T20	M4 - M5	3,86		55	17	22,5	0,060	024710	ITX 19 T20	1
T25	M4,5 - M5	4,43		55	17	22,5	0,065	024720	ITX 19 T25	1
T27	M4,5 - M6	4,99		55	17	22,5	0,065	024730	ITX 19 T27	1
T30	M6 - M7	5,52		55	17	22,5	0,065	024740	ITX 19 T30	1
T40	M7 - M8	6,65		55	17	22,5	0,070	024750	ITX 19 T40	1
T45	M8 - M10	7,82		55	17	22,5	0,070	024760	ITX 19 T45	1
T50	M10	8,83		55	17	22,5	0,085	024770	ITX 19 T50	1
T55	M12	11,22		55	17	23,0	0,100	024780	ITX 19 T55	1
T60	M14	13,25		55	15	24,7	0,110	024790	ITX 19 T60	1

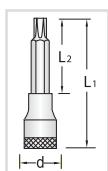
O
T
7

ITX 19L

بکس T بلند 1/2" پای TORX®

DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

- » محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174
- » با شیار نگهدارنده ساقمه
- » دستی، دستگیره آج دار
- » با آبکاری کروم
- » با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص واندیوم
- » پرداخت مفرغی
- » TORX® ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت LLC, ABD می باشد.



	7	+	&	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	£
T30	M6 - M7	5,52		100	62	22,5	0,085	024225	ITX 19 L T30-100	1
T40	M7 - M8	6,65		100	62	22,5	0,085	024230	ITX 19 L T40-100	1
T45	M8 - M10	7,82		100	62	22,5	0,090	024235	ITX 19 L T45-100	1
T50	M10	8,83		100	62	22,5	0,120	024240	ITX 19 L T50-100	1

O
T
5
!

IN 19 (MM)

بکس آلتی 1/2" برای پیچ های شش پر

DIN 7422

» محرک مربعی مطابق DIN 7422

» با شیار نگهدارنده ساقمه

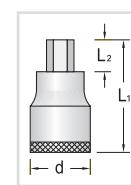
» دستی، دستگیره آج دار

» با آبکاری کروم

» با پین پرس شده به داخل، منگنز-فسفاته کاری شده

» IN 19 17 برای فیلتر روغن و پیچ های تخلیه

* استاندارد نشده است



\$	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	£
4	60	22	22,5	0,065	016010	IN 19 4	1
5	60	22	22,5	0,065	016020	IN 19 5	1
6	60	22	22,5	0,065	016030	IN 19 6	1
7	60	22	22,5	0,070	016035	IN 19 7	1
8	60	22	22,5	0,080	016040	IN 19 8	1
9	60	22	22,5	0,090	016045	IN 19 9	1
10	60	22	22,5	0,095	016050	IN 19 10	1
12	60	22	23,0	0,110	016060	IN 19 12	1
14	60	20	24,7	0,120	016070	IN 19 14	1
17	60	20	28,0	0,150	016080	IN 19 17	1

O
T
5
!

IN 19L

بکس آلتی 1/2" بلند 6 پای

DIN 7422

» محرک مربعی مطابق DIN 7422

» با شیار نگهدارنده ساقمه

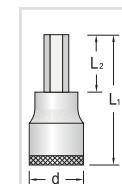
» دستی، دستگیره آج دار، با آبکاری کروم

» با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص واندیوم

» منگنز-فسفاته کاری شده

* 13 mm طول شوک شد رس = t *

* استاندارد نشده است



\$	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	£
4	90	52	22,5	0,070	016310	IN 19 L 4-90	1
5	90	52	22,5	0,070	016320	IN 19 L 5-90	1
6	90	52	22,5	0,075	016330	IN 19 L 6-90	1
8	90	52	22,5	0,090	016340	IN 19 L 8-90	1
10	140	102	22,5	0,150	016350	IN 19 L 10-140	1
12	140	102	23,0	0,190	016360	IN 19 L 12-140	1
14	140	100	24,7	0,220	016370	IN 19 L 14-140	1

O
T
9

TX 19

O T

بکس سری پیچ گوشتی ای "1/2" - دوازده بر

DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

محرك مربعی مطابق با شیار نگهدارنده ساقمه

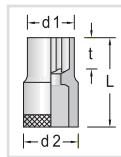
با شیار نگهدارنده ساقمه

دستی، دستگیره آج دار

فولاد و انابیوم GEDORE

TORX® و پیچهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت

31CrV3 GEDORE LLC میباشد.



+	&	L	d ₁	d ₂	t	O	ک	شماره	E
E10	M8	9,42	38,0	13,5	22,5	15,5	0,050	015625	TX 19 E10 1
E12	M10	11,17	38,0	15,5	22,5	15,5	0,055	015627	TX 19 E12 1
E14	M12	12,90	38,0	17,0	22,5	13,0	0,055	015629	TX 19 E14 1
E16	M12	14,76	38,0	19,0	22,5	13,0	0,060	015631	TX 19 E16 1
E18	M14	16,70	40,0	21,0	24,5	14,0	0,065	015633	TX 19 E18 1
E20	M16	18,45	40,0	23,5	24,5	14,0	0,070	015635	TX 19 E20 1
E24	M18 - M2022,16	41,5	28,5	26,0	16,0	0,085	015639	TX 19 E24 1	



INX 19

بکس سری پیچ گوشتی ای "1/2" - دوازده بر

برای پیچ های چند لبه XZN، مدل بلند

DIN 3234 مطابق

محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

با شیار نگهدارنده ساقمه

دستی، دستگیره آج دار

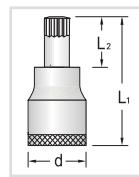
با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص وانادیوم GEDORE، منگنز

منگنز-فسفاته کاری شده

DIN 3235 مطابق

نوك مطابق

استاندارد نشده است*



+	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	E
M5	55	17	22,5	0,060	016705	INX 19 5	1
M6	55	17	22,5	0,070	016710	INX 19 6	1
M8	55	17	22,5	0,070	016720	INX 19 8	1
M10	55	17	22,5	0,090	016730	INX 19 10	1
M12	55	17	23,0	0,100	016740	INX 19 12	1
M14	57	17	24,7	0,120	016750	INX 19 14	1

O T

INX 19 L

بکس سری پیچ گوشتی ای "1/2" - دوازده بر

برای پیچ های چند لبه XZN، مدل بلند

DIN 3234 مطابق

محرك مربعی مطابق DIN 3120 - C 12.5, ISO 1174

با شیار نگهدارنده ساقمه

دستی، دستگیره آج دار

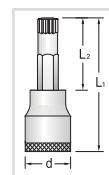
با آنکاری کروم

با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص وانادیوم GEDORE، منگنز

منگنز-فسفاته کاری شده

DIN 3235 مطابق

استاندارد نشده است*



+	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	E
M6	100	62	22,5	0,070	016800	INX 19 L 6-100	1
M8	100	62	22,5	0,090	016810	INX 19 L 8-100	1
M10	100	62	22,5	0,120	016820	INX 19 L 10-100	1
M12	100	62	23,0	0,140	016830	INX 19 L 12-100	1
M14	100	60	24,7	0,160	016840	INX 19 L 14-100	1

مجموعه بکس "1/2"

 O T
n C

1930

مبدل "3/8" به "1/2"

DIN 3123, ISO 3316

» مطابق DIN 3123, ISO 3316
 » برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق ISO 1174, DIN 3120
 » فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



o d

1990

رابط "1/2"

DIN 3123, ISO 3316

» مطابق DIN 3123, ISO 3316
 » برای دستی دارای محرك مربعی مطابق ISO 1174, DIN 3120
 » فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE


 O T
p e

1932

مبدل "1/2" به "3/4"

DIN 3123, ISO 3316

» مطابق DIN 3123, ISO 3316
 » برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق ISO 1174, DIN 3120
 » فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



o d

1987

میله T شکل لغزان "1/2"

DIN 3122, ISO 3315

» مطابق DIN 3122, ISO 3315
 » برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق ISO 1174, DIN 3120
 » فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



T

o d

1995

اتصال مفصلی چرخان "1/2"

DIN 3123, ISO 3316

» مطابق DIN 3123, ISO 3316
 » برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرك مربعی مطابق ISO 1174, DIN 3120
 » فولاد و اندیوم 31CrV3 GEDORE



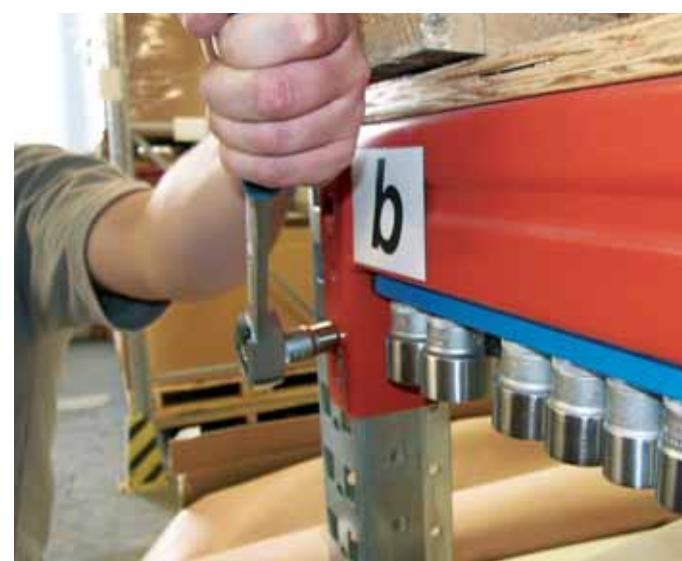
a"	a	Q"	Q	y	o	ک	شماره	E
1/2	12,5	1/2	12,5	72	0,159	6144750	1995	1

1985

واسطه بکس "1/2"



59



59

p e
MINI DRIVE
3 !

32 EMU / D 32 EMU

مجموعه بکس 3/4" - 14 عدد

با بکس های آهنگری شده، مقطع UD شش گوش (شماره 32) با

دوازده بر شماره (D 32)، دستی

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم GEDORE 31CrV3

مجموعه U-2 با دسته بکس دوطرفه اهرمی

با جغجه ای دارای حفنگر مربعی Z-94

در جعبه ای از ورق فولادی آبی GEDORE

525 x 203 x 73 mm ابعاد:



	زمینه های کاربری	دسته بکس جغجه ای	متعلقات	Ø	کد	شماره
"	1 32 22 24 27 30 32	+ 3287	11,6	6280340	32 EMU-2	
3293 U-2	36 38 41 46 50	' 3290-8 -16				
"	3 D 32 22 24 27 30 32	+ 3287	11,1	6280420	D 32 EMU-2	
3293 U-2	36 38 41 46 50	' 3290-8 -16				

P U
O d

3219

تبديل 1/2" به 3/4"

DIN 3123, ISO 3316 مطابق

DIN 3120, ISO 1174 برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق,

با پین قفل

31CrV3 GEDORE فولاد کروم واندیوم

p e

3290

رباط 3/4"

DIN 3123, ISO 3316 مطابق

DIN 3120, ISO 1174 برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق,

با پین قفل

31CrV3 GEDORE فولاد کروم واندیوم



3/4" 20 mm 1/2" 12,5 mm

Q"	Q	a"	a	y	Ø	کد	شماره	E
3/4	20	1/2	12,5	56	0,168	017100	3219	1



a"	a	y	Ø	کد	شماره	E
3/4	20	200	0,600	017120	3290-8	1
3/4	20	400	1,100	017130	3290-16	1

p e

3287

میله T شکل لغازان 3/4"

DIN 3122, ISO 3315 مطابق

DIN 3120, ISO 1174 برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق,

با پین قفل

31CrV3 GEDORE فولاد کروم واندیوم



a"	a	y	Ø	کد	شماره	E
3/4	20	500	1,2	017110	3287	1

p e

3295

اتصال مفصلی چرخان 3/4"

DIN 3123, ISO 3316 مطابق

DIN 3120, ISO 1174 برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق,

با پین قفل

31CrV3 GEDORE فولاد کروم واندیوم



a"	a	Q"	Q	y	Ø	کد	شماره	E
3/4	20	3/4	20	108	0,600	017170	3295	1

20 3/4

3293 U-10

دسته بکس جغجنه ای 3/4"

- » به ویژه برای کاربرد سختی که در صنعت و با وسایل نقلیه ای دارای هدفی خاص تحریبه می شود
- » مطابق DIN 3122, ISO 3315
- » با تغییر مدت اهرمی در گردی، در موقعیت وسط قفل می شود
- » زاویه پارکت 11,25 درجه
- » دسته لوله ای قشواری
- » برای متنقلات و بکس های دستی دارای محرک مرباعی مطابق DIN 3120 - D 20, ISO 1174
- » قولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE



U-10



■	■	□	mm	mm	kg	کد	شماره	■
3/4	20	11,25	620	57,5	2,630	6277980	3293 U-10	1

3293 U-2

دسته بکس جغجنه ای 3/4"

- » به ویژه برای کار در فضاهای محدود شده
- » مطابق DIN 3122, ISO 3315
- » با تغییر مساحة ای، با دندانه ریز و محکم
- » زاویه پارکت 7,2 درجه

- » برای متنقلات و بکس های دستی دارای محرک مرباعی مطابق DIN 3120 - D 20, ISO 1174
- » قولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE



U-2



■	■	□	mm	mm	kg	کد	شماره	■
3/4	20	7,2	510	60	1,500	017160	3293 U-2	1

20 3/4

3293 Z-94

دسته بکس جغجنه ای با چتفتگر 3/4"

- » بر کاربرد در نیازی خودرو و صنعت
- » مطابق DIN 3122, ISO 3315
- » با چتفتگر مرباعی، دندانه های اندازه متوسط فوق العاده محکم
- » زاویه پارکت 10 درجه

- » برای متنقلات و بکس های دستی دارای محرک مرباعی مطابق DIN 3120 - D 20, ISO 1174
- » قولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE



Z-94



■	■	□	mm	mm	kg	کد	شماره	■
3/4	20	10	510	31	1,300	017150	3293 Z-94	1

20 3/4

●

32

بکس 3/4" طرح UD شش گوش

DIN 3124, ISO 2725-1

محرك مرباعي مطابق DIN 3120 - D 20, ISO 1174

با پین قفل

نستی، نستگره آج دار

قولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE

استاندارد نشده است



○ mm	L	d ₁	d ₂	t	kg	کد	شماره	■
19	*	51,5	28,3	36,0	19,0	0,250	017401	32 19 1
21	*	51,5	29,6	36,0	19,0	0,250	017417	32 21 1
22		51,5	32,0	36,0	19,0	0,260	017402	32 22 1
24		51,5	33,3	36,0	19,0	0,260	017403	32 24 1
27		51,5	35,8	38,0	19,5	0,220	017405	32 27 1
30		54,5	39,6	36,0	24,0	0,290	017407	32 30 1
32		54,5	42,0	36,0	23,5	0,310	017408	32 32 1
33		57,5	43,3	38,0	26,0	0,380	017415	32 33 1
34		57,5	45,8	38,0	27,0	0,390	017414	32 34 1
36		57,5	47,0	40,0	26,5	0,400	017409	32 36 1
38		57,5	48,3	40,0	26,5	0,440	017410	32 38 1
41		59,5	50,8	40,0	28,0	0,520	017411	32 41 1
46		59,5	53,3	40,5	28,0	0,620	017412	32 46 1
50		62,5	57,1	44,0	30,5	0,660	017413	32 50 1
55		65,5	63,3	44,0	32,5	0,750	017418	32 55 1
60		68,5	68,3	48,0	34,5	0,850	017419	32 60 1

20

3/4

●

IN 32

بکس سری آلتی 3/4" برای پیچ های سرکشه ای شش گوش

DIN 7422

مطابق DIN 3120 - D 20, ISO 1174، با پین قفل

نستی، نستگره آج دار

با ابکاری کروم

با پین پرس شده به داخل، منگنز سفاته کاری شده



● mm	L ₁	L ₂	d	kg	کد	شماره	■
14	80	25,5	38	0,352	6275850	IN 32 14	1
17	80	25,5	38	0,394	6275930	IN 32 17	1
19	80	25,5	38	0,433	6276070	IN 32 19	1
22	80	25,5	38	0,482	6276150	IN 32 22	1

p e
UNIT DRIVE
3 !

D 21 EMU - 10

مجموعه بکس 1"

با بکس های ساخته شده از فلز کوبیده شده، آب دیده، دارای مقطع

(D 21 UD 12 UD)

با متعلقاتی از فولاد و اندیوم

با دسته بکس دوطرفه اهرمی محکم، با ازاد کردن از طریق کلید

فشاری

در جعبه ای از ورق فولادی آبی

765 x 289 x 105 mm

ابعاد:

دسته بکس جغجه ای	زمینه های کاربری	متعلقات	شماره	کد	O
# K2193 U-10 K	1 D 21 36 41 46 50 55 60 65 70 75 80 mm	+ 2187 ' 2190-8 -16	31,400	6181600	D 21 EMU-10

r f

2193 U-3

دسته بکس دوطرفه 1"

به ویژه برای کار در فضاهای محدود شده، مثلاً در کسب و کار خودرو

DIN 3122, ISO 3315 مطابق

با تغیر جهت صفحه قلی شرخور، با دندانه ریز (دندانه 72) و محکم

زاویه بازگشت 5 درجه

دسته لوله ای فشاری

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق

DIN 3120 - D 25, ISO 1174 - 31CrV3 GEDORE

فولاد کروم و اندیوم



اجرا	a "	a	A °	y	mm	شماره	کد	E
کامل	1	25	11,25	810	61,5	2193 U-3	018240	1

r f

2193 Z-94

دسته بکس جغجه ای با جفتگر 1"

پر کاربرد در دنیای خودرو و صنعت

DIN 3122, ISO 3315 مطابق

با جفتگر مربعی، دندانه های اندازه متوسط، فوق العاده محکم

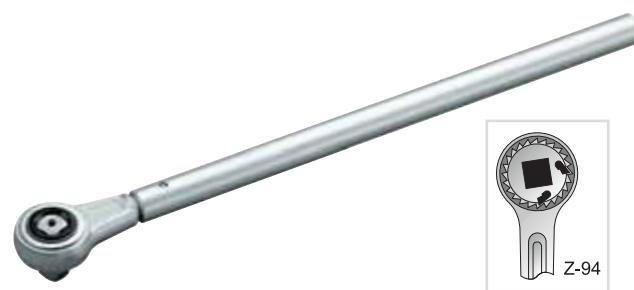
زاویه بازگشت 9 درجه

دسته لوله ای فشاری

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق

DIN 3120 - D 25, ISO 1174 - 31CrV3 GEDORE

فولاد کروم و اندیوم



اجرا	a "	a	A °	y	mm	شماره	کد	E
کامل	1	25	9	720	41	2193 Z-94	6181520	1

r f

2193 U-10

دسته بکس دوطرفه 1"

به ویژه برای کاربرد سختی که در صنعت و با وسایل نقلیه ای دارای هدفی خاص تجربه می شود

DIN 3122, ISO 3315 مطابق

با تغیر جهت اهرمی در گودی، در موقعیت وسط قفل می شود

زاویه بازگشت 11,25 درجه

دسته میله ای فشاری شماره G 2187

برای متعلقات و بکس های دستی دارای محرک مربعی مطابق

DIN 3120 - D 20, ISO 1174 - 31CrV3 GEDORE

فولاد کروم و اندیوم



اجرا	a "	a	A °	y	ä	شماره	کد
کامل	1	25	11,25	810	61,5	2193 U-10	5,210 6180550
فقط سر	1	25		184	61,5	2193 U-10 K	1,980 6196120
دسته				700		2187 G	3,275 6195900

مجموعه بکس 1"

2132

مبدل 1" به 3/4"

DIN 3123, ISO 3316

برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق DIN 3120,

ISO 1174,

فولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE

برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق DIN 3120,

ISO 1174,

فولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE

R V
3 !
p e

D21 (MM)

بکس 1" طرح UD دوازده بر

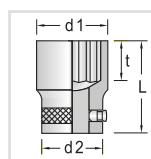
DIN 3124, ISO 2725-1

محرك مربعی مطابق DIN 3120 - D 25, ISO 1174

دستی، دستگیره آج دار

فولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE

استاندارد نشده است*



Q"	Q	a"	a	y	O	ک	شماره	E
1	25	3/4	20	75	0,500	018200	2132	1

2190

رابط 1"

DIN 3123, ISO 3316

برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق DIN 3120, ISO

1174,

فولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE

R
V
5

IN 21

بکس الٰئی 1" برای پیچ های سرکاسه ای شش گوش

DIN 7422

مطابق DIN 3120 - D 25, ISO 1174

محرك مربعی مطابق DIN 3120 - D 25, ISO 1174

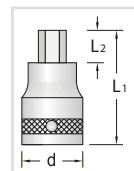
دستی، دستگیره آج دار

با آبکاری کروم

با پین پرس شده به داخل از فولاد مخصوص واندیوم GEDORE, منگنز-

فسفاته کاری شده

استاندارد نشده است*



r f

r f

2187

میله T شکل لغزان 1"

DIN 3122, ISO 3315

برای بوش های دستی با محرك مربعی مطابق DIN 3120,

ISO 1174,

فولاد کروم واندیوم 31CrV3 GEDORE



\$	L ₁	L ₂	d	O	ک	شماره	E
17	90	25,5	48	0,613	6181010	IN 21 17	1
19	90	25,5	48	0,676	6181280	IN 21 19	1
22	90	25,5	48	0,733	6181360	IN 21 22	1
24	90	25,5	48	0,784	6181440	IN 21 24	1
27	90	25,5	48	0,856	6200680	IN 21 27	1

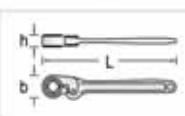
اجرا	a"	a	y	O	ک	شماره	E
کامل	1	25	700	4,00	018210	2187	1

31 KR

آچار چرخ دندۀ از نوع شیار دار برای انواع بروقفل UD or Bi hexagon



آچار چرخ دندۀ
قسمت مهره گشّا رینگی می باشد
رینگ شش گوش طبق سفارش ساخته و عرضه میگردد
با قابلیت تعویض مهره رینگی آچار الینه باید مهره مدل R31 باشد
با الیاژی مختص و مخصوص برای این آچار



O	L	L''	h	b	Kod	No.
8	150	6	11,5	23,0	6253020	31 KR 6-8
10	150	6	11,5	23,0	6253290	31 KR 6-10
13	150	6	11,5	23,0	6253530	31 KR 6-13
15	205	8	15,5	31,2	6253880	31 KR 8-15
17	205	8	15,5	31,2	6254180	31 KR 8-17
19	255	10	17,5	38,0	6254340	31 KR 10-19
21	255	10	17,5	38,0	6254500	31 KR 10-21
22	255	10	17,5	38,0	6254690	31 KR 10-22
24	305	12	18,5	44,6	6254850	31 KR 12-24
26	305	12	18,5	44,6	6255070	31 KR 12-26
27	305	12	18,5	44,6	6255150	31 KR 12-27
28	305	12	18,5	44,6	6255230	31 KR 12-28
30	400	16	19,5	51,6	6255580	31 KR 16-30
32	400	16	19,5	51,6	6255740	31 KR 16-32
36	500	20	21,5	63,6	6256120	31 KR 20-36
41	500	20	21,5	63,6	6256470	31 KR 20-41
46	635	25	31,5	78,1	6256550	31 KR 25-46
50	635	25	31,5	78,1	6256630	31 KR 25-50
55	760	30	33,5	92,0	6256710	31 KR 30-55
60	760	30	33,5	92,0	6256980	31 KR 30-60
65	940	35	36,5	105,0	6257010	31 KR 35-65
70	940	35	36,5	105,0	6257280	31 KR 35-70
75	960	40	39,5	118,0	6257360	31 KR 40-75
80	960	40	39,5	118,0	6257440	31 KR 40-80
85	1150	45	46,0	133,0	6257520	31 KR 45-85
90	1150	45	46,0	133,0	6257600	31 KR 45-90
95	1400	55	55,0	160,0	6257790	31 KR 55-95
100	1400	55	55,0	160,0	6257870	31 KR 55-100
105	1400	55	55,0	160,0	6257950	31 KR 55-105



31 KVR

آچار چرخ دندۀ شیار دار

با قابلیت تعویض مغزی آچار برای سایزهای مختلف
با الیاژی مختص و مخصوص برای این آچار



O	L	L''	h	b	Kod	No.
8	150	6	11,5	23,0	0,091	6266000
9	150	6	11,5	23,0	0,089	6266190
10	150	6	11,5	23,0	0,087	6266270
12	205	8	15,5	31,2	0,228	6266430
14	205	8	15,5	31,2	0,221	6266780
17	255	10	17,5	38,0	0,353	6267080
19	255	10	17,5	38,0	0,346	6267240

31 K

آچار چرخ دندۀ بدون رینگ و مهره شیار دار

با قابلیت تعویض مغزی آچار برای سایزهای مختلف
با الیاژی مختص و مخصوص برای این آچار



O	O	L	L''	Kalz Ø	Kod	No.
8-13	8-11	150	6	20	0,070	6243060
14-17	12-14	205	8	28	0,176	6243140
18-23	17-19	255	10	34	0,277	6243220
24-28		305	12	40	0,406	6243300
30-32		400	16	46	0,600	6243490
34-41		500	20	57	0,961	6243570
46-50		635	25	70	1,880	6243650
55-60		760	30	82	2,435	6243730
65-70		940	35	96	6,305	6243810
75-80		960	40	108	6,480	6244030
85-90		1150	45	120	8,245	6244110
95-105		1400	55	145	13,015	6244460
110-115		1500	60	155	14,100	6244540



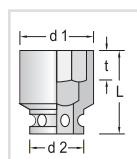
O T
DRIVE

!

K 19 (MM)

بکس ضربه ای 3/4" شش گوش فشار قوی

- » مطابق DIN 3129, ISO 2725-2
- » مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
- » محرك مربعی مطابق DIN 3121 - G 12.5, ISO 1174
- » فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی
- » استاندارد نشده است*



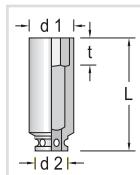
!	L	d ₁	d ₂	t	Ø	کد	شماره	£
10	38	17,0	25	5,0	0,082	6160280	K 19 10	10
13	38	21,0	25	6,0	0,081	6160520	K 19 13	10
17	38	26,0	30	9,0	0,123	6160870	K 19 17	10
19	38	27,5	30	9,5	0,119	6161090	K 19 19	10
22	38	32,0	30	11,0	0,142	6161250	K 19 22	10
24	45	35,0	30	13,0	0,154	6161410	K 19 24	10
27	50	38,0	30	13,0	0,180	6182680	K 19 27	10
30	50	41,0	30	16,0	0,256	1560557	K 19 30	1
32	50	44,0	30	17,0	0,286	1783742	K 19 32	1

O T

K 19 L

بکس ضربه ای 1/2" شش گوش، مدل بلند فشار قوی

- » مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
- » محرك مربعی مطابق DIN 3121 - G 12.5, ISO 1174
- » فولاد مخصوص GEDORE، منگنز-فسفاته کاری شده



!	L	d ₁	d ₂	t	Ø	کد	شماره	£
17	80	26,5	30	15	0,230	6163890	K 19 L 17	10
19	82	29,0	30	17	0,265	6164000	K 19 L 19	10
24	82	35,3	30	21	0,358	6164430	K 19 L 24	10

O T
p e

KB 1932

مبدل 1/2" به 3/4" برای بکس های ضربه ای فشار قوی

- » با محرك مربعی مطابق DIN 3121 - G 12.5، فرم G, F و H
- » فولاد مخصوص GEDORE، منگنز-فسفاته کاری شده



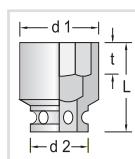
Q"	Q	a"	a	y	Ø	کد	شماره	£
1/2	12,5	3/4	20	48	0,146	6650020	KB 1932	1

P U
DRIVE

K 32 (MM)

بکس ضربه ای 3/4" شش گوش فشار قوی

- » مطابق DIN 3129, ISO 2725-2
- » مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
- » محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 20, ISO 1174
- » فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی
- » استاندارد نشده است*



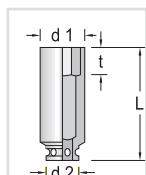
!	L	d ₁	d ₂	t	Ø	کد	شماره	£
24	46	40	44	13,0	0,339	6282390	K 32 24	1
27	48	41	44	13,0	0,339	6282470	K 32 27	1
30	52	44	44	16,5	0,352	6282550	K 32 30	1
32	52	49	44	17,0	0,407	6282630	K 32 32	1
36	56	52	44	19,0	0,444	6282710	K 32 36	1
41	59	57	44	22,0	0,500	6282980	K 32 41	1

P U
DRIVE

K 32 L

بکس ضربه ای 3/4" شش گوش، مدل بلند فشار قوی

- » مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
- » محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 20, ISO 1174
- » فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی



!	L	d ₁	d ₂	t	Ø	کد	شماره	£
24	90	40	44	13,0	0,706	6283950	K 32 L 24	1
27	90	41	44	13,0	0,655	6284090	K 32 L 27	1
30	90	44	44	16,5	0,644	6284170	K 32 L 30	1
32	90	49	44	17,0	0,728	6284250	K 32 L 32	1
36	90	52	44	19,0	0,826	6284330	K 32 L 36	1

P U
O d

KB 3219

مبدل 1/2" به 3/4" برای بکس های ضربه ای فشار قوی

- » با محرك مربعی مطابق DIN 3121، فرم F و H
- » فولاد مخصوص GEDORE، منگنز-فسفاته کاری شده



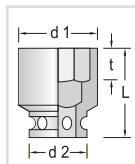
Q"	Q	a"	a	y	Ø	کد	شماره	£
3/4	20	1/2	12,5	55	0,351	6675280	KB 3219	1

R V

1
!

K 21 (MM)

- بکس ضربه ای 1" شش گوش فشار قوی
 مطابق DIN 3129, ISO 2725-2
 مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
 محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 25, ISO 1174
 فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی
 از KB 3775 و SW 75 mm از KB 3770 و بالاتر
 استفاده کنید
 * استاندارد نشده است



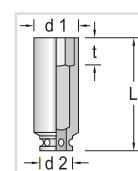
!	L	d ₁	d ₂	t	O	ک	شماره	E
32	57	51	54	17,0	0,608	6183490	K 21 32	1
36	60	54	54	19,0	0,598	6183570	K 21 36	1
41	64	63	54	22,0	0,794	6183730	K 21 41	1
46	69	70	54	25,5	0,974	6183810	K 21 46	1
50	72	73	54	27,0	1,018	6184030	K 21 50	1
55	76	82	54	30,0	1,298	6184110	K 21 55	1
60	82	86	54	33,0	1,481	6184380	K 21 60	1
65	85	92	54	35,0	1,682	6184460	K 21 65	1
70	88	96	54	38,0	1,812	6184540	K 21 70	1
75	92	100	86	41,0	2,690	6184620	K 21 75	1
80	97	105	86	44,0	2,936	6184700	K 21 80	1

R V

1

K 21 L

- بکس ضربه ای 1" شش گوش، مدل بلند فشار قوی
 مشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
 محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 25, ISO 1174
 فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی



!	L	d ₁	d ₂	t	O	ک	شماره	E
30	100	50	54	16,5	1,141	6185780	K 21 L 30	1
32	100	51	54	17,0	1,101	6185860	K 21 L 32	1
36	100	54	54	19,0	1,022	6185940	K 21 L 36	1
38	100	60	54	22,0	1,262	6186080	K 21 L 38	1
41	100	63	54	22,0	1,420	6186160	K 21 L 41	1
46	100	70	54	25,5	1,619	6186240	K 21 L 46	1

R V
p e

KB 2132

- بدل 1" به 3/4" برای بکس های ضربه ای فشار قوی
 محرك مربعی مطابق DIN 3121, ISO 1174
 فولاد مخصوص GEDORE، منگنز-فسفاته کاری شده

P U
r f

KB 3221

- بدل 3/4" به 1" برای بکس های ضربه ای فشار قوی
 با محرك مربعی مطابق DIN 3121، فرم F و H
 فولاد مخصوص GEDORE، منگنز-فسفاته کاری شده



Q"	Q	a"	a	y	O	ک	شماره	E
3/4	20	1	25	59	0,445	6671530	KB 3221	1



Q"	Q	a"	a	y	O	ک	شماره	E
1	25	3/4	20	77	0,661	6657460	KB 2132	1

ابزار اینمی مجهز به حلقه ضامن و خار ضامن



V W

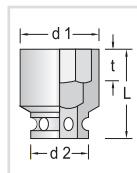
1

K 37

بکس ضربه ای ۱.۱/۲" شش گوش

DIN 3129, ISO 2725-2

- » مطابق DIN 3129, ISO 2725-2
- » ماشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد
- » محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 40, ISO 1174
- » فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی
- » از KB 6475 و KB 6470 از SW 95 mm و بالاتر استفاده کنید
- » استاندارد نشده است



!	L	d ₁	d ₂	t	*	متعلقات	Ø	کد	شماره
46	80	75	86	25,5		KB 3770, KB 3775	2,3	6328130	K 37 46
50	82	80	86	27,0	*	KB 3770, KB 3775	2,3	6328210	K 37 50
55	89	86	86	30,0		KB 3770, KB 3775	2,5	6328480	K 37 55
60	92	92	86	33,0		KB 3770, KB 3775	2,7	6328560	K 37 60
65	96	100	86	35,0		KB 3770, KB 3775	3,2	6328640	K 37 65
70	101	105	86	38,0		KB 3770, KB 3775	3,5	6328720	K 37 70
75	105	109	86	41,0		KB 3770, KB 3775	3,7	6328800	K 37 75
80	110	115	86	44,0		KB 3770, KB 3775	4,2	6328990	K 37 80
85	116	121	86	47,0		KB 3770, KB 3775	4,8	6329020	K 37 85
90	118	130	86	49,0		KB 3770, KB 3775	5,5	6329100	K 37 90
95	118	135	127	49,0	*	KB 6470, KB 6475	9,0	6329290	K 37 95
100	125	140	127	54,0	*	KB 6470, KB 6475	8,1	6329370	K 37 100
105	125	150	127	54,0	*	KB 6470, KB 6475	9,3	6329450	K 37 105
110	137	155	127	62,0	*	KB 6470, KB 6475	10,6	6329530	K 37 110
115	137	160	127	67,0	*	KB 6470, KB 6475	10,6	6329610	K 37 115
120	145	165	127	67,0	*	KB 6470, KB 6475	11,8	6329880	K 37 120

V W

1

K 37 L

بکس ضربه ای ۱.۱/۲" شش گوش، مدل بلند

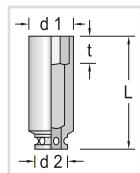
ماشینی، مناسب تمام ابزارهای بادی و الکتریکی استاندارد

محرك مربعی مطابق DIN 3121 - H 40, ISO 1174

پرداخت مفرغی

فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی

از KB 6475 و KB 6470 از SW 95 mm و بالاتر استفاده کنید



!	L	d ₁	d ₂	t	متعلقات	Ø	کد	شماره	
41	140	70	86	22,0	KB 3770, KB 3775	4,4	6330110	K 37 L 41	
46	140	75	86	25,5	KB 3770, KB 3775	4,3	6330380	K 37 L 46	
50	140	80	86	27,0	KB 3770, KB 3775	4,4	6330460	K 37 L 50	
55	140	86	86	30,0	KB 3770, KB 3775	4,0	6330540	K 37 L 55	
60	140	92	86	33,0	KB 3770, KB 3775	4,1	6330620	K 37 L 60	
65	140	100	86	35,0	KB 3770, KB 3775	4,6	6330700	K 37 L 65	
70	140	105	86	38,0	KB 3770, KB 3775	4,8	6330890	K 37 L 70	
75	140	109	86	41,0	KB 3770, KB 3775	5,4	6330970	K 37 L 75	
80	140	115	86	44,0	KB 3770, KB 3775	5,7	6331000	K 37 L 80	
85	140	121	86	47,0	KB 3770, KB 3775	6,2	6331190	K 37 L 85	
90	140	130	86	49,0	KB 3770, KB 3775	6,6	6331270	K 37 L 90	
95	150	135	127	49,0	KB 6470, KB 6475	10,0	6331350	K 37 L 95	
100	150	140	127	54,0	*	KB 6470, KB 6475	10,0	6331430	K 37 L 100
105	150	150	127	54,0	*	KB 6470, KB 6475	11,3	6331510	K 37 L 105
110	160	155	127	62,0	KB 6470, KB 6475	12,8	6331780	K 37 L 110	
115	160	160	127	67,0	KB 6470, KB 6475	12,2	6331860	K 37 L 115	
120	170	165	127	67,0	*	KB 6470, KB 6475	13,8	6331940	K 37 L 120

R V

P E

KB 3721

مبدل ۱" به ۱.۱/۲" برای بکس های ضربه ای

- » محرك مربعی مطابق DIN 3121, ISO 1174
- » از KB 3770 و KB 3775 و KB 6475 و KB 6470
- » از SW 90 mm و SW 95 mm و بالاتر استفاده کنید
- » فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغی



Q"	Q	a"	a	y	Ø	کد	شماره	F
1.1/2	40	1	25	95	1,992	6676410	KB 3721	1

V g

KB 3770 - KB 3775

حلقه ضامن و خار ضامن برای بکس های ضربه ای ۱.۱/۲"

از KB 3775 و KB 3770 و KB 6475 و KB 6470

و بالاتر استفاده کنید



نوصیف	Ø	y	Ø	کد	شماره
d 75 mm	75	75	0,026	6676760	KB 3770
d 6 mm	6	75	0,017	6676840	KB 3775

طیف سری

690

سری پیچ گوشته ای "1/4" VALUE PACK برای پیچ

های سر چهارسو PH

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

DIN ISO 2351-2 DIN ISO 8764-1 PH

مطابق DIN 3126 - C 6.3 (1/4")

محرك مربعی مطابق GEDORE

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

های 10 عددی VALUE PACK

690 PZD

سری پیچ گوشته ای "1/4" VALUE PACK برای پیچ

های سر چهارسو Pozi PZ

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

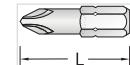
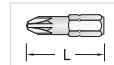
DIN ISO 2351-2 DIN ISO 8764-1 PZ

مطابق DIN 3126 - C 6.3 (1/4")

محرك مربعی مطابق GEDORE

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

های 10 عددی VALUE PACK



< PZ L	محبوبات	O	کد	شماره	£
2 25 10x	0,060	6552870	690 PZD 2 S-010	10	

685

سری پیچ گوشته ای "1/4" VALUE PACK

برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

DIN ISO 2351-3 DIN 3126 - C 6.3 (1/4")

محرك مربعی مطابق GEDORE

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

های 10 و 5 عددی VALUE PACK

< PH L	محبوبات	O	کد	شماره	£
1 25	10x	0,050	6541240	690 1 S-010	10
1 50	10x	0,120	1828150	690 1 LS-010	10
2 25	10x	0,060	6541320	690 2 S-010	10
2 50	10x	0,120	6541400	690 2 LS-010	10
3 25	10x	0,060	6541590	690 3 S-010	10
3 50	10x	0,120	6541670	690 3 LS-010	10

687

سری پیچ گوشته ای "1/4" VALUE PACK برای پیچ

های سر TORX® گرد

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

DIN 3126 - C 6.3 (1/4")

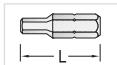
محرك مربعی مطابق GEDORE

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

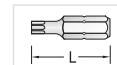
های 10 عددی VALUE PACK

TORX® ویژگیهای ذهنی و فکری مبایش، مارک ثبت شده متعلق به

شرکت LLC, ABD می باشد.



\$	ISO 4762	DIN 7984	L	محبوبات	O	کد	شماره	
2	M2	M2	25	10x	0,050	1802399	685 2 S-010	
2,5	M3	M4	25	10x	0,050	6538880	685 2,5 S-010	
3	M4	M5	25	10x	0,050	6538960	685 3 S-010	
4	M5	M6	25	10x	0,060	6539180	685 4 S-010	
5	M6	M8	25	10x	0,060	6539260	685 5 S-010	
6	M8	M10	25	10x	0,070	6539340	685 6 S-010	
8	M10	M12	33	10x	0,090	6539420	685 8 S-010	
10	M12	M14	33	5x	0,060	6539500	685 10 S-005	



7	+	&	L	محبوبات	O	کد	شماره	£
T15	M3,5 - M4	3,27	25	10x	0,050	6542480	687 TXT15 S-010	10
T20	M4 - M5	3,86	25	10x	0,050	6542560	687 TXT20 S-010	10
T25	M4,5 - M5	4,43	25	10x	0,060	6542640	687 TXT25 S-010	10
T30	M6 - M7	5,52	25	10x	0,060	6542800	687 TXT30 S-010	10
T40	M7 - M8	6,65	25	10x	0,070	6542990	687 TXT40 S-010	10

e i

686 S

سری پیچ گوشتی ای 1/4" VALUE PACK برای پیچ های
چندخاری® RIBE®

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

محرك مربعی مطابق (1/4") DIN 3126 - C 6.3

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

RIBE® های 10 عددی VALUE PACK = Richard Bergner GmbH & Co. KG،

نیملاً، خلایاوش



	L	محتویات	O	کد	شماره
M4	33	10x	0,060	6540510	686 4 S-010
M5	33	10x	0,070	6540780	686 5 S-010
M6	33	10x	0,080	6540860	686 6 S-010
M8	33	10x	0,110	6540940	686 8 S-010

e i
⊕

689 TS

سری پیچ گوشتی ای 1/4" TORQ-SET®

برای استفاده دستی و استفاده در ابزارهای بادی و الکتریکی

مطابق DIN ISO 1173 DIN 3126, ISO 1173

محرك مربعی مطابق (1/4") DIN 3126 - C 6.3

فولاد مخصوص واندیوم، پرداخت مفرغی

TORQ-SET®، ورکسا سپلیف تکرش دش تثبیت راجه تملاء کری

تسا، اکیرما دحتمت تلاایا



در ابعاد	O	کد	شماره
2	0,006	1965506	689 TS 2
4	0,006	1965514	689 TS 4
6	0,006	1965522	689 TS 6
8	0,006	1965530	689 TS 8
10	0,006	1965549	689 TS 10

E Y
M R
N S

620

واسطه سری 1/4"

محرك گود شش گوش مطابق (1/4") DIN 3126 - D 6.3 و محرك مربعی

DIN 3120 - C 6.3 (3/8") / C 10 (1/4") مطابق



- "	-	Q"	Q	y	O	ک	شماره
1/4	6,3	1/4	6,3	25	0,020	1649329	620



e i
m b



673

واسطه بلند

DIN 7428, ISO 3317 مطابق

محرك مربع مطابق DIN 3126 - E 6.3 (1/4")

محرك مربع مطابق DIN 3121 برای بکس های موتوری

همجنین مناسب پیچ گوشتی های باتری خود بدون اثر ضربه ای

a"	a	k"	k	y	o	ک	شماره	f
1/4	6,3	1/4	6,3	50	0,016	6536320	673 6,3	10



E Y
e i
l

699

نگهدارنده سری نوک پیچ گوشتی

برای ابزارهای موتوری

D DIN 7427 فرم

محرك شش گوش مطابق DIN 3126 - D 6.3 (1/4")

با نگهدارنده آهنربایی

با آبکاری کروم



k"	k	-"	-	B	y	o	ک	شماره	f
1/4	6,3	1/4	6,3	30	60	0,023	6538610	699	10

E Y
e i
l

700

نگهدارنده صامن دار آهنربایی نوک پیچ گوشتی

سیستم سریع گیر برای سری های شش گوش مطابق DIN

3126 - C 6.3 + E 6.3 (1/4")



k"	k	-"	-	ø	y	o	ک	شماره
1/4	6,3	1/4	6,3	14	60,5	0,026	6530550	700

E Y
l

670

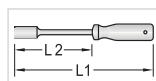
سته نوک پیچ گوشتی

محرك گود شش گوش مطابق

DIN 3126 - D 6.3 (1/4") ، برای سری ها

نگهدارنده آهنربایی پیچ

GEDORE فولاد و اندیوم



-"	-	L ₁	L ₂	o	ک	شماره
1/4	6,3	210	100	0,140	6536590	670



e i
?
< 5
. 7

620 - 024

مجموعه سر " 24 - 1/4" عدد

در داخل قوطی پلاستیکی

ابعاد: 110 x 65 x 31 mm

TORX® و بیزگلهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده متعلق به شرکت ABD LLC می باشد.



سری	متعلقات	○	کد	شماره
680 4 6,5	620	0,185	1815695	620-024
685 3 4 5 6				
685 X 5 6 8				
690 1 2				
690 PZD 1 2 3				
687 TX T8 T9 T10 T15				
T20 T25 T27 T30 T40				

E Y

671

دسته بکس دوطرفه برای سری " 1/4"

با سر آجدار برای شروع سریع پیچیدن یا ثابت نگهداشتن پیچ ها هنگام

پیچیدن مهره

محرك گود شش گوش مطابق (1/4") DIN 3126 - D 6.3 (1)

طرافی خطی باریک برای کار در فضاهای محدود شده

زاویه بازگشتن 15 درجه

دسته دو جزئی سُر نخور با سوراخ اوبیزان کردن



- "	-	A °	y	4	○	کد	شماره
1/4	6,3	15	127	18,3	0,108	6535350	671

E Y

676

دسته چندکاره

دسته دو جزئی سُر نخور

محرك شش گوش گود 1/4"

کاربردهای زیاد



دنا مدشن لمامش تمیة رد تاقلعتم

- "	-	○	کد	شماره
1/4	6,3	0,042	1649337	676

تنها ترکمتر قابل تعمیر و کالیبره در ایران توسط هایندگی



گشتاورها و نیروها

برای سفت کردن اتصالات پیچی روش های مختلفی موجود می باشد. تکنیسین در حین کار کردن با آچار دهانه باز و یا آچار ستاره ای با بصیرت خاصی کار می کند.

کاربر به سفت شدن کامل اتصال پیچی دقت می کند، یعنی براساس مقاومتی که در آچار حس می شود وضعیت را ارزیابی می کند. حتی اگر این کارها منطقی بنظر بررسد هم زیاد مطمئن نیستند. در اتصالات پیچی حساس و مهم که پیش تنبیگی آن گارانتی شده باشد فقط روش های مدرن مورد استفاده قرار می گیرند.

بعنوان مثال: سفت کردن با آچار درجه دار (با زاویه و یا بی زاویه)، عملیات سفت کردن توسط موتور، سفت کردن با ماوراء صوت (بنظور ثبت و تعیین فشار پیش تنبیگی) و یا سفت کردن بمنظور تعیین حد و مرز جریان. از مایشات نشان داده اند که کاربرد آچار های گشتاور معقول می باشد. آچار های گشتاور، در جاهایی که سفت کردن کنترل شده پیچ ها مهم باشد غیرقابل صرفنظر می باشد.

تعاریف و توضیحات اصطلاحات موجود در زیر برای ایجاد یک نگاه اجمالی و کلی در شما به دنیای سفت کردن کنترل شده پیچ کمک می نماید.



گشتاور سفت کردن چیست؟



گشتاور سفت کردن یک نیرو بر حسب نیوتن متر (N.m) می باشد.

این نیرو در نوک بازوی گرداننده ایجاد شده و ایجاد یک نیروی پیش تنبیه در مقابل پیچ سفت شونده می کند.

این نیرو بعنوان مثال می تواند در محرك مربعی یک آچار درجه دار باشد و یا چنانچه در شکل نیز نشان داده شده است می تواند ورودی یک آچار دهانه باز باشد.

گشتاور سفت کردن پیچ، از گشتاور سفت کردن رزووه های پیچ و گشتاور اصطکاک محل پیچ (سر پیچ و یا مهره) تشکیل شده است.

گشتاور اصطکاک محل پیچ، در افزایش نیروی پیش تنبیگی بیشترین تاثیر را دارد.

اصول کار



تصویر، چگونگی اتصال دو صفحه (اتصال) در اتصالات پیچی، با فشرده شدن مهره را نشان می دهد.

نیروی کششی ایجاد شده توسط پیچ در راستای زاویه شبیب رزووه های پیچ ایجاد می گردد.

یک تنفس در اثر نیروی کشش ایجاد می گردد.

این نیروی پیش تنبیگی برای یک اتصال پیچی ایده آل بسیار مهم می باشد.

چرا؟

یک اتصال پیچی سفت شده بصورت ایده آل، یک مقاومت کافی در حد غیر قابل باز شدن ایجاد می کند.

در صورت وجود نیروی پیش تنبیگی ناکافی اتصال در پیچ حرکت کرده و یا ممکن است باز شود.

در صورت وجود نیروی پیش تنبیگی بیش از حد نیز، ریسک شکسته شدن (بریدن) اتصال پیچی وجود دارد.

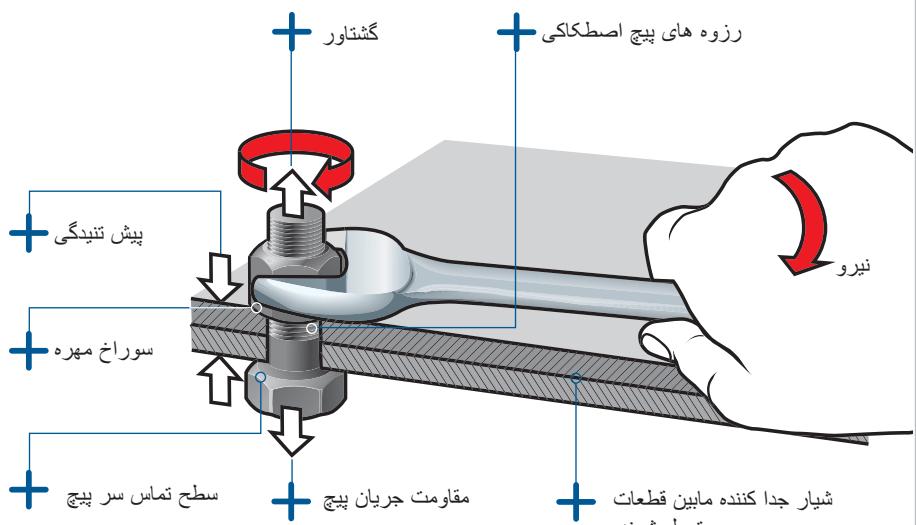
توسط گشتاور می توانید به نیروی پیش تنبیگی ایده آل دست پیدا نمایید.

برای ثابت کردن و بستن هر اتصال پیچی خاصی گشتاورهای بسته شدن مشخصی وجود دارد.

نتها در صورت توجه کردن به این موارد اتصالات

پیچی با نیرویی که از لحظه نیروی پیش تنشی تا میزان درستی سفت می گرددن، مورد اعتماد بوده و

دارای کارایی بالایی می شوند.

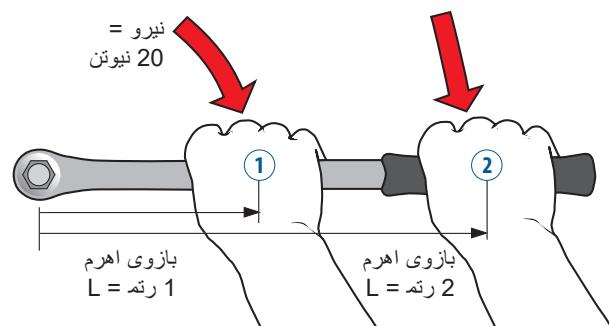


گشتاور نیرو چگونه اندازه گیری می شود؟

گشتاور، حاصل ضرب میزان نیروی بازوی نیروی اهرم "F" با مسافت بین نقطه اعمال تا نقطه چرخش (طول بازوی کار اهرم) "L" می باشد. بصورت ریاضی در زیر قابل مشاهده می باشد: گشتاور = نیرو X طول بازوی کار



اصول کار



در این تصویر گشتاور چرخشی با توجه به نیروی F و طول بازوی کاری L با دو مثال توضیح داده شده است.

برای تعیین نیروی گشتاور مورد نیاز از فرمول «گشتاور = نیرو X طول بازوی کار» باید استفاده نمود.

مثال 1: گشتاور = نیرو X طول بازوی کار = 20 نیوتن X یک متر = 20 نیوتن متر

مثال 2: گشتاور = نیرو X طول بازوی کار = 20 نیوتن X دو متر = 20 نیوتن متر

همانطور که از این دو مثال بر می آید، اگر محل گرفتن دست کاربر از آچار در هین کار تعییر کند، گشتاور ایجاد شده در محل مورد نظر نیز بالطبع تعییر خواهد کرد.

این وضعیت در عین حال برای DREMESTER® نیز معتبر می باشد...
دسته برای ایجاد سهولت در کاربری



کاربری بی نقص TORQUEMETER Tip MINI - F



این آچارها بخارط داشتن بازوی پیچ یا کارچه انجام عملیات سفت کاری پیچ بدون انحراف از میزان اندازه گیری ممکن بوده و اندازه گیری از نقطه ای اجرا شدن.

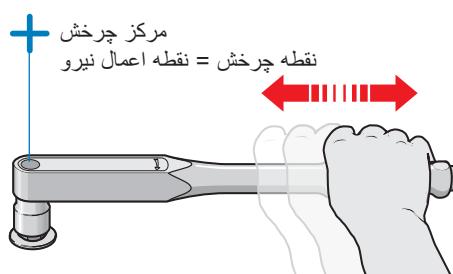
واقع در خارج از دسته نیز از ایجاد انحراف جلوگیری نموده ایم.

دقت نمایید که در بسیاری از آچارهای گشتاور متفرقه فقط در صورت گرفته شدن از وسط دسته امکان کار وجود دارد. زیرا در غیر اینصورت بمقدار زیادی انحراف بوجود می آید.

کار با میزان اطمینان بالا و بدون خطای خواهد انجام دید؟ در اینصورت از آچارهای GEDORE استفاده نمایید.

گشتاور تنظیم (M_{xW}) از طریق فرمول زیر قابل محاسبه می باشد:

$$\frac{M_A \times I_w}{I_w + I_w}$$



- بهمراه آچارهایش TORQUEMETER

در صورت استفاده از گشتاورسنج با Z و SE با استفاده از یک اصول مشابه کار می کنند. در این باره موقعیت مرکز چرخش به جلو منتقل می گردد. برای کار کردن با این آچارها نیز باید از میانه دسته گرفته شود.

اگر قطعات استاندارد ما را استفاده می نمایید، بی شک نیروی گشتاور از پیش تنظیم شده مجدداً باید محاسبه گردد.

توضیحات: هرگز یک TORQUEMETER که قطعه نوک آن متصل باشد را با یک بازوی جغจغه ای استفاده ننمایید.

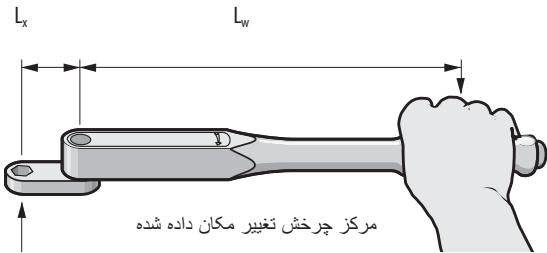
نیروهای گشتاور از پیش تنظیم شده از قبل:

= نیروی اعمال شده با دست
= M_{xW} گشتاور تنظیم، این TORQUEMETER از طریق مقایسه موجود بر روی آن قابلیت تنظیم دارد.

= M_A گشتاور سفت کردن، با این مورد پیچ و یا مهره سفت می گردد.

= I_w فاصله بین نقطه میانی مرکز مربعی TORQUEMETER با نقطه میانی دسته می باشد

= I_x فاصله بین نقطه میانی مرکز مربعی TORQUEMETER با نقطه میانی پیچ و یا مهره (بعنوان اندازه اسمی عمق قطعه نوک نیز قابل تعریف می باشد)



20 ¾

140-760 N·m / 100-560 lbf·ft DREMOMETER



8563 D

ترکمتر یک طرفه با قابلیت تبدیل به جفجقه ای / سبک و قدرتمند

کاربرد:

» سفت کردن کنترل شده پیچ در طبق DIN 140-760 N·m / 100-560 lbf·ft

» برای استفاده در تقریباً تمام حیطه های تولیدی صنعتی

ویژگی ها:

» دسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: 3% ترانس

گشتاور تعیین شده بر روی صفحه مدرج، فراتر از مشخصات استاندارد (+/- 4%) رفته است.

» محرک مربع 3/4" با مکالیسم قفل پینی DIN 3120 - B 20, ISO 1174

» کار اندازی مسیر-گوتاه خونکار با نکانه قابل حس با نست و عالمت قابل شنیدن

» صفحه مدرج توگله با درجه بندی 10 N·m و 10 lbf·ft

کارکرد/مزیت قطب:

» سبک و محکم (جون محفظه از یک الیز الومینیوم درست شده است)، بسیار کارگاه بسته

» عدم سختی وجود ندارد، خواه با هر دو دست استفاده شود و خواه دور از دسته گرفته شود (که برای آجرهای مدرج استاندارد است).

» هم محرک گشتاور و هم اهرم بر روی محور است که اینها بالایی را برای کاربر تضمین می کنند می توان آن را بلندتر کرد تا بر کاری کاربر را کاهش داد.

» فرسودگی فوق العاده پایین به خاطر نیروهای کاهش داده شده در یک مکالیسم اهرم منحصر به فرد

» زنجیر اهرم اهنگری شده از کوره اهنگری پکیفیت خودمان

» پیشترین مدت حتی تحت استفاده شدید مداوم

» عمر ابزار و طول عمرهای بلند

» عملیات راحت - سفت کردن گشتاور سریع و این

» تنظیم راحت به خاطر دکمه تنظیم جانب اینمن شده در برابر افت در انتهای دسته

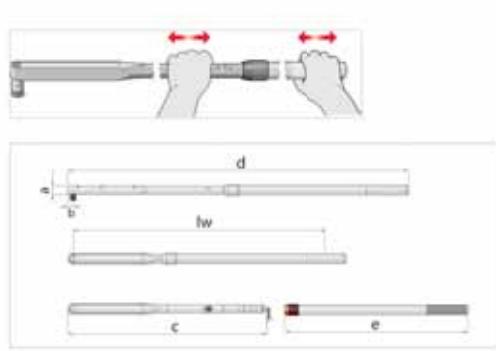
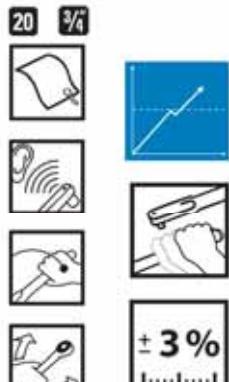
» محرک مربع توگله و توگله برای سفت کردن دو سویه کنترل شده



نوع	■ * ■	محتویات	N·m	lbf·ft	lw	a	b	c	لمسه	کد	نامه	شماره
■ DR 3/4	20	در جعبه پلاستیکی	140-760	100-560	719	35	22,5	812	10 N·m / 10 lbf·ft	3,2	7691500	8563-10

8563 DR

140-760 N·m / 100-560 lbf·ft DREMOMETER



ترکمتر یک طرفه با قابلیت تبدیل به جفجقه ای / سبک و قدرتمند

کاربرد:

» سفت کردن کنترل شده پیچ در طبق DIN 140-760 N·m / 100-560 lbf·ft

» برای استفاده در تقریباً تمام حیطه های تولیدی صنعتی

ویژگی ها:

» دسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: 3% ترانس

گشتاور تعیین شده بر روی صفحه مدرج، فراتر از مشخصات استاندارد (+/- 4%) رفته است.

» محرک مربع 3/4" با مکالیسم قفل پینی DIN 3120 - B 20, ISO 1174

» کار اندازی مسیر-گوتاه خونکار با نکانه قابل حس با نست و عالمت قابل شنیدن

» صفحه مدرج توگله با درجه بندی 10 N·m و 10 lbf·ft

کارکرد/مزیت قطب:

» سبک و محکم (جون محفظه از یک الیز الومینیوم درست شده است)، بسیار کارگاه بسته

» عدم سختی وجود ندارد، خواه با هر دو دست استفاده شود و خواه دور از دسته گرفته شود (که برای آجرهای مدرج استاندارد است).

» هم محرک گشتاور و هم اهرم بر روی محور است که اینها بالایی را برای کاربر تضمین می کنند می توان آن را بلندتر کرد تا بر کاری کاربر را کاهش داد.

» فرسودگی فوق العاده پایین به خاطر نیروهای کاهش داده شده در یک مکالیسم اهرم منحصر به فرد

» زنجیر اهرم اهنگری شده از کوره اهنگری پکیفیت خودمان

» پیشترین مدت حتی تحت استفاده شدید مداوم

» عمر ابزار و طول عمرهای بلند

» عملیات راحت - سفت کردن گشتاور سریع و این

» تنظیم راحت به خاطر دکمه تنظیم جانب اینمن شده در برابر افت در انتهای دسته

» محرک مربع توگله و توگله برای سفت کردن دو سویه کنترل شده

» با لوله رابط الومینیومی



■ ■	محتویات	N·m	lbf·ft	lw	a	b	c	d	e	لوله	لمسه	کد	نامه	شماره	
■ DR 3/4	20	در جعبه پلاستیکی با لوله رابط الومینیومی	140-760	100-560	1297	35	22,5	812	1413	762	8571-80	10 N·m / 10 lbf·ft	5,0	7670180	8563-01

8571 DX



520-1000 N·m / 380-730 lbf·ft DREMOMETER

ترکیمی یک طرفه به همراه رابط با قابلیت تبدیل به جغجه‌ای / سبک و قدرتمند
کلرید:

520-1000 N·m / 380-730 lbf·ft 520-1000 N·m / 380-730 lbf·ft سفت کردن کنترل شده پیچ در ملبف
برای استفاده در تقریباً تمام حیله‌های تولیدی صنعتی

و زانی ها:

سته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: +/− 3% ترانس
گشتاور تعیین شده بر روی سفنه مدرج، فراتر از مشخصات استاندارد (+/− 4%) رفته است.

DIN 3120 - E 20, ISO 1174 3/4" با مکاتیسم قفل پیشی

کار اندازی مسیر گوتاه خودکار با تکانه قابل حس با دست و علامت قابل شنیدن

سفنه مدرج توگله با درجه بندی 10 N·m و 10 lbf·ft مسفعه مدرج

کارکرد/مزیت قلی:

سبک و محکم (جون محفظه از یک الیز الومینیوم درست شده است)، بسیار کارگاه پسند
عدم صحت وجود ندارد، خواه با هر دو دست استفاده نمود و خواه دور از دسته گرفته شود (که برای اجراهای مدرج
ستادار است).

هم محرك گشتاور و هم اهرم بر روی محور است که اینتی بالایی را برای کاربر تضمین می کند؛ می توان آن را
بلندتر کرد تا باز کاری کاربر را کاهش داد.

فرسونگی فوق العاده پایین به خاطر نیروهای کاهش داده شده در یک مکاتیسم اهرم منحصر به فرد

زنگیر اهرم اهدنگری شده از کوره اهدنگری باکیفیت خودمان

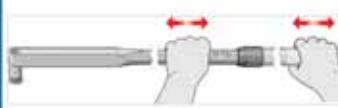
پیشترین نقطه تحت استفاده شدید مدام

عمر ابزار و طول عمرهای بلند

عملیات راحت - سفت کردن گشتاور سریع و این

تنظیم راحت به خاطر نیروهای جانب اینم شده در برایر افت در انتهای دسته

محرك مربع پیگانه و توگله برای سفت کردن دو سوی کنترل شده



		نوع	محتویات	نام	N·m	lbf·ft	lw	a	b	c	d	e	لوله	نام	نام	نام
■	DX3/4	20	در جعبه پلاستیکی با دو لوله رابط الومینیوم	520-1000	380-730	1297	35	22,5	812	1413	762	8571-80	10 N·m / 10 lbf·ft	5,6	7694010	8571-01

8564 E



DREMOMETER 750-2000 N·m

ترکیمی یک طرفه به همراه لوله‌های رابط با قابلیت تبدیل به جغجه‌ای / سبک و قدرتمند
کلرید:

750-2000 N·m / 520-1000 N·m / 380-730 lbf·ft سفت کردن کنترل شده پیچ در ملبف
برای استفاده در تقریباً تمام حیله‌های تولیدی صنعتی

و زانی ها:

سته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: +/− 3% ترانس
گشتاور تعیین شده بر روی سفنه مدرج، فراتر از مشخصات استاندارد (+/− 4%) رفته است.

DIN 3120 - D25, ISO 1174 3/4" با مکاتیسم قفل پیشی

کار اندازی مسیر گوتاه خودکار با تکانه قابل حس با دست و علامت قابل شنیدن

سفنه مدرج پیگله با درجه بندی 50 N·m 50 سفنه مدرج

کارکرد/مزیت قلی:

سبک و محکم (جون محفظه از یک الیز الومینیوم درست شده است)، بسیار کارگاه پسند

عدم صحت وجود ندارد، خواه با هر دو دست استفاده نمود و خواه دور از دسته گرفته شود (که برای اجراهای مدرج
ستادار است).

هم محرك گشتاور و هم اهرم بر روی محور است که اینتی بالایی را برای کاربر تضمین می کند؛ می توان آن را بلندتر کرد تا باز کاری کاربر را
کاهش داد.

فرسونگی فوق العاده پایین به خاطر نیروهای کاهش داده شده در یک مکاتیسم اهرم منحصر به فرد

زنگیر اهرم اهدنگری شده از کوره اهدنگری باکیفیت خودمان

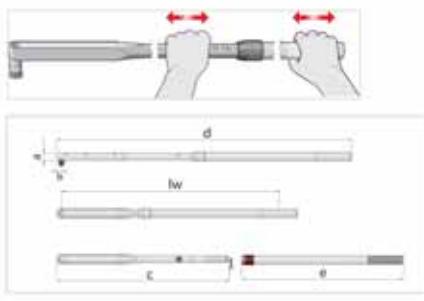
پیشترین نقطه تحت استفاده شدید مدام

عمر ابزار و طول عمرهای بلند

عملیات راحت - سفت کردن گشتاور سریع و این

تنظیم راحت به خاطر نیروهای جانب اینم شده در برایر افت در انتهای دسته

محرك مربع پیگانه و توگله برای سفت کردن دو سوی کنترل شده



		نام	محتویات	نام	N·m	lbf·ft	a	b	c	d	e	f	لوله	نام	نام	نام
■	E1	25	با دو لوله رابط	750-2000	2218	40	30,0	932	1353	925	745	8564-92 / 8572-74	50 N·m	11,6	7695250	8564-01

40 1½



1500-3000 N·m DREMOMETER / سیک و قدرتمند

8572 F

کاربرد:

» سفت کردن گشتوار شده بینج در طبق مورد نظر 1500-3000 N·m

» برای استفاده در تقریباً تمام جوهره های تولیدی صنعتی

ویرگی ها:

» سسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کازی: +/− 3 % ترانس

گشتوار تعیین شده بر روی سطحه مدرج، فراتر از مشخصات استفاده (+/− 4 %) رفته است.

» محرک مریع 1.1/2" با مکاتیس 1174 DIN 3121 - F 40, ISO 1174

» کار اندازی سیبر-گوتاه خونکار با تکانه قابل دست با دست و علامت قابل شنیدن

» سطحه مدرج بگانه با درجه بندی 50 N·m سطحه مدرج

کارکرد/مزیت/نقی:

» سیک و محکم (چون محفظه از یک الیز الیزیوم درست شده است)، سیمار کارگاه پست

» عدم سختی وجود تندار، خواه با هر دو دست استفاده شود و خواه دور از دسته گرفته شود (که برای اجزا های مدرج استفاده است).

» هم محرک گشتوار و هم اهرم بر روی محور است که اینتی بالایی را برای کاربر تضمین می کند این توان آن را بلندتر کرد تا بر کاری کاربر را کاهش داد.

» فرسنگی فوق العاده پایین به خاطر نیرو های کاهش داده شده در یک مکاتیس اهرم منحصر به فرد

» زنجیر اهرم اندگری شده از کوره اندگری پکیجت خودمان

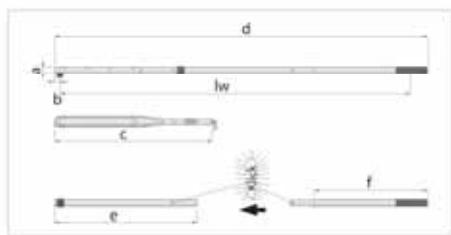
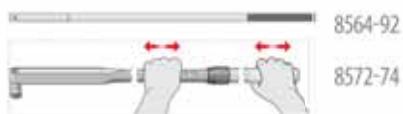
» پیشترین نقطه حتی تحت استفاده شدید مذکور

» عمر ابزار و طول عمرهای بلند

» عملیات راحت - سفت کردن گشتوار مریع و این

» تنظیم راحت به خاطر دکمه تنظیم جانب این شده در انتهای دسته

» محرک مریع بگانه برای سفت کردن گشتوار شده در جهت عقربه های ساعت



نوع	محویات	N·m	l_w	a	b	c	d	e	f	لوله	لمسه	کد	شماره
F1.1/2	40	1500-3000	2313	40	35,0	1025	2453	925	745	8564-92 / 8572-74	50 N·m	13,2	7717160 8572-01

نحوه اوله رابط



لوله های رابط برای اعمال نیروی بیشتر DREMOMETER F

TORKMETERDR F

لوله های رابط پنکی برای اجراء درجه دار سری F

» لوله های اسکالپلیت کردن مقابله با گشتوار بوسیله بلندتر کردن بازوی اهرم

ویرگی ها:

» اتصال خلل نایزیری به DREMOMETER

» ایندیکاتور برای بلندتر کردن بازوی اهرم

» ساخته شده از لوله قابل اتصال فولادی درجه بلا و گالوانیزه 92 / 8572-74 / 8564-92

» ساخته شده از الومیاروم درجه بلا با یک قلاب اندازه ۵۷ مم - فوق العاده سری.

موارد تحویل:

» لوله رابط

» یک عدد بسته بندی شده در پاکت پلاستیکی



8564-92

8571-80

توصیف	l mm	کد	شماره
لوله رابط	745	3,6	7622020 8572-74
لوله رابط	762	0,8	1686313 8571-80
لوله رابط	915	3,4	7621720 8564-92

TORKMETER 754 سر جغجه



از سر جغجه شماره 754 فقط می توان در ترکیب با TORKMETER استفاده کرد.

لطفاً هنگام سفارش دادن به جهت درست چرخش سر جغجه ای توجه کنید.

مثل های جایز برای چرخش در جهت عقربه های ساعت و خلاف عقربه های ساعت وجود دارد.

از سر های جعله ای شماره 754-11 تا 16-754 فقط می توان با TORKMETER استفاده کرد.

عقربه های ساعت فقط می توان با TORKMETER های 3573-10-12 معتبر نمی باشد.



(*) سر جغجه ای اندام شونده برای های 10-12 معتبر نمی باشد.

754

6,3 1/4
10 3/8
12,5 1/2
20 5/8
25 1"



DREMOMETER

تکمتر درجه ای:

» سفت کردن گشتوار کنترل شده در ترکب با آچار درجه دار DREMOMETER (نوع MINI - E) دامکتیونر می کند

ویژگی ها:

» سر جفجه ای محکم ساخته شده و خوب محکم سر هم شده

» با محرك مربع خروجي 1/4", 3/8", 1/2" با 1" با

» مدل های در جهت عزیز ساعت (شماره 754-00-تا 754-06)

» مدل های در جهت خلاف عزیز ساعت (شماره 754-11-تا 754-16)

» ساخته شده از فولاد کروم واندیوم

موارد تحولی:

» سر جفجه ای قابل برداشت

» یک عدد بسته بندی شده در پاکت پلاستیکی

DIN EN ISO 6789:2003

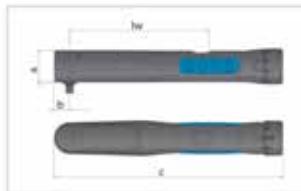
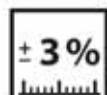
با بیشترین بار حفظه یا هر تو

			\varnothing mm	کاربرد	ویژگی ها	نیزه	کد	شماره	شماره	بیشترین بار بیوسته
1/4	1/4	21	24	18,0	MINI, AM	ملنزه غایس	0,054	7680490	754-00	54-00 $1/4" = 30 \text{ N}\cdot\text{m}$
1/2	1/2	35	44	7,5	B, BC, C	ملنزه غایس	0,350	7680650	754-02	54-02 $1/2" = 340 \text{ N}\cdot\text{m}$
3/4	3/4	53	63	10,0	CD, DS, D, DR, DX	ملنزه غایس	1,000	7680730	754-04	54-04 $3/4" = 1000 \text{ N}\cdot\text{m}$
1	1	63	71	10,0	E / EK	ملنزه غایس	1,800	7680810	754-06	754-06 $1" = 2000 \text{ N}\cdot\text{m}$

DREMOMETER MINI / T-FS

753

6,3 1/4



DREMOMETER MINI 2-12 N·m / 18-106 lbf-in

تکمتر درجه ای:

» سفت کردن گشتوار شده بیج در طبق 2-12 N·m / 18-106 lbf in

» برای استفاده در تقریباً تمام حیطه های تولیدی صنعتی

ویژگی ها:

» نسبت بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، میحت کاری: +/- 3 % ترانس

گشتوار تعیین شده بر روی صفحه مدرج، فرایز از مشخصات استاندارد (+/- 4 %) رفته است.

» آچار درجه دار با محرك مربع 1/4" با ایزار قفل ساجمه ای DIN 3120 - A 6,3، DIN 1174، مشابه ISO 1174، برای سفت کردن

گشتوار شده در جهت عزیزه های ساعت

» کاراندزی مسیر-گوشه خودکار با تکانه قابل حس با دست و عالمت قابل شناسیدن

» خلاف پلاستیک سیک، ساخته شده از پلی امید درجه بالای تقویت شده با تار شیشه، با نسنه ای با گیرش نرم

» صفحه مدرج دوگانه با درجه بندی 0,5 N·m / 0,5 lbf-ft و 5 N·m / 5 lbf-ft صفحه مدرج

» صفحه مدرج میکروی اضافی برای تعیین مقادیر میانی با N·m، درجه بندی های 0,05 N·m

» پنجه با اثر نزدیکی

» نسنه غل، قفل کردن قابل استیندیان تعیین گشتوار را امکانپذیر می کند

موارد تحولی:

» آچار گشتوار نوع MINI

» با گواهی مطابق DIN EN ISO 6789:2003، قابل ردیفری از طریق ازمایشگاه

DIN EN ISO 6789:2003، داخلی و ریسمی به استانداردهای DAkkS

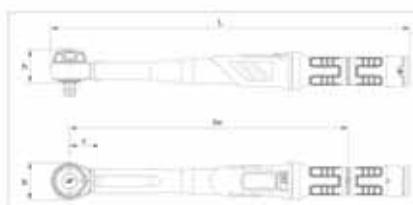
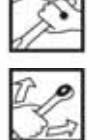


نوع	محتوای	N·m	lbf-in	lw	a	b	c	Instrument	قیمت	کد	شماره
MINI	1/4 6,3 در جعبه پلاستیکی	2-12	18-106	130	28	14	211	0,5 N·m / 5 lbf-in + 0,05 N·m	0,320	1957694	753-11

12,5
½
20
¾



± 3%
متوازن



		N·m	lbf·ft	سلسله	حلقه مدرج	L	hw	c	h	b	کد	شماره
1/2	12,5	20-100	15-75	5 N·m	0,5 N·m	423,5	329,2	35	38,4	44	1,100	2641232 DMK 100
1/2	12,5	40-200	30-150	10 N·m	1 N·m	514,5	420,2	35	38,4	44	1,300	2641240 DMK 200
1/2	12,5	60-300	45-210	10 N·m	1 N·m	606,5	511,2	35	38,4	46	1,500	2641259 DMK 300
3/4	20,0	80-400	60-310	10 N·m	1 N·m	715,5	609,2	46	31,0	67	2,400	2641267 DMK 400
3/4	20,0	110-550	80-405	10 N·m	1 N·m	953,5	846,7	52	31,0	69	3,800	2641275 DMK 550
3/4	20,0	150-750	110-550	10 N·m	1 N·m	1.228,5	1.121,7	327	31,0	69	4,900	2641283 DMK 750
3/4	20,0	250-850	185-630	10 N·m	1 N·m	1.375,5	1.268,7	474	31,0	69	5,200	2641291 DMK 850

DMKPK

سر قارچی / مکانیزم محرک مربعی

12,5
½
20
¾



920 922

153

DVV

98-100



توصیف	□"	□	■"	■	کد	نیاز	شماره
سر قارچی 2/1	1/2	12,5	1/2	12,5	0,064	2551829	DMKPK7
3/4 محرک جغجه ای 4/3	20,0	3/4	20,0	0,133	6279090	3294	

DMSE

ترکمتر یک طرفه با قابلیت نصب انواع سری DREMASTER® SE 20-400 N·m / 15 - 300 lbf·ft

کاربرد:

نیز کردن کنترل شده پیچ در معمول ترین طبقه (M20-6.9 - 400 N·m / 15 - 300 lbf·ft) را افهنا برای پیچ های M7-10.5 تا 20 (Zifikter درجه دار لوله ای محکم ساخته شده و آزاد شوده قابل تنظیم با حفره مستطیلی برای صنعت و برای کسب و کارها و زیگنی ها:

سنه بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه که اجازه ریگنری عملیات ها را می دهد. درج شده تا 3% از انحراف مجاز و بهتر از آن. فراتر از مشخصات استاندارد (+/- 4%) رفته است.

ساخت فولاد لوله ای جلا خورده محکم، با حفره مستطیلی دارای ابکاری روی (9x12 mm) ای 14x18 mm (9x12 mm) و قطعات پلاستیکی درجه بالا

ستگیره پلاستیکی تو چشمی با شکل ارگونومیک و کمک درج سازی

نیز بین صفحه درج اصلی N·m و صفحه درج فرعی lbf·ft برای پیشگیری از اشتباه خواندن هنگام تعیین گشتاور خواسته شده

با صفحه درج میکرونویس برای صفحه درج N·m اصلی برای تنظیم مقابله میتوان

سیستم ازد سازی یک علامت قابل حس با دست و قابل شنیدن تولید می کند

سیستم ارگونومیک برای تنظیم گشتاور با علامت ارجاع

مکان تنظیم سریع با ترکمتر ان شش گوش، شامل شده است

گودی سنج کارخانه ای 17.5 mm (9x12 mm) یا 25 mm (14x18 mm) گوش

کار فقط با اتصال های سر با گودی سنج های استاندار، شده، در غیر این صورت ممکن است عدم صحبت هابی پدید آید

سنه به کاربرد، نیز سی از جلو (مثل اتصال سر باز) با کنار (مثل دسته پکن دوطرفه و پکس) امکانپذیر است

اختراج ثبت شده

9x12

14x18



± 3 %



mm

N·m

lbf·ft

سلسله

حلقه درج

L

lwSE

lcSE

b

c

ک

ک

شماره

9 x 12	20-100	15-75	5 N·m	0,5 N·m	398,5	326,2	17,5	27,5	32	0,800	2641445	DMSE 100
9 x 12	30-150	22-110	10 N·m	1 N·m	489,5	417,2	17,5	27,5	32	1,000	2641453	DMSE 150
14 x 18	40-200	30-150	10 N·m	1 N·m	499,5	427,2	25,0	27,5	42	1,100	2641461	DMSE 200
14 x 18	60-300	45-220	10 N·m	1 N·m	590,5	518,2	25,0	27,5	42	1,300	2641488	DMSE 300
14 x 18	80-400	60-300	10 N·m	1 N·m	677,5	605,2	25,0	33,0	42	2,000	2641496	DMSE 400

+

لوله فولادی محکم؛ با محافظت بالا
در برابر خوردنگی، با ابکاری کروم،
با جلای لندو پونزی.

+

سر جسمه با ابکاری روی تمام محرك های ۴/۱ - ۸/۳ از سری DREMASTER® DMK
قارچی هم گفته می شود. این سر قارچی مانع از بیرون شدن ناخواسته کل
محرك مریبی در موقع عرض کردن پکن مهربه می شود.
در هنر تعویض جعبه ابزارها این سر قارچی از خروج ناممکن مریب به سمت
بیرون ممانعت می کند.
سیولت نصب شدن و یا در اوردن جعبه ابزار در سایه تکمه فشاری و عدم
گم شدن ان.

فناوری



DREMASTER® DMK

ترکمتر درجه دار محکم ساخته شده با محرك مریبی و کارکر، سر جسمه ای ادغام شده برای سفت کردن دو سویه کنترل شده و سر قارچی قابل تعویض با از اسازی از طریق کلید فشاری.



DMRK ۲۰-۸۵۰ N·m



DMXK ۲۰-۳۰۰ N·m



DMZ ۲۰-۸۵۰ N·m



DMSE ۹x12 ۱۴x18 20-400 N·m



TORKOFIX ۱-۵۰ N·m

TORCOFIX K / KUS

ترکمتر درجه دار محکم ساخته شده با محرک مربعی و کارکرد سر جغجعه ای ادغام شده برای سفت کردن دو سویه کنترل شده.

صفحه مدرج میکرونی: شکل بھینہ سازی شده، چار چوب با ثبات صفحه مدرج با حلقہ مدرج میکرونی قرمز رنگ.
فاصله های میانی $1\text{ N}\cdot\text{m}$ یا $0,025, 0,1, 0,25, 0,5$ که بستنگی به مدل دارند امکان تنظیم سیار صحیحی ر افراهم می کنند.



دسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه که اجازه رنگری اعمالیات ها را می دهد. مدرج شده تا $+/- 3\%$ اندازه مجاز و بهتر از آن. فراتر از مشخصات استاندارد $(+/- 4\%)$ رفته است.

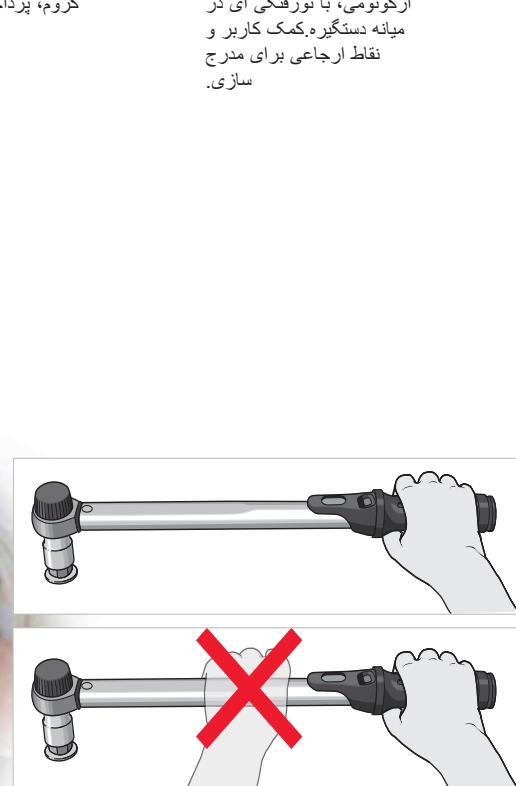
شماره سریال بر روی آچار و بر روی گواهی برای شناسایی صریح مصوب، قابل ردیکری از طریق آن مایشگاه DAkkS داخلی و رسیدن به استاندارهای ملی

1

صفحة مدرج : صفحة مدرج دوگانه
 $(N \cdot m)$ / $lbf \cdot in$ / $lbf \cdot ft$) راحت قابل خواندن که در زیر پنجه ای با اثر ذره بینی، خوب محافظت شده است.
 تنظیم گشواربر بر روی صفحه مدرج، یا مخصوصاً، بر روی صفحه مدرج به همراه ملخه مدرج، قابل خواندن است.

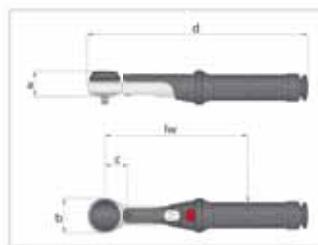
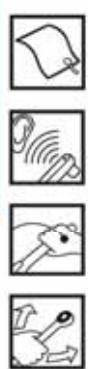
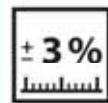


سبک و قابل اعتماد: دکمه قفل،
قفل کردن قابل اطمینان تنظیم
گشتاور (ا) امکان‌نیزی مم، کند



4549 - 4550 - 4551

ترکمن جنجه ای TORCOFIX K 1 850 N.m / 0.75 630 lbf ft



گلبرده: سفت کردن کلتش شده پیچ در طیف وسیع تر از همه استفاده شده 1 - 850 N.m / 0.75 - 630 lbf.ft

(M24 8.8, M30 5.6 میلی متر M3 6.9)

راهنما برای پیچ حاوی مکانیزم خودکار

ترکمن درجه دار لوله ای محکم ساخته شده و از اند شونده قابل تنظیم با جنجه ادھام شده و با محرک مربع برای صنعت و برای گش و کارها

و زیگنی ها:

نسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: ۳٪

فراتر از مشخصات استاندارد (۴٪) رفته است.

برای سفت کردن کلتش شده در سویه

سر قارچی قابل تعویض 1/4" با 3/8" ۱/۴" ابزار قفل ساجمه ای، از ۳/۴" با محرک مربعی فشاری یا مکانیزم قفل ساجمه ای

ساخت فولاد لوله ای جلا خوده ممکن، با سرتوجهه ای دارای انکاری روی و قطعات پلاستیکی بهترین درجه

استگاهه پلاستیکی سیاه راحت با شکل ارگونومیک و مکعب مدرج سازی

سفحه مدرج دوگانه N·m-N·lbf-ft راحت قابل خواندن در زیر پنجه ای با اثر نزه بینی

با سفحه مدرج میکرونی برای سرفه مدرج N·m اصلی برای تنظیم مقادیر میانی

پیست از اند سازی یک ملاتل قابل حس باست و قابل شیدن تواید می گرد

پیست ارگونومیک برای تنظیم گشتاور



■"	■"	N·m	lbf·ft	حلقه مدرج	حلقه مدرج	lw	a	b	c	d	نک	شماره
1/4	6,3	1-5	0,75-3,7	0,25 N·m	0,025 N·m	146,0	25,3	35	26	224,0	0,323	2201429 4549-00
1/4	6,3	2-25	1,5-18	1 N·m	0,1 N·m	206,5	24,0	35	26	284,5	0,450	1545132 4549-02
3/8	10,0	5-50	3,5-37	2,5 N·m	0,25 N·m	256,5	24,0	35	26	334,5	0,540	1545140 4549-05
1/2	12,5	10-100	8-75	5 N·m	0,5 N·m	303,5	33,0	44	35	394,0	0,900	7601530 4550-10
1/2	12,5	20-200	15-150	10 N·m	1 N·m	394,5	33,0	44	35	485,0	1,100	7601610 4550-20
1/2	12,5	60-300	45-220	10 N·m	1 N·m	485,5	33,0	46	35	577,0	1,400	7601880 4550-30
3/4	20,0	75-400	55-300	10 N·m	1 N·m	583,5	31,0	67	46	686,0	2,000	7674330 4550-40
3/4	20,0	100-550	75-405	10 N·m	1 N·m	853,0	31,0	69	52	956,5	3,800	7674760 4550-55
3/4	20,0	140-750	105-550	10 N·m	1 N·m	1.133,0	31,0	69	327	1.236,0	4,800	1521365 4550-75
3/4	20,0	250-850	185-630	10 N·m	1 N·m	1.276,0	31,0	69	1276	1.379,0	4,700	1950525 4551-85



4549 - 4550

سر قارچی / مکانیزم محرک مربعی TORCOFIX K

کلبرده:

سر قارچی توپرقة برای TORCOFIX K and K US

و زیگنی ها:

ساخته شده از فولاد کروم-میلانیوم، با انکاری روی

با سرتوجهه ای پلی پروپیلن

با محرک مربع خروجی 2/1 میلی متر ۱/۴" ۳/۸" ۲/۱" با ابزار قفل ساجمه ای

با محرک مربع، مخفه ای ۴/۳" با مکانیزم قفل پین

تصویف	□"	□	■"	■	Ø mm	نک	شماره
سر قارچی ۴/۱-۸/۳	3/8	10,0	1/4	6,3	35	0,021	1545167 4549-875
سر قارچی ۸/۳	3/8	10,0	3/8	10,0	35	0,021	1566385 4549-885
سر قارچی ۲/۱	1/2	12,5	1/2	12,5	44	0,060	7079370 4550-855
سر قارچی ۲/۱-۸/۳	1/2	12,0	3/8	10,0	44	0,060	7079450 4550-865
سر قارچی ۴/۳" با مکانیزم قفل پین	3/4	20,0	3/4	20,0		0,131	6279090 3294

4400 - 4420

ترکمتر یک طرفه با قابلیت نسب و تعویض انواع سری TORCOFIX Z 2-850 N·m / 1,5-630 lbf·ft

16
22± 3%
لمسه سه

» سفت کردن کنترل شده پنج در طیف وسیع تراز همه استفاده شده 1bf·ft / 1,5 - 550 N·m / 2- 850 N·m

» اجزار درجه دار لوله ای محکم ساخته شده و از اد شونده قابل تنظیم با حفره مستطیلی برای صنعت و برای کسب و کارها

ویژگی ها:

» دسته بندی شده مطابق DIN EN ISO 6789:2003 نوع II کلاس A، با گواهی کارخانه، صحت کاری: 3% ± 3% تولارس

گشتوار تعیین شده بر روی صفحه مندرج، فراتر از مشخصات استاندارد (±4%) رفته است.

» برای سفت کردن کنترل شده تو سویه

» ساخت فولاد لوله ای جلا خورده محکم، با سر جعجعه ای با سر توپی فسفاته کاری شده (Ø16 mm با 022 mm) و قطعات پلاستیکی درجه بالا

» نستگیره پلاستیکی سیاه راحت با شکل ارگونومیک و گمک مندرج سازی

» صفحه مندرج درگاهه N·m و lbf·ft راحت قبل خواندن در زیر پنجره ای با اثر ذره بینی

» با صفحه مندرج میکروالی برای صفحه مندرج N·m اصلی برای تنظیم مقادیر میانی

» سیستم ازad سازی یک علامت قابل حس با دست و قابل شنیدن تولید می کند

» سیستم ارگونومیک برای تنظیم گشتوار

» گودی سنج کارخانه ای: (22) 32 mm (22) 56 mm با (16) 32 mm

» کار فقط با اتصال های سر با گودی سنج های استاندارد شده، در غیر این صورت ممکن است عدم صحت هایی پذید آید

» بسته به کاربرد، دسترسی از جلو (مثل اتصال سر باز) یا کنار (مثل دسته بکن دوطرفة و بکن) امکانپذیر است



Ø	N·m	lbf·ft	لمسه سه	حلقه مندرج	lw2	lc2	a	b	c	نیزه	نک	شماره
16	2-25	1,5-18	1 N·m	0,1 N·m	211,0	32	20,0	30	279,0	0,330	1646168	4400-02
16	5-50	3,5-37	2,5 N·m	0,25 N·m	261,0	32	20,0	30	329,0	0,390	1646176	4405-05
16	10-100	8-75	5 N·m	0,5 N·m	300,5	32	27,5	32	376,5	0,700	7097270	4410-01
16	20-200	15-150	10 N·m	1 N·m	391,5	32	27,5	32	467,5	0,860	7097350	4420-01

TORCOFIX SE

4100 - 4301

ترکمتر یک طرفه با قابلیت نسب و تعویض انواع سری 2-400 N·m / 1,5-300 lbf·ft SE TORCOFIX

9x12

14x18

± 3%
لمسه سه

» ساخت فولاد لوله ای جلا خورده محکم، با حفره مستطیلی دارای آیکاری روی (9x12 mm - 14x18 mm) و قطعات پلاستیکی درجه بالا

» نستگیره پلاستیکی سیاه راحت با شکل ارگونومیک و گمک مندرج سازی

» صفحه مندرج درگاهه N·m و lbf·ft راحت قبل خواندن در زیر پنجره ای با اثر ذره بینی

» با صفحه مندرج میکروالی برای صفحه مندرج N·m اصلی برای تنظیم مقادیر میانی

» سیستم ازad سازی یک علامت قابل حس با دست و قابل شنیدن تولید می کند

» سیستم ارگونومیک برای تنظیم گشتوار

» گودی سنج کارخانه ای: (14x18 mm) 17,5 mm (14x18 mm) 25 mm (9x12 mm) 9x12 mm با (17,5 mm)

» کار فقط با اتصال های سر با گودی سنج های استاندارد شده، در غیر این صورت ممکن است عدم صحت هایی پذید آید

» بسته به کاربرد، دسترسی از جلو (مثل اتصال سر باز) یا کنار (مثل دسته بکن دوطرفة و بکن) امکانپذیر است



Ømm	N·m	lbf·ft	لمسه سه	حلقه مندرج	lwSE	lcSE	a	b	c	نیزه	نک	شماره
9 x 12	2-25	1,5-18	1 N·m	0,1 N·m	213,0	17,5	20,0	32	274,0	0,300	1646192	4101-02
9 x 12	5-50	3,5-37	2,5 N·m	0,25 N·m	263,0	17,5	20,0	32	324,0	0,450	1646206	4101-05
9 x 12	10-100	8-75	5 N·m	0,5 N·m	300,5	17,5	27,5	32	369,5	0,600	7600210	4100-01
14 x 18	20-200	15-150	10 N·m	1 N·m	401,5	25,0	27,5	42	470,5	0,900	7600990	4201-01
14 x 18	60-300	45-220	10 N·m	1 N·m	462,5	25,0	27,5	42	561,5	1,200	7601020	4300-01
14 x 18	75-400	55-300	10 N·m	1 N·m	519,5	25,0	35,0	42	648,5	1,600	7604120	4301-01

پیچ گوشتی ترکمتر

پیچ گوشتی ترکمتر و کنترل شده نیرو و گشتوار

منظر ایندیکاتور برای خطاپوش تولید و سریالی

سه نوع دسته پیچ گوشتی برای سه حوزه کاری

23 مدل مقاومت تیغه و یا نوک پیچ گوشتی برای انواع رابط پیچ گوشتی به طور مثل

SLOTTED-CROSS SLOTTED-PH + PH, TOREX-TOREX PLUS

تمام موارد جدایگانه امداده تحويل است. از دسته ترکمتری تابوکهای پیچ گوشتی مخصوص

2140

دسته پیچ گوشتی ترکمتری مخصوص کارهای ظرف

6,3

قابل تنظیم همراه با محرك قابل حمل و سیگنال صوتی

دسته پیچ گوشتی ترکمتری به شماره 4/5-0.6 نیوتن متر

%

گارانتی وزان سفت کردن 4/5-0.6 نیوتن متر می باشد

2140

ست 25 پارچه ترکمتر سری خور برای انواع پیچ

ایده آل برای حفظ نیک و محدود و سریع متناسب فضاهای الکترونیکی به دقت مکانیکی بلا بی دارد

V

شامل سیستم بازبینی و کنترل ایجاد آنکه نگور

6,3

برای کار کار، همچنان پیچ گوشتی من توان به راحتی یک دسته چند کاره ۲۵۰ را به همراه نیازم چشمی متناسب سفارش داد

قابل تنظیم، همراه با محرك های قابل درج و سیگنالهای صوتی

%

به منظور استفاده از گارانتی وزان سفت کردن و محکم کردن پیچ در دسته 3-1.5 ۳-۱.۵ نیوتن در نظر گرفته شود

-

همراه با گواهی کلیه از ارائه می گرد

+

وزان سافت در ۶ درصد از کل قدرت ایجاد

○



لرک	N·m		Kod	No.
680 4 6,5	1,5-3,0	0,595	1953761	2140-3,0-025
685 2,5 3 4 5 6				
690 0 1 2				
D 20 4 4,5 5 5,5 6 7 8 9 10				
42 6				
673 L				
676				
699 L				
2140 3,0 N·m				
680 4 6,5	3,0-5,4	0,595	1802429	2140-5,4-025
685 2,5 3 4 5 6				
690 0 1 2				
D 20 4 4,5 5 5,5 6 7 8 9 10				
42 6				
673 L				
676				
699 L				
2140 5,4 N·m				

2141 IP

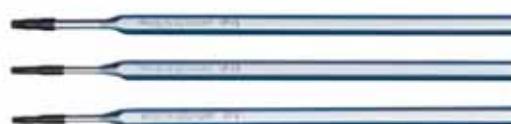
انواع سری تورکس دنباله ۱/۴ اینچ

6,3

مخصوص دسته پیچ گوشتی ترکمتری

%

-



*	M	mm		Kod	No.
6IP	M2	170	0,042	1802658	2141 6IP
7IP	-	170	0,042	1802666	2141 7IP
8IP	M2,5 - M3	170	0,042	1802674	2141 8IP
9IP	-	170	0,042	1802682	2141 9IP
10IP	M3 - M3,5	170	0,042	1802690	2141 10IP
15IP	M3,5 - M4	170	0,044	1802704	2141 15IP



755

بیچ گوشتی ترکمتری نوع FS / 0,04-13,6 N·m / 0,04-13,6 N·m از پیش تنظیم شده

کاربرد:

- سفت کردن کنترل شده بیچ در طیف 0,04-13,6 N·m
- تولید سریالی با مقدار سفت کردن ثابت
- صنعت الکترونیک، مکانیک دقیق و تولید صنعتی
- ویرگی ها:

بیچ گوشتی درجه دار از پیش تنظیم شده بدون صفحه مدرج

با محرك ماده شش گوش 1/4" برای استفاده با سری های شش گوش 1/4" مطابق DIN 3126 - C 6.3

با واسط همچنین مناسب خفره محرك مربعی 1/4" مطابق DIN 3124

صحت کاری: $\pm 6\%$ ترانس گشتاور تعیین شده

مطابق DIN EN ISO 67899، قابل ردگیری و رسیدن به استانداردهای ملی

طراجی بدامکی و کلاچ توبی شعاعی دقیق برای سفت کردن دو سویه کنترل شده

وقتی به گشتاور تنظیم شده رسیده شد مکانیسم دقیق به نحو بسیار قابل توجهی می لغزد

تنظیم مجدد خودکار روی حالت شروع

ساخت سبک به خاطر دستگیره های الومینیومی آنکاری شده

از پیش تنظیم را می توان در کارخانه یا توسط کاربر بر روی دستگاه های تست گشتاور مناسب

انجام داد

اگر دارد سفارش می دهد لطفاً مقدار N·m را تعیین کنید، اگر پیش تنظیم کارخانه مورد نیاز

است (قیمت در صورت تقاضا)

موارد تحويلی:

بیچ گوشتی درجه دار نوع 755

واسط مربعی/شش گوش محرك 1/4" (شماره 757-20-2)

مدل 755-05 با میله T شکل اضافی قابل برداشتن برای راحتی کاربرد

DIN EN ISO 67899

تحویل در بسته بندی مفوایی محکم



755-05

- "	-	a "	a	cN·m	N·m	y	رنگ	O	کد	شماره
1/4	6,3	1/4	6,3	2,5-13,6	137		سیاه	0,325	1228501	755-05

757

بیچ گوشتی ترکمتری درجه دار مدل 0,2-9 N·m

کاربرد:

سفت کردن کنترل شده بیچ در طیف 0,2-9 N·m.

سفت کردن کنترل شده و سریع، تولید سریالی را امکانپذیر می کند

صنعت سخت افزار الکتریکی و الکترونیکی صنعت ابزار اندازه گیری و تولید

صنعتی یا در کنترل کیفی

ویرگی ها:

بیچ گوشتی درجه دار قابل تنظیم با صفحه مدرج

با محرك ماده شش گوش 1/4" برای استفاده با سری های شش گوش 1/4" مطابق DIN 3126 - C 6,3 مطابق DIN 3124

با واسط همچنین مناسب خفره محرك مربعی 1/4" مطابق DIN 3124

صحت کاری: $\pm 6\%$ ترانس گشتاور تعیین شده

مطابق DIN EN ISO 67899، قابل ردگیری و رسیدن به استانداردهای ملی

طراجی بدامکی و کلاچ توبی شعاعی دقیق برای سفت کردن دو سویه کنترل شده

وقتی به گشتاور تنظیم شده رسیده شد مکانیسم دقیق به نحو بسیار قابل توجهی می لغزد

تنظیم مجدد خودکار روی حالت شروع

قفل مقادیر بوسیله یک دسته تنظیم

3 مدل در طیف 0,2-9 N·m تا 1 cN·m / 0,1 N·m تا 9

ساخت سبک به خاطر دستگیره های الومینیومی آنکاری شده

موارد تحويلی:

بیچ گوشتی درجه دار نوع 757

واسط مربعی/شش گوش محرك 1/4" (شماره 757-20-2)

مدل های 757-06/09 با میله T شکل لغزان اضافی برای راحتی کاربرد

DIN EN ISO 67899

تحویل در بسته بندی مفوایی محکم

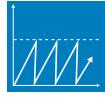
E Y
m b

757-06

757-01

757-09

- "	-	a "	a	cN·m	N·m	y	9	رنگ	O	کد	شماره
1/4	6,3	1/4	6,3	20-120	169		1,0 cN·m	سیاه	0,165	7718050	757-01
1/4	6,3	1/4	6,3	1-6	184		0,1 N·m	قرمز	0,400	7718130	757-06
1/4	6,3	1/4	6,3	4-9	184		0,1 N·m	سبز	0,400	7718210	757-09

m
b

762 ترکمتر لرزشی TSC درجه دار 1-10 N·m

کاربرد: سفت کردن کنترل شده پیچ در طیف 1-10 N·m

ایده آل برای کار مونتاژ در جایی که سفت کردن کنترل شده با مقادیر پایین گشتاور لازم است (مثل بخش سخت افزار الکترونیک، مکانیک دقیق و غیره) ویژگی ها:

آچار درجه دار قابل تنظیم - با صفحه مدرج

محرك مربعی 1/4" با ابزار قفل ساجمه ای

با کارکرد سر جغجعه ای ادغام شده سفت کردن کنترل شده در جهت عقربه های ساعت

صحت کاری: ±6% ترانس گشتاور تعیین شده

طراحی ساخت فوق العاده سبک اما محکم و مقاوم در برابر خوردگی

متاpec DIN EN ISO 6789، قابل ردگیری و رسیدن به استانداردهای ملی

و قدرتی به گشتاور تعیین شده رسیده شد مکانیسم دقیق به نحو بسیار قابل توجه و قابل شنیدنی ("تیک") می لغزد - بیش از اندازه سفت کردن امکان ندارد

تنظیم مجدد خودکار روی حالت شروع

درجه بندی میکرونی صفحه مدرج: 0,05 N·m / 0,1 N·m

دو مدل در طیف 1 N·m تا 10 N·m

استگیره لاستیکی سُر نخور بسیار راحت

سازگار با EPA (ناحیه حفاظت شده الکترواستاتیک)، برای استفاده در کاربردهای الکترواستاتیک حساس

موارد تحولی:

TSC لغزنده آچار درجه دار

گواهی شست مطابق DIN EN ISO 6789

تحویل در بسته بندی مقواپی محکم

اطلاعات فنی

صفحة مدرج بر روی لوله بینه قوار داده شده است.

تنظیم با چرخاندن استگیره قفل نشده با حلقه میکرونی ادغام شده انجام می گیرد.

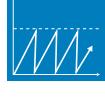
TSC لغزان - آچار های درجه دار قابل تنظیم (با صفحه مدرج) برای طیف پایین تر گشتاور 1-10 N·m

جغجعه داخلی با سفت کردن در جهت عقربه های ساعت و ساخت سبک مقاوم در برابر خوردگی این آچار درجه دار را

تبدیل به بهترین مقدم کاری برای سفت کردن کنترل شده و سریع پیچ می کند.

و قدرتی لغزش ادغام شده به نحو قابل اعتمادی مانع از سفت کردن بیش از اندازه می شود - تضمین برای قابلیت تکرار بالا

شماره	کد	○	γ	γ	y	N·m	a	a"
762-05	1196480	0,235	0,05 N·m	195	1-5	1-10	6,3	1/4
762-10	1196510	0,235	0,1 N·m	195	2-10	2-10	6,3	1/4

m
b
n
c
o
d

اصل کاری TSN لغزان وقایتی مقدار گشتاور از پیش تنظیم شده محقق شد مکانیسم از روی ساجمه می لغزد (بدون احتمال بیش از اندازه سفت کردن).

آچار درجه دار (TSN لغزان) فوراً آمده عملیات بعدی می شود.



759 ترکمتر لرزشی درجه دار 5-20TSC از پیش تنظیم شده

کاربرد:

سفت کردن کنترل شده پیچ در طیف 5-125 N·m

مونتاژ در خط تولید / سریالی

کار فوق العاده درازمدت

ویژگی ها:

آچار درجه دار تولیدی از پیش تنظیم شده - بدون صفحه مدرج

محرك مربعی 1/4" یا 3/8" یا 1/2" با ابزار قفل ساجمه ای

با کارکرد سر جغجعه ای ادغام شده برای سفت کردن کنترل شده در جهت عقربه های ساعت

صحت کاری: ±4% ترانس گشتاور تعیین شده

طراحی ساخت سبک اما محکم و مقاوم در برابر خوردگی

و قدرتی گشتاور تعیین شده رسیده شد مکانیسم دقیق به نحو بسیار

قابل توجه و قابل شنیدنی ("تیک") می لغزد - بیش از اندازه سفت کردن امکان ندارد

تنظیم مجدد خودکار روی حالت شروع

طراحی ساخت سبک اما محکم و مقاوم در برابر خوردگی

استگیره لاستیکی سُر نخور بسیار راحت

از پیش تنظیم رام توان در کارخانه با توسط کاربر بر روی

دستگاه های تست گشتاور مناسب انجام داد

اگر دارید سفارش می دهید لطفاً مقدار N·m را تعیین کنید، اگر

پیش تنظیم کارخانه مورد نیاز است (قیمت در صورت تقاضا)

سازگار با EPA (ناحیه حفاظت شده الکترواستاتیک)، برای

استفاده در کاربردهای الکترواستاتیک حساس

موارد تحولی:

TSN لغزنده آچار درجه دار

کلید تنظیم خاص برای تغییر دادن مقدار گشتاور از پیش تنظیم شده

DIN EN ISO 6789

گواهی شست مطابق DIN EN ISO 6789

تحویل در بسته بندی مقواپی محکم



شماره	کد	○	تعداد گام به ازای هر دور	y	N·m	a	a"
759-01	7092040	0,340	10	216	5-25	10,0	3/8
759-02	7092120	0,800	10	324	15-55	10,0	3/8
759-03	7092200	1,360	8	460	40-125	12,5	1/2

ترکمتر های گشتاور با عقره فرعی



ایده آل برای کار تعمیر و نگهداری، کنترل و تست



دستگیره کاربردی: دستگیره مطابق جدیدترین یافته های ارگونومی شکل داده شده است.
 مقاوم در برابر گریس و روغن.



ویژگی ها:

اصل کاری آچار درجه دار با عقره فرعی نوع 83



8301 - 8305

ترکمتر های گشتاور با عقره فرعی نوع 83 0,8-2000 N.m / 7 lbf.in - 1500 lbf.ft

m b
n c
o d
p e
r f



کاربرد:
 سفت کردن کنترل شده و تأیید مقادیر سفت کردن
 برای استفاده در تمام حیطه های تولید صنعتی و در کنترل کیفی
 طیف های کاری ۸/۰ تا ۲۰۰۰ N.m - ۰,۸ - ۰,۸ تحت شمول هستند

ویژگی ها:
 ترکمتر درجه دار نشان دهنده بر روی صفحه اعداد با صفحه مدرج دوگانه و عقره فرعی چندکارکردی
 محرک مربعی دوگانه " 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1/4" یا 1" با ابزار قفل ساجمه ای برای سفت کردن دو سویه کنترل شده
 مدل های 8301-01 تا 8304-80 : با کارکرد جغجه ای ادغام شده
 برای سفت کردن کنترل شده پیچ و اندازه گیری های گشتاور

صحت کاری: +4/-4% تارانس گشتاور تعیین شده

مطابق DIN EN ISO 6789، قابل ردگیری و رسیدن به استانداردهای ملی
 با صفحه مدرج دوگانه به N.m و lbf.in یا lbf.ft یا میلی متر
 محافظت ادغام شده در برابر اضافه بار - توقف مکانیکی تا حداقل 25٪ اضافه بار بیشترین مقدار
 محفظه از ساخت الومینیوم مخصوص سیک و محکم - لاکی، خاکستری نقره ای

دستگیره های لاستیکی سیاه و سُرخور

10 مدل متفاوت برای استفاده در باره 0,8 - 2000 N.m

مدل های 8301-04 تا 8301-04: سازگار با EPA (نایه حفاظت شده الکترواستاتیک)، برای استفاده در کاربردهای الکترواستاتیک حساس

علامت شنیداری-دیداری در مدل های 8303-40 تا 8305-20 استاندارد است

موارد تحويلی:

ترکمتر درجه دار اندازه گیری کننده بر روی صفحه مدرج نوع 83

باتری در تمام مدل های با علامت شنیداری-دیداری

DIN EN ISO 6789

گواهی تست مطابق DIN EN ISO 6789

تحویل در یک جعبه پلاستیکی محکم سیاه (شماره 8303-40 تا 20-8302-20، شماره 8301-04 تا 20-8301-04)، در غیر این صورت در بسته بندی مقواپی محکم (شماره 8305-20 تا 8305-14)



نوع	a "	a	EPA	N-m	lbf.in	lbf.ft	y	9	علامت دهی	○	دک	شماره
t 1/4	6,3	x	0,8-4	7-35	244	0,1 N·m / 1 lbf·in	61	در صورت نقصان	0,500	7651390	8301-04	
t 1/4	6,3	x	2,4-12	21-105	244	0,5 N·m / 2 lbf·in	61	در صورت نقصان	0,500	7651470	8301-12	
t 3/8	10,0	x	5-25	44-220	244	1 N·m / 10 lbf·in	69	در صورت نقصان	0,500	7651550	8301-25	
t 3/8	10,0	x	8-40	72-360	244	1 N·m / 10 lbf·in	69	در صورت نقصان	0,500	7651630	8301-40	
t 1/2	12,5		16-80		435	2 N·m / 1 lbf·ft	86	در صورت نقصان	1,350	7651710	8302-08	
t 1/2	12,5		40-200		515	5 N·m / 5 lbf·ft	86	در صورت نقصان	1,400	7651980	8302-20	
t 3/4	20,0		80-400		710	10 N·m / 10 lbf·ft	111	استاندارد	3,150	7652280	8303-40	
t 3/4	20,0		160-800		120-600	1000	20 N·m / 20 lbf·ft	123	استاندارد	4,850	7652010	8304-80
t 1	25,0		280-1400		2040	25 N·m / 25 lbf·ft	138	استاندارد	16,690	1196790	8305-14	
t 1	25,0		400-2000		300-1500	2040	50 N·m / 50 lbf·ft	138	استاندارد	16,690	1196804	8305-20

6,3
1/4
12,5
1/2
9x12
14x18
22
28
150



± 1%
استاندارد

ET2SA

E-TORC USB

ترکمتر دیجیتال جستجوهای با قابلیت اتصال

کنترل سفت نوری، شنیداری و حسی گشتوار (بازگشتی):

عالمت دادن نوری، شنیداری و حسی هنگام رسیدن به پارامتر پیچ مهره کاری تنظیم شده و نیز تعابش سفت شدن پیچ بوسیله نوار پیشرفت LED.

ارزیابی گرافیک امکانپذیر شده با نرم افزار

صفحه نمایش کرایک کنتر است بر جسته شده با نوردهی پس زمینه

حرکت مریعی:

22/28 mm، محرك مربعی "1/4" با حفره مستطیلی 9x12/14x18 mm با مکالمی قفل پیشی، الداڑه تجهیزات، محرك را تعیین می کند (بستگی به مدل دارد)

ET2SKA 150 ET2SKA 300

برای جاهایی که نتسرسی به آنها نشوار است و جای کافی ندارند.

ابزارهای ویژه در صورت تقاضا.

سبک و خوشابند:

دسته ارگونومیک و محفظه الومینیومی کار دست راحت و این را تعیین می کنند - حتی با گشتوارهای سفت کردن بالا.

کلید های کار:

استفاده از آن راحت است

کلید تعیین فشار ثابت

کلید عملیاتی ارگونومیک در کنار

قابل تبدیل از N·m به lbf·ft از طریق نرم افزار

زمینه های کار:

مجموعه دسته کوچک

تعیین کیفیت

از مایشگاه های تست و بخش های تست

راهندهای اضطراری برای استگاه های پیچ مهره کاری

مکان های کار اصلاحی

باررس و تحلیل اتصال های پیچی

ویژگی ها:

زمینه های کار پرگرد، ۵ مدل بر طبق N·m 2 1000

کارگر نگهدارنده ابزار مربعی "1/4"، حفره مستطیلی با مکالمی قفل پیشی 14x18 mm، سر توپی 22 و 28

عالمت دهن: دیداری (نوار پیشرفت LED)، شنیداری (بوق)، حسی (لرزش)

کارگر نگهدارنده ابزار، از ET2SKA 150 قابل چرخش 120° به نسبت محفظه الومینیومی

قابل رنگی و رسیدن به استانداردهای ملی

نقش خواش گشتوار 1 ± 1%

رقم از عدد تعابش داده شده

گواهی کارخانه مطابق DIN ISO 6789 نوع 1 کلاس C

گواهی اختصاری مطابق DAkkS-DKD-R 3-7

درج سازی زاویه گشتوار بر اساس VDI 2648 برگه 2

کلید تعیین فشار ثابت

کلید عملیاتی ارگونومیک در کنار

صفحه نمایش گرافیک با نور پس زمینه

وروودی گودی سنج ها برای ابزارهای اتصالی مختلف

تأمین برق: کار با باتری یا باتری شارژی

ارزیابی:

خراشن داکتر 2000 سند داده

فصل مشترک سریالی RS232 برای رایانه شخصی (تبدیل USB گذاشته شده است)

گردآوری جامع استند تمام پارامترهای پیچ

برنامه با 100 پارامتر پیچ

حافظه زاویه گشتوار (100 مدار / 50 زاویه گشتوار به ازای هر ثانیه)

موارد تحولی:

اجار درجه دار الکترونیک A

Etorc2S/A

مستر السل مای کاری با راهنمای خلاصه

گواهی نسبت مطابق DIN ISO 6789:2003 نوع 1 کلاس C

دو باتری استاندارد Mignon AA

نرم افزار ارزیابی و کابل انتقال داده RS232 و

USB

ET2SKA 150 و ET2SKA 300

تغول در یک جعبه ورق فلزی محکم با نگهدارنده درونی



■"	■	□ mm	Ø	N·m	lbf·ft	lw	a	b	c	d	■	ك	شماره
1/4	6,3			2-25	1,5-18	275	35	45		347	08	2795493	ET2SKA 25
1/2	12,5	9 x 12		10-150	7-111	457	35	45	17,5	514	13	2795612	ET2SKA 150
1/2	12,5	14 x 18		30-300	22-221	696	35	45	25,0	753	18	2795620	ET2SKA 300
			22	100-600	74-443	990	35	45	56,0	1055	32	2795639	ET2SZA 600
			28	100-1000	74-750	1423	40	45	75,0	1488	57	2795655	ET2SZA 1000



TORCOTRONIC III 10-350 N·m / 7,4-258,2 lbf·ft

TT3KH

- کاربرد:
 > برای میزومات روزانه در نصب و کنترل گشتاور
 > برای استفاده در تمام زمینه های تولید و توسعه
 > ورزشی:
 > کنترل شده با ریزپردازنده، آچار درجه دار الکترونیک
 > برای سفت کردن کنترل شده دو سویه
 > مطابق DIN EN ISO 6789، قابل ردگیری و رسین به استانداردهای ملی
 > طراحی سه بعدی کارگاهی
 > طبق اندازه گیری وسیع به N·m، می توان آن را به lbf·ft تغییر داد
 > با سه بکس دوطرفه "1/2" جمجمه قابل تعویض است، بدین ترتیب امکان استفاده از بکس مریعی (TT3H 120) یا 9x12 mm (TT3H 350) را دارد.

مشخصات:

- > میزان زاویه گشتاور و گشتاور
 > ۵ حالت اندازه گیری مختلف
 > ۵ پارامتر پیچ، قابل ذخیره کردن
 > اتصال مشترک USB برای تبادل داده
 > 2000 جای ذخیره

> سخت اندازه گیری گشتاور / + ۱٪، - ۱٪، +/ - ۱٪، رقم

> سخت اندازه گیری زاویه گشتاور / + ۱٪ اما حداقل / + ۱٪ بر روی ۳۶۰° با حداقل 4 sec^۲/4

> گوندی سنج های مختلف، برای اتصالات انتہایی، قابل برنامه ریزی هستند

> کار با آن راحت است، با راه پابن منوی ایکون دار راحت قابل درک و * کلید کار

> واضح قابل خواندن است، صفحه LCD نوردار

> تدقیک گشتاور: N·m 0,1 - 0,1

> تدقیک زاویه گشتاور: 0,1

> نرم افزار رایانه شخصی که کار با آن راحت است برای گردآوری داده ها و برنامه ریزی غیربیجوده

> ناده ها را می توان به MS Excel انتقال داد

> قفل سخنه کلید

> کار با باتری استاندارد Mignon AA می انتخابی با باتری شارژی (NiMH)

> علامت دیداری LED (زرد، سبز، قرمز)

> علامت شنبه داری: زنگ اخبار

> نارای گواهی RoHS و CE و TÜV SÜD

> نو مدل در طیف 10 - N·m 350

> گواهی تست مطابق DIN ISO 6789:2003 نوع C کلاس C

> مدرج سازی مطابق IEC-7 DIN ISO 6789:2003 نوع C کلاس 1 (در صورت تقاضا)

موارد تحولی:

> آچار درجه دار الکترونیک TorcoTronic III HighLine

> نهاده بکس دوطرفه "1/2"

> کابل USB

> نرم افزار بر روی CD

> گواهی تست مطابق DIN ISO 6789:2003 نوع C کلاس C

> مدرج سازی مطابق IEC-7 DIN ISO 6789:2003 نوع C کلاس 1 (در صورت تقاضا)

توجه:

> بکس دوطرفه در یک جعبه پلاستیکی شفاف با نگهدارنده دربیس
 > بکس دوطرفه در یک جعبه پلاستیکی شفاف با نگهدارنده دربیس

مخصوصی که با سیستم عامل ویندوز® کار می کند (از ویندوز XP®) برای بهره بردن از کل مزایای تمام کارکردهای این

محصول لازم است.



		mm	N·m	lbf·ft		ک	شماره
1/2	12,5	9 x 12	10-120	7,4-88,5	0,9	2648636	TT3KH 120
1/2	12,5	14 x 18	70-350	51,6-258,2	1,2	2648644	TT3KH 350



R
M
S
N
T
O
U
P
V
R
W
V

8612

0,2-3150 N.m / 1,8 lbf.in - 2323 lbf.ft DREMOTEST E

برای تایید و تنظیم آچارهای درجه دار در جهت غیرهای ساعت و پیچ گوششی درجه دار در طیف 0,2 N.m-3150-

دستگاه تست گشتاور بیرو الکترونیکی ساده با مدل گشتاور ادغام شده (DMS)

با محرك ماده شش گوش ثابت " 1/4", 10 mm, 17, 36, 1/2", 3/4", 1" (بستگی به مدل دارد)

با واسطه مربع یا واسطه سری (بستگی به مدل دارد) 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1"

صحت زیاد در اندازه گیری $\pm 1\%$ ترانس خوانش، ± 1 رقم

اندازه گیری نقطه قطع (اولین اوج)

تنظیم مجدد خونکار

می توان آن را از N.m به lbf.ft تغییر داد

فصل مشترک سریالی RS232

تصویر انتخابی موجود است: واسطه برای جای سیگار روشن کنی (12V)، شماره 8612-390

 $\pm 1\%$ 

N·m	lbf-in	lbf·ft	-	Q	تفکیک	واسطه	Q	O	کد	شماره
0,2-12	1,8-106		6,3		0,001	1/4", 3/8"		3,0	2288311	8612-012
0,9-55	0,7-40,6		10,0		0,01	1/4", 3/8"		3,0	1947699	8612-050
9-320	7-236		17,0		0,1	3/8", 1/2"		3,0	1856111	8612-300
90-1100	66-811		36,0		1	1/2", 3/4"		10,0	1947702	8612-1000
500-3150	369-2323			40	1	1"		26,0	2529858	8612-3150

}

1

7112

سری ترکمتر تخت 9x12

- » برای دستیابی به بیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عرض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل



}

3

7312

سری چاکدار ترکمتر 9x12

- » برای دستیابی به بیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عرض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل



!	گودی سنج	c	:	شماره	کد
11	12,0	22,5	8,5	17,5	9x12 0,040
13	12,0	25,2	10,0	17,5	9x12 0,040
17	13,0	31,5	14,0	17,5	9x12 0,065

}

2
m
n
o

b
c
d

7412

سر جغفعه ای دوطرفه ترکمتر 9x12

- » برای دستیابی به بیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عرض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل
- » با دندانه های ریز
- » زاویه گشتاور 5 درجه



}

4

7212

سری ترکمتر رینگی 9x12

- » برای دستیابی به بیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عرض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل



o
d

!	گودی سنج	:	شماره	کد
13	12,0	21,5	17,5	9x12 0,035

a" a	A °	گودی سنج	:	شماره	کد
1/4 6,3	5	14,0 22	17,5	9x12 0,060	7672710 7412-00
3/8 10,0	5	24,0 33	17,5	9x12 0,140	7686500 7412-01
1/2 12,5	5	28,3 33	17,5	9x12 0,150	7687230 7412-02

بیشترین بار پیوسته جغفعه مطابق DIN EN ISO 6789:2003 یا بیشترین بار حفره یا هر دو

شماره	بیشترین بار پیوسته
7412-00	1/4" = 135 N·m
7412-01	3/8" = 135 N·m
7412-02	1/2" = 150 N·m

8200

نشانگر مدرج ترکمتر

کاربرد:

- » سفت کردن اضافی منظم شده با زاویه برای فعل سازی زاویه و گشتاور کنترل شده
- » ویرگی ها:
- » نشانگر زاویه گشتاور با محرک مربعی 1/2" یا 1/4"
- » برای سفت کردن اضافی زاویه ای دقیق (0 - 360 °)
- » محرک مربعی 1/2" با ابزار قفل ساقمه ای یا محرک مربعی 1/4" با ابزار قفل پینی
- » مدل های شماره 8200-01-02 8200-01-02 با بازوی گیرش و مغناطیسی لزان
- » شماره 8200-11 فقط با بازوی مغناطیسی - طراحی ساده
- » برای کار با آجر درجه دار مناسب
- » نیاید از بیشترین خروجی برای آجر درجه دار گذشت
- » موارد تحولی:
- » نشانگر زاویه گشتاور تحويل شده در بسته بندی مقواپی سفت محکم ساخته شده

8200-11

حداکثر 1/2". Nm 390



a"	Q"	,	A °	O	ک	شماره
1/2	1/2	,	82	0-360	0,330	7718480 8200-11

~
4

7218

سری ترکمتر رینگی 14x18

- » برای دستیابی به پیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عوض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل

j
!
!

8791 (MM)

سری ترکمتر سر تخت Z 16

- » برای دستیابی به پیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عوض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل



!	r	Ø	Ø	ک	ک	شماره
10	7	29,0	32	16	0,090	7710070 8791-10
13	8	34,5	32	16	0,120	7710230 8791-13
14	8	34,5	32	16	0,120	7710310 8791-14
17	9	41,5	32	16	0,160	7710740 8791-17
19	10	45,0	32	16	0,180	7710820 8791-19
22	11	56,0	32	16	0,220	7711040 8791-22
24	11	56,0	32	16	0,220	7711120 8791-24
27	12	60,5	32	16	0,260	7711200 8791-27
32	12	68,0	32	16	0,300	7774980 8791-32

j
2
O
d~
1

7118

سره ترکمتر سر تخت 14x18

- » برای دستیابی به پیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عوض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل

j
2
O
d

8754-02

سر جغجه ای ترکمتر Z 16

- » برای دستیابی به پیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عوض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل



8754-02

a"	a	Tipi	Ø	Ø	ک	ک	شماره
1/2	12,5	2	32	16	0,270	7712010	8754-02

- » بیشترین بار پیوسته جغجه مطابق DIN EN ISO 6789:2003 یا بیشترین بار حفره یا هر دو حداکثر استقامت مداوم
- شماره 8754-02
- 1/2" = 340 N·m

~
2
O
d
p
e

!

7418

سر جغجه ای ترکمتر 14x18

- » برای دستیابی به پیچ ها در مکان های تنگ و با دسترسی دشوار، عوض کردن آنها راحت است
- » آهنگری شده
- » فولاد کروم-وانادیوم، آبکاری کروم مات
- » با پین پران برای باز کردن قفل
- » با دندانه های ریز
- » زاویه گشتن اور 7 درجه



- » بیشترین بار پیوسته جغجه مطابق DIN EN ISO 6789:2003 یا بیشترین بار حفره یا هر دو

شماره	بیشترین بار پیوسته
7418-02	1/2" = 340 N·m
7418-04	3/4" = 400 N·m

a"	a	A°	:	Ø	ک	شماره
1/2	12,5	7,2	26,2	43,0	25,0	14x18 0,350 7687580 7418-02
3/4	20,0	7,2	30,7	50,0	33,0	14x18 0,780 7687660 7418-04



افزایش دهنده های قدرت ترکمتر



ایمنی بیشتر

- امتیاز شما
- SAXHTAR BARIK و سبکتر دستگاه ها کار راحت و ایمنی را تضمین می کند، حتی در جایی که شرایط مخصوصاً در هم و بر هم است.
- نتایج صحیح در تکرارها و دقیق - که گواهی های تست تکی در کارخانه از آنها حمایت می کند - بیشترین میزان ایمنی شغلی را تضمین می نماید.
- ضربه پذیری زیاد و عمر بالای دستگاه ها را می توان به یک چرخ دنده سیاره ای با پس زنی کم نسبت داد که پوشش سرامیک-تلقنون® دارد.
- حفظه فولادی بیشتر از 30% سبک تر به خاطر استفاده از آلومینیوم دارای عملکرد بالا.
- هر تقویت کننده گشتاور در کارخانه از لحاظ طیف گشتاورش بررسی و به آن گواهی تست تکی در کارخانه داده می شود.
- ارقام دقیق و قابل اعتماد - حتی تحت شرایط جوی شدید کارکردن با آن راحت است: معمول ترین گشتاور های ورودی/ خروجی بر تقویت کننده گشتاور.

- سرویس پلاس

کارانتی سرویس! سه ساله



- قوانین ایمنی در محصولات با تکنولوژی بالا که در معرض نیروهای زیادی می باشند از اهمیت بسزایی برخوردار است.
- نام تجاری GEDORE بعنوان نشانه بالاترین سطح کیفیت میباشد و ما این را با افزایش مدت زمان گارانتی به اثبات می رسانیم.
- به تمامی محصولات نسل جدید تقویت کننده های گشتاور DREMOPLUS ALU GEDORE سه سال گارانتی داده خواهد شد.
- گارانتی GEDORE از تاریخ خرید و بصورت همزمان از لحظه ثبت دستگاه شروع می شود.



تقویت کننده گشتاور خوب چه خصوصیاتی دارد؟

- » سبک است اما دستگاه محکم باقی می ماند.
- » صحت قابلیت تکرار و گشتاور در حد ۴/-۳٪ است. تنها بین شیوه از کار سفت کردن قابل اعتماد پیچ با صحت تکثیر پذیر اطمینان حاصل می گردد.
- » هم تنظیمات گشتاور و هم تک اجزاء دستگاه را می توان ردگیری کرد.
- » گواهی تست کارخانه از قابلیت ردگیری عملیات ما بر مبنای ISO 9000 اطمینان حاصل می نماید. گواهی تست تکی در کارخانه برای تک تک تقویت کننده های گشتاور تهیه می شود و اطلاعات جامعی درباره خواش ها، انحراف ها، حسگرهای گشتاور و تاثیرات محیطی دارد.

به ویژه هنگام شل کردن اتصالات پیچی که سفت ثابت مانده است، اثرات کمینه شده بر روی پهلوی دندان، بر روی یک چرخنده سیاره ای دارای پس زنی کم پیدا می شود. هرچه دقیقی که اجزاء در کنار هم قرار گرفته اند بیشتر تولید باش، ساختار کلی بثبات تر و عمر مفید بیشتر است. تنها با نسبت تولید داخلی و بررسی پیوسته کیفیت می توان از این دقت اطمینان حاصل نمود.

یک سازوکار اینمی اضافه بار باید برای گشتاورهای بیش از 2000 N·m ادغام شود. اگر اضافه بار به دنده وارد شود آسیبی به آن نمی رسد.

اطلاعات



- » امنیت را در کارهای روزمره زندگی افزایش دهید.
- » از نظر کیفیتی تقویت کننده گشتاور و یا سوییچ گشتاور خوبی انتخاب کنید. و آن را بادقت کامل بصورت یک پیچ گوشته مناسب در آورید.
- » دفترچه طریقه استفاده را بخوانید و قبل از استفاده به تمام مسائل مربوط به اینمی دقت نمایید.
- » آیا به خدمات کامل مشاوره نیازمند هستید؟ از ما سوال کنید با کمال میل اطلاعات میدهیم.

ملک های انتخاب

۱. گشتاور تقویت کننده گشتاور خود را بر اساس بیشترین گشتاور خروجی انتخاب کنید.

۲. بسامد و عامل بارگیری (طیف بار) مدارم در بیشترین ظرفیت دستگاه با آن کار کردن اشتباه است - درست همانطور که برای هر دستگاه یا هر خودرویی اشتباه است. این درباره انتخاب تقویت کننده گشتاور هم صادق است. همواره استفاده کردن از تقویت کننده گشتاور برای کاربردهای سفت کردن پیچ با حداقل گشتاور ممکن است تأثیری منفی بر عمر مفید آن بگذارد.

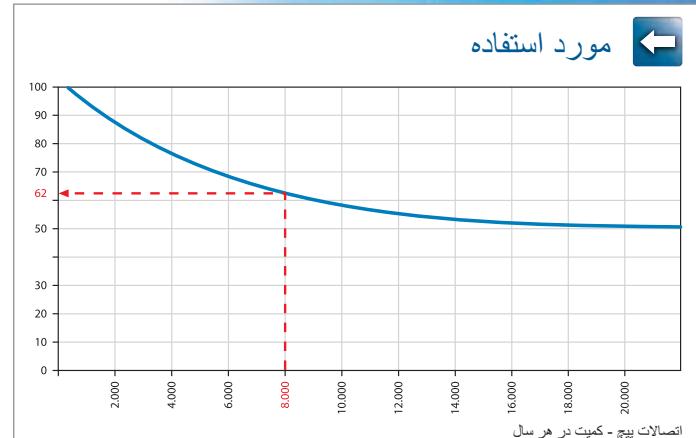
۳. وضعیت نگهدارنده و وضعیت های نگهدارنده مختلف ممکن است عامل تعیین کننده ای در انتخاب تقویت کننده گشتاور باشد.

نگهدارنگی در چای برآمده:

اگر می خواهید بازوی واکنش را به نقطه ای بالای سطح سفت کردن پیچ وصل کنید بازوی واکنش L شکل مناسب خواهد بود. هشداری در اینجا این است که نیروهای خشمی وارد شده منجر به کاهش بیشینه گشتاور مجاز می شود!

نگهدارنگی در سطح پیچ: توصیه ما - اگر می خواهید بازوی واکنش را در سطح سفت کردن پیچ وصل کنید - این است که از بازوی واکنش Z شکل یا L شکل مستقیم با مربع واکنش قابل تنظیم استفاده کنید.

۴. آچار بکس جغجه ای ضد جمع شونده: یک میدان حرکت حادثه ۱۸۰° باید برای دسته بکس درجه دار موجود باشد. در این حالت، توصیه دستگاهی کامل به همراه آچار بکس جغجه ای ضد جمع شونده است. بدین ترتیب پیش تنبیه در دستگاه، نگهداشته می شود و نیازی نیست با هر خیز از نو ایجاد شود.



قرار است 8.000 پیچ در سال با 4.000 m·N سفت شود. محاسبه زیر را باید بر اساس نمودار انجام داد تا دستگاه مناسب مشخص شود:

$$\text{بار} = \frac{\text{m.N } 4.000 \times 100\%}{100 \% \times \text{گشتاور}}$$

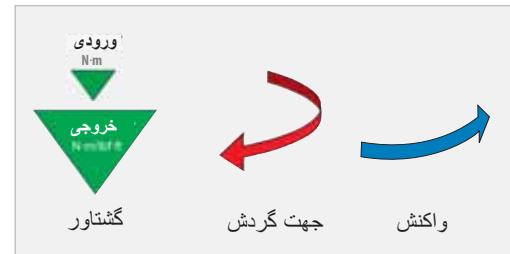
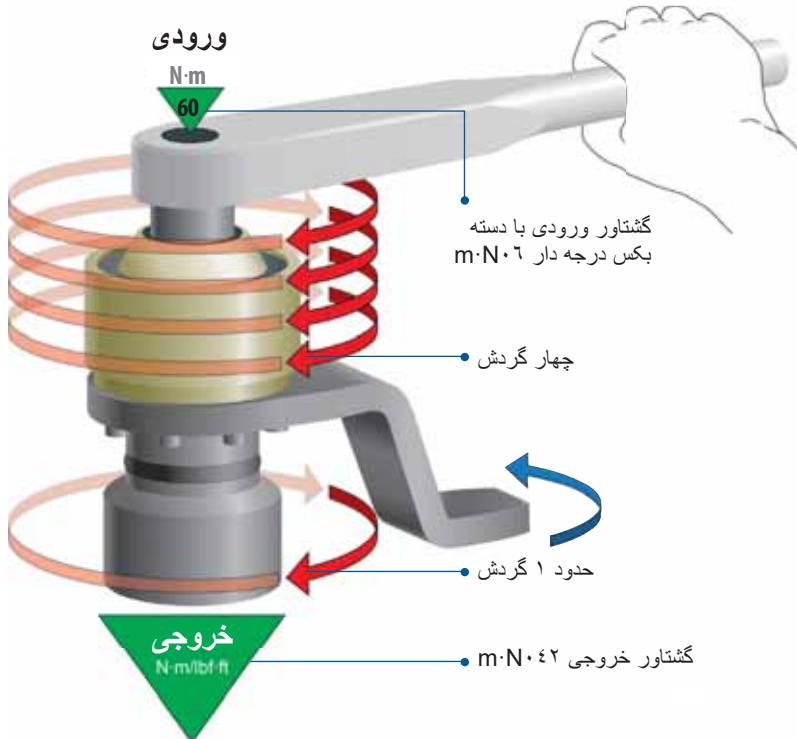
دستگاهی با بیشینه گشتاور 6.452 m·N DVV-60ZRS را انتخاب کنید.

نخیره کافی را در شل کردن اتصال پیچی تدارک بینید. گشتاور لازم برای شل کردن اتصال پیچی می تواند چند برابر گشتاور سفت کردن باشد.



DREMOPLUS ALU مرور محصول تقویت کننده های گشتاور

اندازه ها / نوع	محکم +/-	محکم Q	محکم درجه a	نسبت g	پلزدی و اکشن	چارچوب مخصوص جمع شونده پلزدی	سازوکار ایمنی اضافه بار	بروز رخ	کافشکاری لغزان	غیرمذکوب	پوشش متامبیک @فناور	تست طیف شده و گواهی شده N·m
تقویت کننده گشتاور دستی مکانیکی												
DVV-13Z 	3%	1/2"	3/4"	1:5	Z		●					250 - 1.300 N·m
DVI-20L 	3%	3/4"	1"	1:4	L			●				500 - 2.000 N·m
DVI-20Z 	3%	3/4"	1"	1:4	Z			●				500 - 2.000 N·m
DVI-28L 	3%	3/4"	1"	1:5,5	L			●				500 - 2.800 N·m
DVI-28Z 	3%	3/4"	1"	1:5,5	Z			●				500 - 2.800 N·m
DVV-40Z 	3%	1/2"	1"	1:16	Z				●	●		500 - 4.000 N·m
DVV-40ZRS 	3%	1/2"	1"	1:16	Z	●			●	●		500 - 4.000 N·m
DVV-60ZRS 	3%	3/4"	1.1/2"	1:18	Z	●			●	●		700 - 6.000 N·m
DVV-80ZRS 	3%	3/4"	1.1/2"	1:22	Z	●			●	●		750 - 8.000 N·m
DVV-100ZRS 	3%	3/4"	1.1/2"	1:28,5	Z	●			●	●		1.000 - 10.000 N·m
DVV-130ZRS 	3%	3/4"	1.1/2"	1:39	Z	●			●	●		1.200 - 13.000 N·m
DVV-540RS 	3%	3/4"	2.1/2"	1:175		●			●	●		7.000 - 54.000 N·m



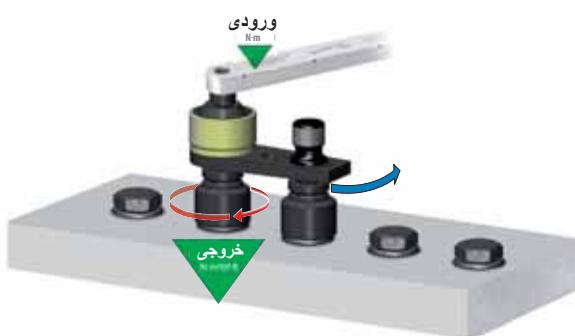
اصل کارکرد گشتاور - سرعت

نمود جدول، اصل تقویت گشتاور را روشن می کند. بگذارید گشتاور ورودی 240 N·m و گشتاور خروجی 60 N·m را فرض کنیم. در نسبت 1:4، چهار گردش در ورودی لازم است تا یک گردش با گشتاور 240 N·m در خروجی حاصل شود.

بنابراین تقویت گشتاور را می توان فقط با گردش های بیشتر در ورودی بدست آورد:

$$\text{گردش} \times \text{گشتاور} = \text{قدرت}$$

وقتی کارایی چرخدنده کم شود، قدرت خروجی را باید ثابتی برابر با قدرت ورودی داشت. بنابراین تقویت گشتاور را می توان فقط با گردش های بیشتر در ورودی بدست آورد.

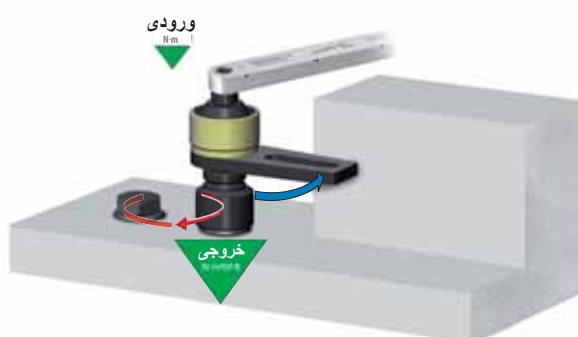


اصل کارکرد نیرو و واکنش

- در زمان کار با تقویت کننده گشتاور، هنگام سفت شدن پیچ، پیچش در چرخدنده جمع می گردد.
- بنابراین تنش را باید کاهش داد.
- واکنشی تولید می شود که ضامن و بازوی واکنش آن را جذب می کند.



بازوی واکنش به شکل Z: واکنش روی اتصال پیچ مجاور عمل می کند.



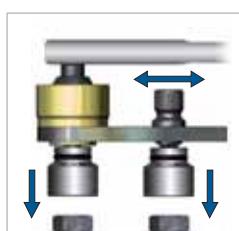
بازوی واکنش L شکل بدون مربع واکنش قابل تنظیم: واکنش روی دیواره عمل می کند. امکان پذیر است، اما لنگر کج شدنی که پدید می آید باعث می شود بیشینه گشتاور مجاز 20 % کاهش یابد.

انتخاب بازوی واکنش مناسب بازوی واکنش به شکل Z:

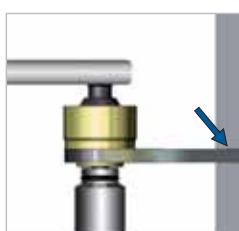
- ◀ یک بازوی واکنش دو خم که اثبات شده راه حل متعارف است.
- ◀ وضعیت های نگهدارنده مثلاً پیچ مجاور، دیواره، قطعات سنسگاه و سایر ضامن های باثبت هستند.
- ◀ این بازوی واکنش را می توان در حالت ایده آل در جایی استفاده کرد که شرایط، کاملاً در هم و برهمن است.



انتخاب بازوی واکنش مناسب بازوی واکنش L شکل



- ◀ این بازوی واکنش صاف با مربع واکنش قابل تنظیم به طور قابل ستایشی مناسب اتصال هایی با پیچ فلنج دار است.
- ◀ بازوی واکنش L شکل از لحاظ نگهدارنگی شعاع بزرگتری نسبت به شکل Z دارد.



- ◀ شکل L برای نقاط بالای سطح سفت کردن پیچ هم ایده آل است. با وجود این، لنگر کج شدنی که حاصل می گردد باعث می شود بیشینه گشتاور مجاز 20٪ کاهش یابد.



انتخاب ابزار مجموعه گشتاور مناسب برای پیچ و مهره

- ◀ حیاتی است که برای تقویت کننده های گشتاوری که آجر بکس جغفعه ای ضد جمع شونده ندارند از دسته بکس درجه دار کاملی با کارکرد دسته بکس جغفعه ای (ادغام شده یا مجزا) استفاده شود.
- ◀ برای مدل هایی که آجر بکس جغفعه ای ضد جمع شونده دارند توصیه می کنیم برای راحتی کار از ابزارهای گشتاور کاملی با کارکرد دسته بکس جغفعه ای (ادغام شده یا مجزا) استفاده شود.



:1 DREMOPLUS ALU DVV-540RS ,DVV-40ZRS ,DVV- 40Z



کنترل کیفیت 100%
انیت: تحویل به هر آگاهی تست
کارخانه



- سطح مقطع ورودیابنچی 1/2" و یا 3/4" اینچی
- راحتی: برای کار با امنیت بالا حرکت یکپارچه رو به عقب حفاظتی "RS" ، حرکت از راست/ چپ (به جز مثل (DVV-40Z)
- محافظ پسیار موثر نازک و سبک الینیومی، نسبت به محافظ فولادی 30٪ سبکتر می باشد.
- مکاتیزم انیت اضافه بار: برای اینیت اضافه بار اسیب "Slipper" نخواست حق ثابت اختراج شده است. بندگام افزایش 10٪ بار وارد عمل شده: سرباره به حالت قلی برگشته و قفل می شود. از راست و چپ قابل گذار می باشد.
- از جنس کروم و انالیوم فولاد، بازوی واکنش Z شکل نیروهای مختلف را خنثی می کند در صورت نیاز: در سورد اهرم شکل L سوال شود.
- اعطاف پذیری: با اهرم قابل جاذشن Z شکل و اهرم با حرکت اختیاری L شکل و با واکنش پاس مربع قابل تنظیم مجهز شده است.
- یک سطح مقطع خروجی پیشازه ۱ اینچی، 1 1/2" اینچی و 2 1/2" اینچی دارای سوراخ ضربه گیر و بهره ای خله و پین اطمینان

سهولت کاربرد:
رایج ترین گشتاور های ورود / خروج
مورد استفاده در گشتاور های تقویت کننده

مزایا

DVV-40Z,
DVV-40ZRS - DVV-
540RS

پوشخندنه های سیاره ای
قطریها بیحرکت دو زمانه،
مناسب برای استفاده های
طلولانی مت.

بنده رزوه دار و مقاوم
پیچ که با روش باز کردن
باز شده اند Shuttle



DVV-40ZRS - DVV-
540RS i

ساختار دستگاه



DVV-40ZRS

افزایش دهنده های قدرت ترکمتر DVV-40ZRS

این امر برویزه برای زمینه های زیر مناسب میباشد.



ماشین آلات و تاسیسات تولید

تلہ کابین، آنساپور، مکل ها

اهرم های کار های سنگین صنعتی، سایت های ساخت و ساز

ساخت پل

ساخت قطار، هوایپا، کنتنی

پالاسنگاه ها، صنایع پلاستیک

انواع نیروگاه برق

مدل:

تفویت کننده های گشتاور دستی و مکانیکی برای سفت کردن بیچ ها بصورت کنترل شده و همچنین برای شل کردن و یا باز کردن بیچهای بسته شده مورد استفاده دارد.

چرخ دنده های سیاره ایی دو مرحله ای

محافظت پسیار موثر نازک و سبک المینیومی

عملکرد افزایش گشتاور با نسبت انتقال 1:16

ایجاد اینین (RS) یا مدل DVV-40 ZRS

برای امنیت بار اضافی "Slipper" و محفوظ چرخ دنده ها هم راستگرد و چیگرد می باشد.

بسنه به مدل، بازو های واکنشی دو خم ساخته شده از کروم-وانادیوم-فولاد-Z شکل

در صورت درخواست، بازوی حرکتی L شکل، قابل تنظیم بودن برای واکنش پاس مربع و ساخته شده از فلز سبک

حساسیت کار نظممند شده: از میزان ثرانس 3% +/- بهتر می باشد.

جهت به کار گرفتن همراه کلید گشتاور

با پین امنیت و یا تیپ نرمال دارای حلقه امنیت و یا ترجیحا مربع سوراخدار برای ضربه ها

متداول تغییر

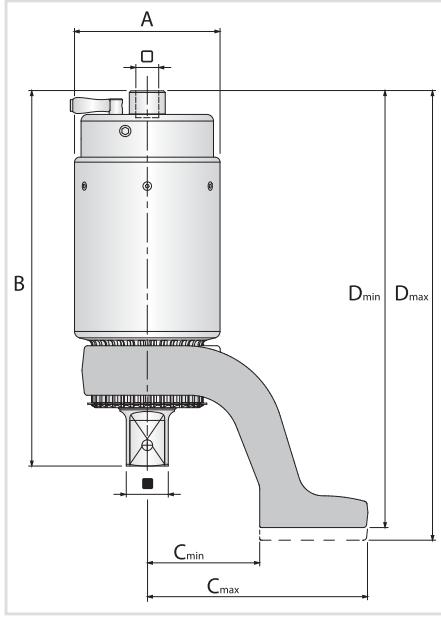
تفویت کننده گشتاور DREMOPLUS ALU

بازوی شکل Z دو خم

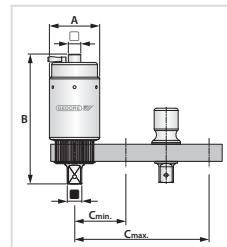
تغییر، با کیف حمل محکم با فرم جداگانه

جدول تنظیم و گواهی تست کارخانه

در صورت درخواست اطلاعات کاملی درباره تکنیک



شماره.	کد	O	بیشینه N.m	بیشینه ورودی \$	بیشینه N.m	بیشینه ورودی \$	C	B	a	Q" C	g	بیشینه N.m	بیشینه ورودی \$	نحوه خروجی	
2653109	DVV-40ZRS	5,9	310	230	270	264	133	68	227	1	88	1/2	1:16	2930	4000



لوازم جانبی اختیاری

شماره	کد	O	C	B	A	تعريف
RZ-DVV40 L.F.S	2653176	1,5				بازوی حرکتی زانوبی (دوخم) شکل DVV40
RL-DVV40 L.F.S	2653184	1,7				بازوی حرکتی L شکل، 1" DVV40

DVV-60ZRS

افزایش دهنده قدرت ترکمتر DVV-60ZRS

این امر بویژه برای زمینه های زیر مناسب میباشد.

ماشین آلات و تاسیسات تولید

تلہ کابین، اسنپور، دکل ها

اهرم های کارهای سنگین صنعتی، سایت های ساخت و ساز

ساخت پل

ساخت قطار، هواپیما، کشتی

پالاسگاه ها، صنایع پلاستیک

انواع نیروگاه برق

مدل:

تفویت کننده های گشتلور دستی و مکانیکی برای سفت کردن بیچ ها بصورت کنترل شده و همچنین

برای کردن و باز کردن پیچهای سبته شده مورد استفاده دارد.

چرخ دنده های سیاره ایی دو مرحله ای

محافظت سیار موثر نازک و سیک الینیومی

عملکرد افزایش گشتلور با نسبت انتقال 1:16

با اینتی واکنشی (RS) تمام مدل ها

برای امنیت بار اضافی «Slipper» و حفاظت چرخ دنده ها هم راستگرد و چیگرد می باشد.

بسهنه به مدل، بازوی های واکنشی در خ ساخته شده از کروم- وانادیوم- فولاد، Z شکل

در صورت درخواست، بازوی حرکتی L شکل، قابل تنظیم بودن برای واکنش پاس مربع و ساخته

شده از فلز سیک

حساسیت کار تقطیع شده: از میزان ترانس 3% +/- بهتر می باشد.

جهت به کار گرفتن همراه کلید گشتلور.

دارای ابعادی برای تحمل فشار بمیزان بیشینه 6000 نیوتون متر.

با بین امنیت و یا تیپ نرمال دارای حلقه امنیت و یا ترجیحاً مربع سوراخدار برای ضربه ها

محتوای تحویل

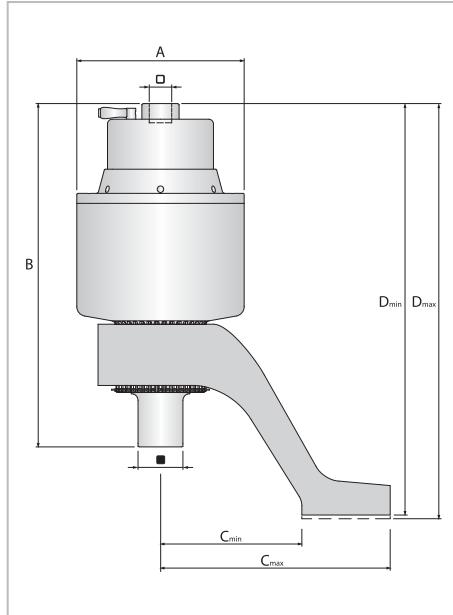
DREMOPLUS ALU

بازوی شکل Z مو خم

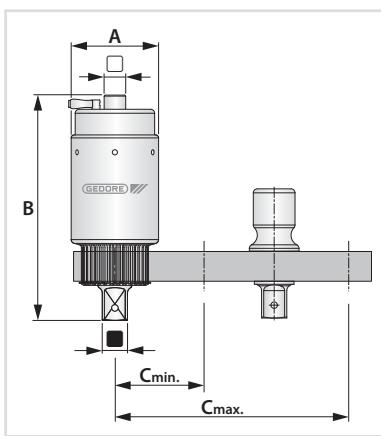
تحویل، با کیف حمل محکم با فوم جداکننده

جدول تنظیم و گواهی تست کارخانه

در صورت درخواست اطلاعات کاملی درباره تکنیک



شماره	کد	○	\$	نیوتن متر N.m	نیوتن متر بیشینه	روندی Ibf.Ft	نیوتن متر بیشینه	روندی Ibf.Ft	نیوتن متر بیشینه	روندی Ibf.Ft	نیوتن متر بیشینه	روندی Ibf.Ft
2653117	2653117	10,4	300	400	400	316	324	315	310	310	310	310



لوازم جانبی اختیاری

شماره	کد	○	C _{max}	C _{min}	B	A	تعريف
RZ-DVV60	2653192	3,9			120	256,2	بازوی حرکتی زانویی (دوخم) Z شکل، DVV60
RL-DVV60	2654091	4,0			102	256,2	بازوی حرکتی L شکل، DVV60

25

1"

+ 3%
لسنسا

DVI-28Z

2050 lbf.ft / 2800 N.m DREMOPLUS ALU

این امر بویژه برای زمینه های زیر مناسب میباشد.

بازوی های کارهای صنعتی، وسائط نقلیه تجاري و عمرانی، سرویس خدمات اتومبیل های

سواری

پل ها، کشتی سازی، هوایپما، راه آهن، کار ساخت و ساز در پالایشگاه.

تمثیر، تاسیسات تولید و ماشین آلات

مدل:

تقویت کننده های گشتاور دستی و مکانیکی برای سفت کردن پیچ ها بصورت کنترل شده و همچنین برای شل کردن و یا باز کردن پیچهای بسته شده مورد استفاده دارد.

چرخدنده های سیاره ای تک مرحله ای

محافظه بسیار موثر نازک و سبک البتیومی

عملکرد افزایش گشتاور با نسبت انتقال 1:5,5

حساسیت کار تنظیم شده از میزان ترانس $-3\%/-/+$ بهتر می باشد.

جهت به کار گرفتن همراه کلید گشتاور

دارای ابعادی برای تحمل فشار بمیزان پیشینه 2800 نیوتون متر.

مدل Z: بازوی واکنشی با دو خم، تولید شده از کروم- واندیوم- فولاد به شکل Z

مدل L: بازوی واکنشی مبتنی بر اینکه حرکت قابل تنظیم پاس مربع، تولید شده از فلز سبک

با بین امنیت و یا تیپ نرمال دارای حلقه امنیت و یا ترجیحاً مربع سوراخدار برای ضربه ها

محثوای تحویل

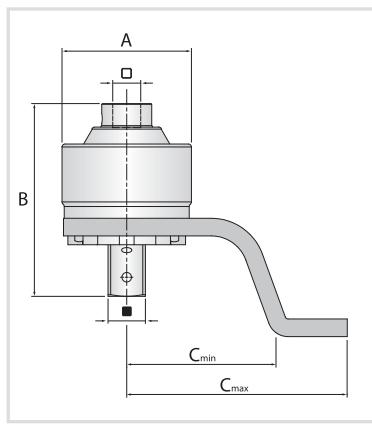
DREMOPLUS ALU تقویت کننده گشتاور

بسته به مدل بازوی واکنشی پیکارچه ثابت، L شکل و یا Z شکل

تحویل، با کیف حمل محکم با فرم جدادکننده

جدول تنظیم و گواهی تست کارخانه

در صورت درخواست اطلاعات کاملی درباره تکنیک



شماره	کد	نحوه	بیشینه N.m	بیشینه lbf.ft	بیشینه \$	بیشینه \$	نحوه	بیشینه N.m	بیشینه lbf.ft	بیشینه \$	نحوه	بیشینه N.m	بیشینه lbf.ft	بیشینه \$
2653273	3,9	DVI-28Z	2800	2050	1,500	1,700	dirsekli	1,500	1,700	0,500	1" DVI28	2653311	RZ-DVI28	L.F.S

لوازم جانبی اختیاری

شماره	کد	تعریف
2653311	1,500	بازوی حرکتی زانویی (دوخم) Z شکل، DVI28
2653338	1,700	بازوی حرکتی L شکل، DVI28
2670526	0,500	مکانیزم پاس مربع 1" DVI28

DVI-Z ساختار دستگاه



انواع پیچ گوشتی و آچار آلن



قوی - مقاوم - مطمئن - مقاوم در برابر خوردگی و سایش

... با انتقال نیروی عالی

اینها سری جدید پیچ گوشتی های GEDORE، به اسم^۳ Power-Grip می باشند.



میزان گشتوار، بیش از آنچه که در استاندارد ISO / DIN خواسته شده است، می باشد.
در مورد بیچ های مورد استفاده در چوب، پلاستیک و فلز موردنی بالا دست اینها وجود ندارد.

برای پیچ های شیاردار GEDORE دو نوع شفت مختلف را پیشنهاد می کند:

نوك کارگاهی = شفت مطابق با استاندارد DIN Form A 2380-1 ISO به شکل گوه (مثثی) می باشد.

نوكارگاهي متناسب برای کار
با هر نوع پیچی ساخته شده
است، نوك پیچ گوشتی بشکل
گوه ساخته شده است
سطح موازی ضخامت اسمی آن
کم می باشد

نوك فازمنtri = مطابق استاندارد DIN ISO 2380-1 Form B نازک بوده، دارای شفت موازی می باشد.

نوك فازمندي برای بیچ های واقع شده در عمق یک باریکه مانند بیچ های موجود در مینی ترمیلناها و یا پریزها مناسب می باشد.

?

G

2150

پیچ گوشتی C3 برای پیچ های سر چاکدار PH

- » مطابق DIN ISO 2380-2، نوک میله مطابق-1 DIN ISO 2380-1 فرم A
- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انعطاف پذیر مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع حرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-اندیوم
- » طول استاندارد شده نیست



K	L	M	*	N	Ø	O	ک	شماره	E
3,0	0,5	80	*	165	3,0	0,039	6679270	2150 3	10
4,0	0,8	100		185	4,0	0,061	6679350	2150 4	10
5,5	1,0	100		200	5,0	0,093	6679430	2150 5,5	10
6,5	1,2	150		260	6,0	0,128	6679510	2150 6,5	10
8,0	1,2	150		270	7,0	0,170	6679780	2150 8	10
10,0	1,6	200		320	8,0	0,203	6679860	2150 10	10
12,0	2,0	200		320	9,0	0,257	6679940	2150 12	10

?

G

?

G

2160 PH

پیچ گوشتی C3 برای پیچ های سر چهارسو PH

- » مطابق DIN ISO 8764-1 PH، نوک مطابق DIN ISO 8764
- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انعطاف پذیر مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع حرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله اندازه 3 و 4 با قلعه تقویتی شش گوش
- » استاندارد شده نیست



PH	+	M	*	N	O	ک	شماره	E
0	M1,6 - M2	60		145	0,032	6683110	2160 PH 0	10
0	M1,6 - M2	100		185	0,055	2824043	2160 PH 0 - 100	10
1	M2 - M3	80		180	0,080	6683380	2160 PH 1	10
1	M2 - M3	100		200	0,100	2824051	2160 PH 1 - 100	10
2	M3,5 - M5	100		210	0,119	6683460	2160 PH 2	10
2	M3,5 - M5	150		260	0,140	2824078	2160 PH 2 - 150	10
2	M3,5 - M5	200		310	0,164	6683890	2160 PH 2-200	10
3	M5,5 - M7	150		270	0,192	6683540	2160 PH 3	10
4	M8 - M10	200		320	0,274	6683620	2160 PH 4	10

?

G

2150

پیچ گوشتی C3 برای پیچ های سر چاکدار، طول های مخصوص

- » برای پیچ های سر چاکدار، طول های مخصوص DIN ISO 2380-2، DIN ISO 2380-1 فرم DIN ISO 2380-2A
- » مطابق DIN ISO 2380-2، DIN ISO 2380-1 فرم DIN ISO 2380-1
- » دسته سه جزئی POWER-GRIP با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انعطاف پذیر مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع حرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-اندیوم
- » طول استاندارد شده نیست



K	L	M	*	N	Ø	O	ک	شماره	E
3,0	0,5	150		235	3,0	0,044	6680280	2150 3-150	10
4,0	0,8	150		235	4,0	0,069	6680360	2150 4-150	10
5,5	1,0	150		250	5,5	0,104	6680520	2150 5,5-150	10

?

G

2153

پیچ گوشتی C3 برای پیچ های سر چاکدار PH، مچی

- » مطابق DIN ISO 2380-2A، DIN ISO 2380-1 فرم DIN ISO 2380-1
- » برای فضاهای محدود شده
- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انعطاف پذیر مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع حرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-اندیوم



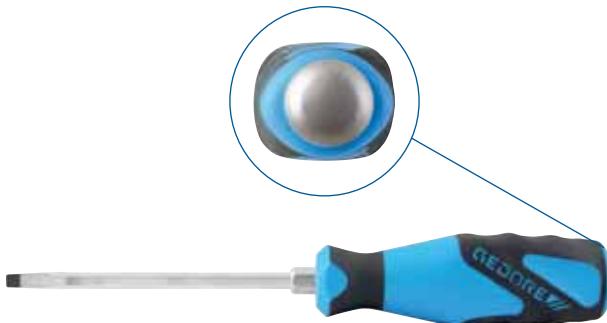
K	L	M	N	Ø	ک	شماره	E
4,0	0,8	25	81	0,031	1531174	2153 4	10
6,5	1,2	25	81	0,039	1531182	2153 6,5	10



? G

2154 SK

- پیچ گوشتی چکش خور برای پیچ های دو سو
 » مطابق DIN ISO 2380-2، نوک میله مطابق DIN ISO 2380-1 فرم A
- » دسته های سه جزئی Power-Grip3 با سر کوبیشی
 - » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
 - » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
 - » میله شش ضلعی به صراحت قطعه تقویتی شش ضلعی اضافی
 - » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-وانادیوم GEDORE PLUS

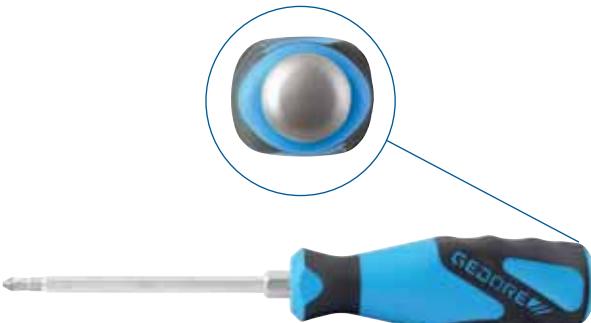


K	L	M	N	\$	O	کد	شماره
3,5	0,6	75	180	8	0,086	1845209	2154SK 3,5
4,5	0,8	75	180	8	0,090	1845217	2154SK 4,5
5,5	1,0	100	205	8	0,092	1845225	2154SK 5,5
6,5	1,2	125	230	10	0,154	1845233	2154SK 6,5
8,0	1,2	150	270	13	0,178	1845241	2154SK 8

; G

2160 SK PH

- پیچ گوشتی چکش خور برای پیچ های چهار سو
 » مطابق DIN ISO 8764-1 PH با سر کوبیشی Power-Grip3
- » دسته های سه جزئی Power-Grip3 با سر کوبیشی
 - » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
 - » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
 - » میله شش ضلعی به همراه قطعه تقویتی شش ضلعی اضافی GEDORE Plus
 - » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-وانادیوم



;	PH +	M	N	\$	O	کد	شماره
1	M2 - M3	80	185	8	0,086	1845292	2160SK PH 1
2	M3,5 - M5	100	205	10	0,148	1845306	2160SK PH 2
3	M5,5 - M7	150	270	13	0,204	1845314	2160SK PH 3
4	M8 - M10	200	320	16	0,292	1845322	2160SK PH 4

5 G

2163 K

پیچ گوشتی T سر گرد

- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع محرك در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » زاویه کاری حدود 25° در هر جهت
- » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-وانادیوم GEDORE Plus



; G

2163 TX

پیچ گوشتی T

- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آبیزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع محرك در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبیده مولیبدنوم-وانادیوم GEDORE Plus
- » تویزگاهی ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده شرکت TORX® LLC ABD



\$	M	N	O	کد	شماره
2	100	185	0,040	1828746	2163 K 2
3	100	185	0,045	6684430	2163 K 3
4	100	185	0,068	6684510	2163 K 4
5	100	200	0,100	6684780	2163 K 5
6	125	235	0,139	6684860	2163 K 6
8	150	270	0,230	6684940	2163 K 8
10	150	270	0,285	6685080	2163 K 10
12	150	270	0,369	6685160	2163 K 12

7	+	&	M	N	O	کد	شماره	£
T6	M2	1,69	60	145	0,029	6685400	2163 TXT6	10
T7	M2,5	1,99	60	145	0,038	6685590	2163 TXT7	10
T8	M2,5	2,31	60	145	0,038	6685670	2163 TXT8	10
T9	M3	2,50	60	145	0,038	6685750	2163 TXT9	10
T10	M3 - M3,5	2,74	80	165	0,039	6685830	2163 TXT10	10
T15	M3,5 - M4	3,27	80	165	0,054	6685910	2163 TXT15	10
T20	M4 - M5	3,86	100	185	0,060	6686050	2163 TXT20	10
T25	M4,5 - M5	4,43	100	200	0,082	6686130	2163 TXT25	10
T27	M4,5 - M6	4,99	115	215	0,098	6686210	2163 TXT27	10
T30	M6 - M7	5,52	115	225	0,123	6686480	2163 TXT30	10
T40	M7 - M8	6,65	130	240	0,144	6686560	2163 TXT40	10
T45	M8 - M10	7,82	130	250	0,176	6686640	2163 TXT45	10

? ;
G

2150-2160 PH

? ;
G

مجموعه پیچ گوشته 6 عدد / 10 عدد

- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » برای پیچ های سر چاکدار و سرچهارسو PH
- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آویزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع محرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبدیده مولیدنوم-وانادیوم

GEDORE Plus



2150-2160 PH-06



2150-2160 PH-010

SK 2154 PH-06

ست پیچ گوشته ضربه خور 6 عددی

- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » برای پیچ های سر چاکدار و سرچهارسوی محکم جای گرفته PH
- » میله شش ضلعی به همراه قطعه تقویتی شش ضلعی اضافی
- » دسته های سه جزئی Power-Grip3 با سر کوبیشی
- » اتصال انطباق مثبت دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » میله از فولاد آبدیده مولیدنوم-وانادیوم

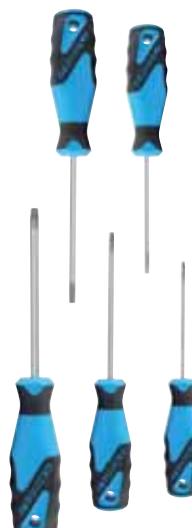
GEDORE Plus

7
G

2163 TX

مجموعه پیچ گوشته - 5 عدد

- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » برای پیچ های دارای سر TORX® کاسه ای Power-Grip3
- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آویزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » نوع محرک در انتهای دسته نشانه گذاری شده است
- » میله از فولاد آبدیده مولیدنوم-وانادیوم
- » GEDORE Plus
- » ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک بث شده شرکت LLC, ABD



محصولات	Ø	کد	شماره
2163 TX T10 T15 T20 T25 T30	0,435	1482327	2163 TX-05

محصولات	Ø	کد	شماره
2154SK 4,5 5,5 6,5 8 2160SK PH 1 2	0,880	1878743	SK 2154 PH-06



?

171 IS

5 \$

پیچ گوشتی برقی برای پیچ های سر چاکدار

- » میله از فولاد پرآلیاز کروم-وانادیوم-مولبیدنوم، با آبکاری کروم
- » نوک پوشش اضافی داده شده است تا بیشترین دقق و در برابر خوردگی محافظت داشته باشد
- » دسته دو جزئی با طراحی ارگونومیک
- » سرپوش چرخان با سطح ریز سُر نخور
- » کبدنده رنگی نوع محرك



K	N	M	Ø	O	کد	شماره	£
1,2	155	60	2,5	0,017	1845004	171 IS 1,2	5
1,5	155	60	2,5	0,014	6436450	171 IS 1,5	5
1,8	155	60	2,5	0,017	1845012	171 IS 1,8	5
2,0	155	60	2,5	0,017	6438660	171 IS 2	5
2,5	170	75	2,5	0,020	1845020	171 IS 2,5	5
3,0	195	100	3,0	0,023	1845039	171 IS 3	5

165 PH

پیچ گوشتی الکترونیک برای پیچ های سر چهارسو

- » میله از فولاد پرآلیاز کروم-وانادیوم-مولبیدنوم، با آبکاری کروم
- » نوک پوشش اضافی داده شده است تا بیشترین دقق و در برابر خوردگی محافظت داشته باشد
- » دسته دو جزئی با طراحی ارگونومیک
- » سرپوش چرخان با سطح ریز سُر نخور
- » کبدنده رنگی نوع محرك



; PH +	M	N	Ø	O	ک	شماره	£	
000		60	155	2,5	0,018	1845047	165 PH 000	5
00		60	155	2,5	0,016	6442770	165 PH 00	5
0	M1,6-M2	60	155	3,0	0,018	6442930	165 PH 0	5
1	M2-M3	80	175	4,5	0,031	1845055	165 PH 1	5

?

165-171-06

مجموعه پیچ گوشتی برقی - 6 عدد

- » برای پیچ های سر چاکدار و سر چهارسو PH
- » میله از فولاد پرآلیاز کروم-وانادیوم-مولبیدنوم، با آبکاری کروم
- » نوک پوشش اضافی داده شده است تا بیشترین دقق و در برابر خوردگی محافظت داشته باشد
- » دسته دو جزئی با طراحی ارگونومیک
- » سرپوش چرخان با سطح ریز سُر نخور
- » کبدنده رنگی نوع محرك
- » در جعبه پلاستیکی
- » با سیستم ایزار چک GEDORE: فرم دو رنگی داخل گذاشته شده است تا چک شود
- » مجموعه کامل است



محصولات	Ø	کد	شماره	£
165 PH 000 00 0	0,385	1902849	165-171-06	1
171 IS 1,2 1,8 2,5				



آچار آلن شش ضلعی T 2C-2 برای پیچ
های سر شش ضلعی کاسه ای
با سوراخ اوزیزان کردن
با دو شش ضلعی، هر دو سر اندازه هم



DT 2142

- آچار آلن شش ضلعی T 2C-2 برای پیچ
- های سر شش ضلعی کاسه ای
- با سوراخ اوزیزان کردن
- با دو شش ضلعی، هر دو سر اندازه هم

1021

مجموعه پیچ گوشتی برقی - 7 عدد

در جعبه پلاستیکی

275 x 150 x 42 mm

ابعاد:

?

;

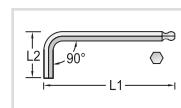
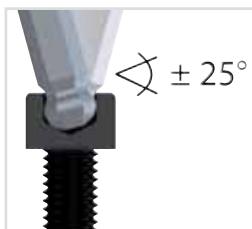
- »
- »
- »
- »
- »
- »
- »

محصولات	Ø	کد	شماره
171 IS 1,2 1,5 2			
165 PH 00 0	0,624	6601830	1021
8305-2			
8306-5			

5 \$

42 KEL 7

آچار آلن شش ضلعی
برای پیچ های سر گاسه ای شش گوش، فوق بلند، با سر گرد
فلاد و اندیوم GEDORE 59CrV4، با ابکاری کروم

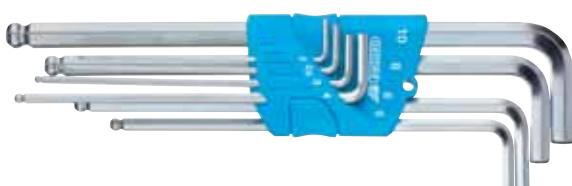


\$	L_1	L_2	O	ک	شماره	£
1,5	91,5	15,5	0,003	1563556	42 KEL 1,5	10
2	102,0	18,0	0,004	6370090	42 KEL 2	10
2,5	114,5	20,5	0,006	6370170	42 KEL 2,5	10
3	129,0	23,0	0,010	6370250	42 KEL 3	10
4	144,0	29,0	0,019	6370330	42 KEL 4	10
5	165,0	33,0	0,033	6370410	42 KEL 5	10
6	186,0	38,0	0,053	6370680	42 KEL 6	10
7	197,0	41,0	0,076	1729241	42 KEL 7	10
8	208,0	44,0	0,103	6370760	42 KEL 8	10
10	234,0	50,0	0,179	6370840	42 KEL 10	10
12	262,0	57,0	0,287	6370920	42 KEL 12	10

5 \$

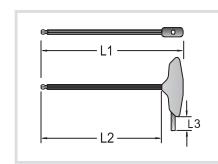
H 42 KEL-88

مجموعه آچار آلن شش ضلعی
برای پیچ های سر گاسه ای شش گوش، فوق بلند، با سر گرد
در نگهدارنده پلاستیکی آبی (LPDE)
فلاد و اندیوم GEDORE 59CrV4، با ابکاری کروم



محتویات	O	ک	شماره	£
42 KEL 2 2,5 3 4 5 6 8 10	0,415	1523988	H 42 KEL-88	1

آچار آلن لذگی دار برای پیچ های دارای سر TORX® کاسه ای
زاویه کاری حدود 25°
دسته آبی با سوراخ ازبیان کردن
فولاد کروم-واندیوم، میله های دارای ابکاری کروم، با پرداخت مفرغ
TORX® وینگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده شرکت LLC, ABD

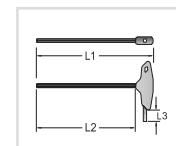
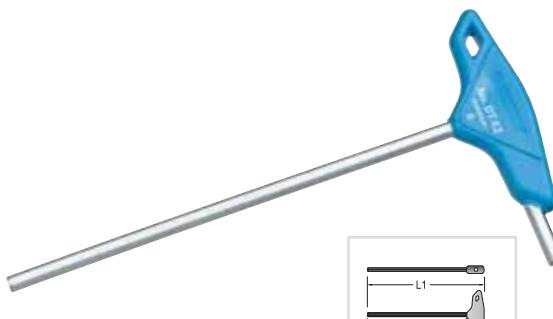


\$	+	&	L_1	L_2	L_3	O	ک	شماره	£
T10	M3 - M3,5	2,74	150	130	12	0,024	1505521	DT 43 KTX T10	10
T15	M3,5 - M4	3,27	170	150	12	0,027	1505548	DT 43 KTX T15	10
T20	M4 - M5	3,86	202	170	16	0,058	1505556	DT 43 KTX T20	10
T25	M4,5 - M5	4,43	222	190	18	0,067	1505564	DT 43 KTX T25	10
T27	M4,5 - M6	4,99	242	210	20	0,094	1505572	DT 43 KTX T27	10
T30	M6 - M7	5,52	279	240	28	0,126	1505580	DT 43 KTX T30	10
T40	M7 - M8	6,65	309	270	28	0,171	1505599	DT 43 KTX T40	10

5 \$

DT 42

آچار آلن شش ضلعی با دسته "T"
برای پیچ های سر گاسه ای شش گوش
دسته آبی با سوراخ ازبیان کردن
با دو شش ضلعی، هر دو سر اندازه هم



\$	L_1	L_2	L_3	O	ک	شماره	£
2	107,0	87	12,0	0,012	1476408	DT 42 2	10
2,5	127,0	107	12,0	0,015	1476424	DT 42 2,5	10
3	147,0	127	12,0	0,019	1476432	DT 42 3	10
4	173,5	141	15,5	0,049	1476440	DT 42 4	10
5	193,5	161	17,5	0,068	1476459	DT 42 5	10
6	213,5	181	20,5	0,091	1476467	DT 42 6	10
7	231,0	192	28,0	0,142	1476475	DT 42 7	10
8	246,0	207	28,0	0,175	1476483	DT 42 8	10
10	261,0	222	28,0	0,257	1476491	DT 42 10	10

آچارها و پیچ گوشتی های شش ضلعی

5 \$

42 EL [MM]

آچار آلن شش ضلعی
برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش، فوق بلند
ISO 2936 DIN مطابق
فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE، با آبکاری روی



\$	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
2	102,0	18,0	0,004	6350810	42 EL 2	10
2,5	114,5	20,5	0,007	6351030	42 EL 2,5	10
3	144,0	29,0	0,019	6351110	42 EL 3	10
4	165,0	33,0	0,033	6351380	42 EL 4	10
5	186,0	38,0	0,054	6351460	42 EL 5	10
6	186,0	38,0	0,054	6351540	42 EL 6	10
8	208,0	44,0	0,104	6351620	42 EL 8	10
10	234,0	50,0	0,184	6351700	42 EL 10	10
12	262,0	57,0	0,293	6351890	42 EL 12	10

5 \$

42 [MM]

مجموعه آچار آلن شش ضلعی
برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش
DIN ISO 2936 مطابق
فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE، با آبکاری روی تا
اندازه ۲/۱ SW ۹/۱۶، با آبکاری کروم از اندازه "SW 9/16" به بالا



\$	*	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
1,5		46,5	15,5	0,001	6340260	42 1,5	10
2		52,0	18,0	0,002	6340340	42 2 (5/64AF)	10
2,5		58,5	20,5	0,004	6340420	42 2,5	10
3		66,0	23,0	0,006	6340500	42 3	10
4		74,0	29,0	0,011	6340690	42 4	10
5		85,0	33,0	0,019	6340770	42 5	10
6		96,0	38,0	0,031	6340850	42 6	10
7	*	102,0	41,0	0,044	6340930	42 7	10
8		108,0	44,0	0,061	6341070	42 8	10
9	*	114,0	47,0	0,081	6341150	42 9	10
10		122,0	50,0	0,106	6341230	42 10	10
12		137,0	57,0	0,169	6341310	42 12	10
14		154,0	70,0	0,266	6341580	42 14	10
17		177,0	80,0	0,430	6341660	42 17	10
19		199,0	89,0	0,602	6341740	42 19	10
22		222,0	102,0	0,907	6341820	42 22	10
24		248,0	114,0	1,211	6341900	42 24	5

5 %

42 [AF]

آچار آلن شش ضلعی برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش
فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE، با آبکاری روی تا اندازه ۱/۲ SW «»، با آبکاری کروم از اندازه "SW 9/16" به بالا



%	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
3/32	56,5	20,5	0,004	6344330	42 3/32AF	10
1/8	60,0	23,0	0,006	6344410	42 1/8AF	10
5/32	67,0	26,0	0,010	6344680	42 5/32AF	10
3/16	73,0	30,0	0,015	6344760	42 3/16AF	10
7/32	82,0	32,0	0,022	6344840	42 7/32AF (5,5MM)	10
1/4	92,0	36,5	0,035	6344920	42 1/4AF	10
5/16	102,0	43,0	0,059	6345060	42 5/16AF	10
3/8	115,0	49,0	0,094	6345140	42 3/8AF	10
1/2	142,0	61,0	0,205	6345220	42 1/2AF	10

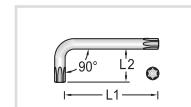
7

43 TX

آچار آلن لنگی دار برای پیچ های سر کاسه ای TORX®
فولاد کروم-واندیوم 50CrV4، با پرداخت مفرغ
TORX® و برقیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده شرکت LLC ABD



7	+	&	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
T10	M3 - M3,5	2,74	51	17	0,005	024604	43 TXT10	1
T15	M3,5 - M4	3,27	54	18	0,006	024605	43 TXT15	1
T20	M4 - M5	3,86	57	19	0,008	024606	43 TXT20	1
T25	M4,5 - M5	4,43	60	20	0,010	024607	43 TXT25	1
T27	M4,5 - M6	4,99	64	21	0,016	024608	43 TXT27	1
T30	M6 - M7	5,52	70	24	0,022	024609	43 TXT30	1
T40	M7 - M8	6,65	76	26	0,031	024610	43 TXT40	1
T45	M8 - M10	7,82	83	29	0,046	024611	43 TXT45	1
T50	M10	8,83	95	32	0,060	024612	43 TXT50	1



5 \$

H 42-10 7

مجموعه آچار آلن شش ضلعی برای پیچ های سرکاسه ای شش گوش
 در نگهدارنده پلاستیکی آبی (LPDE)
 مطابق DIN ISO 2936
 فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE



مجموعه آچار آلن لنگی دار برای پیچ های دارای سر TORX® کاسه ای
 در کف PVC آبی (LDPE)
 طراحی KTX، با سر گرد
 فولاد کروم واندیوم 50CrV4
 ویز گبهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده شرکت LLC, ABD



محفویات

42 1,3 1,5 2 2,5 3 4 5 6 8 10 0,259 1505408 H 42-10 1

محفویات

43 TX T7 T8 T9 T10 T15 T20 T25 T30 T40 0,90 024620 43 TX-09 1

5 \$

PH 42-88

مجموعه آچار آلن شش ضلعی برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش
 در نگهدارنده مخصوص پلاستیکی آبی (LPDE)
 مطابق DIN ISO 2936
 فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE



محفویات

42 2,5 3 4 5 6 8 10 0,245 6352000 PH 42-88 1

محفویات

42 EL 2 2,5 3 4 5 6 8 10 0,425 1505416 H 42 EL-88

5 \$

42 - 09 7

مجموعه آچار آلن شش ضلعی برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش
 در کف PVC آبی (LDPE)
 فولاد واندیوم 61CrSiV5 GEDORE



محفویات

2 2,5 3 4 5 6 7 8 10 0,297 6347860 42-09 1

محفویات

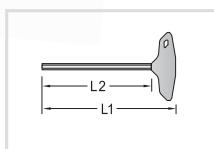
43 TXT9 T10 T15 T20 T25 T27 T30 T40 0,286 6346460 SCL 43 TX-80 1

5 \$

42 T (MM)

7

آچار آلن شش ضلعی با دسته T شکل
برای پیچ های سر کاسه ای شش گوش
(Dسته آبی با سوراخ آویزان کردن
(فولاد وانادیوم 61CrSiV5 GEDORE



\$	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
2,5	112,0	152	0,040	012810	42T 2,5	1
3	126,0	165	0,045	012820	42T 3	1
4	142,0	182	0,055	012830	42T 4	1
5	160,0	200	0,070	012840	42T 5	1
6	180,0	220	0,090	012850	42T 6	1
7	190,0	230	0,130	012855	42T 7	1
8	200,0	240	0,150	012860	42T 8	1
10	224,0	264	0,230	012870	42T 10	1

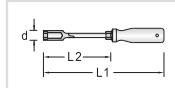
1 !

2133

پیچ گوشته بکسی

ISO 2725-1, 3125 DIN مطابق

- » دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آویزان کردن
- » طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- » اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو
- » عمق سر 25 mm، طول میله 125 mm
- » با نوک پلاس ای به قطر Ø 5 mm، پهنهای آچار 2,5 - 3,5 (SW) میلیمتر.
- » و بزرگتر با قطعه تقویتی شش گوش 10 mm
- » میله از فولاد آبیده مولبیدنوم-وانادیوم GEDORE PLUS

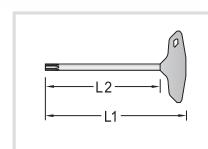


!	L ₁	L ₂	d	Ø	\$	Ø	کد	شماره	£
5,5	225	125	8,0	5	-	0,107	1746731	2133 5,5	10
6	225	125	9,0	5	-	0,109	1746758	2133 6	10
7	235	125	11,0	6	-	0,135	1746766	2133 7	10
8	235	125	12,0	6	-	0,152	1746855	2133 8	10
9	235	125	13,0	6	-	0,168	1746863	2133 9	10
10	245	125	14,0	6	10	0,198	1746898	2133 10	10
11	245	125	16,0	8	13	0,202	1746901	2133 11	10
12	245	125	17,0	8	13	0,221	1746928	2133 12	10
13	245	125	18,0	8	13	0,225	1746944	2133 13	10

آچار آلن T برای پیچ های TORX

- » دسته آبی با سوراخ آویزان کردن
- » فولاد کروم-وانادیوم، میله های دارای آبکاری کروم، با پرداخت مفرغ LLC, ABD, TORX® ویژگیهای ذهنی و فکری میباشد، مارک ثبت شده شرکت

42 TX



7	+	&	L ₁	L ₂	Ø	کد	شماره	£
T10	M3 - M3,5	2,74	140	107	0,040	024410	42 TX T10	1
T15	M3,5 - M4	3,27	160	127	0,045	024420	42 TX T15	1
T20	M4 - M5	3,86	174	141	0,045	024430	42 TX T20	1
T25	M4,5 - M5	4,43	180	141	0,065	024440	42 TX T25	1
T27	M4,5 - M6	4,99	200	161	0,085	024450	42 TX T27	1
T30	M6 - M7	5,52	200	162	0,090	024460	42 TX T30	1
T40	M7 - M8	6,65	220	182	0,115	024470	42 TX T40	1

4610

ستگاه تست چراغ خودرو

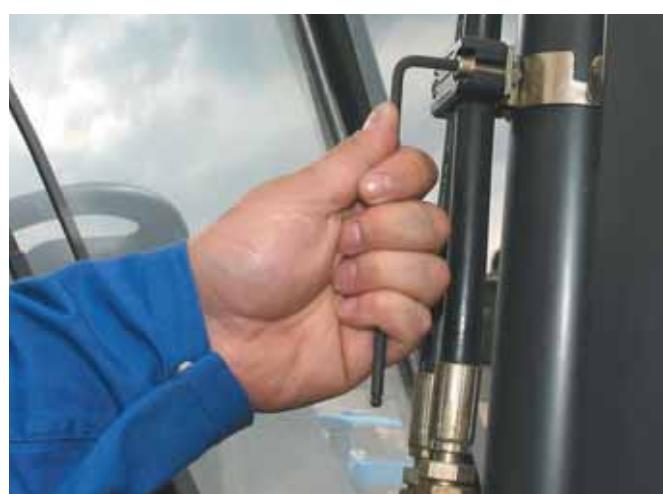
برای تست 24 - 6 ولت

مدل برنجی فشرده

با کابل و گیره سوسناری



طیف اندازه گیری	N	Ø	کد	شماره	£
6-24V	125	0,069	6698570	4610	10





انواع انبرهای GEDORE

انواع انبرهای GEDORE: همه چیز محکم گرفته می شود

استفاده از بهترین فولادهای ممکن، به روزآمدترین ماشین آلات، و فرایندهای تولید دوستدار محیط زیست

متخصصان ابزار ما ضامن دقت در پیغامبرانه و نیز بهبود مداوم هستند.

فرایندهای تولید منحصر به فرد و عمل آوری ویژه ابزار، بهترین ها را در نتایج رقم می زند.

بررسی های جدی کیفیت بعد از هر مرحله تولید، سطح همواره بالایی را تضمین می نماید

خدمات حرفه ای تا حد ساخت ابزارهای سفارشی شده خاص

گرفتن قدرتمند ساده شده است

... تفاوت آشکار را با دسته های انبر DEGORE حس کنید

حافظ انجشت و برجستگی های ضد سرخورد در آن استفاده شده است - برای محکم گرفتن

اجزاء سخت و نرمی که از لحظه ارگونومی به بهترین حالت قرار گرفته اند کار بدون خستگی را تضمین می کنند

حس سازگار با دست، سطح وسیع تماس با دست

برجستگی های ضد سرخورد، سفت محکم گرفتن شست را تقویت می کند

نگهداشتن مناسب را برای شست فراهم و هدایت قابل اعتماد انبر را تضمین می کنند.

این به ویژه برای حرکت های چرخشی یا کشیدن با انبر صادق است



دقت، صحت در شکل دهی مطابق ابعاد و دقیق بودن در جازنی

طرahi هوشمندانه یا اصل
حداقل-حداکثر



کیفیت صنعتی درجه بالا برای سخت ترین گونه های استفاده مداوم و ایندیر

کار روزانه

سختی خشنی زیاد به خاطر فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده

GEDORE. انبرهای GEDORE هنگام اضافه بار نمی شکند یا قطعه ای از آنها جدا نمی شود اما تحت استفاده نادرست تغییر شکل می دهد و بنابراین خطر جراحت کمتری برای استفاده کننده ایجاد می نمایند

انبرهای GEDORE در دست راحت آرام می گیرند (L/XL/XXL) که در حقیقت مهمترین لازمه برای کار اینم و غیر طاقت فرساست

مزایایی در کاربرد عملی که از استفاده بهینه از قوانین اهرم حاصل می شود

حداکثر انتقال قدرت انبر با کمترین تلاش لازم

برای انبر این یعنی: انتقال بهینه قدرت - عملکرد بربین بسیار بالا

برای کسانی که از انبر استفاده می کنند این یعنی: کار ارگونومیک، بدون خستگی، و دقیق

"انبر قدرت" که ویژه ساخته شده است مخصوصاً در عملیات های مداوم سخت (تیروهای گیرش بالاتر با حداکثر 35٪ نیروی اعمال شده کمتر) خوب دوام می اورد

فرایند ساخت برای انبردست چندکاره 8250



(1) از فولاد مخصوص GEDORE برش داده می شود.



(3) قطعات کار نشده «پکنواخت می شوند» تا ساختاری حتی ریزدانه تر و یکسته تر با استحکام بهینه بسته آید. بعد از پوسته زدایی، قطعات کار نشده برای مرحله کار زیر مرحله می شوند.



(4) سر در یک مرکز ماشین کاری تحت کنترل CNC، ماشین کاری می شود. سوراخ پرج ایجاد و خزینه سازی استوانه ای می شود. لقی اتصال و دوره بیرونی فرزکاری می شود. هندسه ناحیه های زیر و نرم خان کشی می شوند.



(2) در قالب آهنگری دوبل، آهنگری گرم شده است. سوالفه اضافی تحت یک پرس لنگ برداشته می شود.



(5) وجه های اتصال ها فرزکاری دقیق می شود. سر انبردست شکل نهایی خود را می یابد.



(6) پایه های محرك و ثابت انبردست بهمراه پرج می شوند. اتصالی که هموار حرکت کند و لقی نداشته باشد لازمه اساسی برای عملیات اینen یا یک دست است.



(7) در یک کوره سخت کننده اتفاقی، انبردست در یک جو گاز محافظت سخت می شود، در روغن سرد می گردد، و سرانجام تابکاری می شود. طراحی کوره سخت کننده تضمین می کند که گاز های فرایند بصورت یکنواخت توزیع شده اند، که اثر محافظت کننده ای بر ویژگی های مطلوب مواد دارد.



(8) لبه های برش انبردست های GEDORE یکباره بیگر با القا سخت می شود. سختی اضافی ای که حاصل می گردد عملکرد برشخوب و عمری طولانی بین تیز کردن را تضمین می کند.



(9) سر انبردست سنگ می خورد تا هندسه همسطح به خود بگیرد.



(10) سطح با شن زنی تمیز می شود. برداشتن بوسته و گریس برای فرایند آبکاری بعدی ضروریست.



(11) آبکاری نیکل و کروم مات می شود تا مانع تابش نند شود. پوشش نیکل الکترولیزی باعث حفاظت در برابر خوردگی می شود. آبکاری کروم ظاهر را بهبود و پرداختی عالی به انبردست می دهد.



(12) انبردست های TL با استفاده از رنگ محلول در آب توسطربات تیره می شوند.



(13) دسته های دوچرخی پرس می شوند و پیوند می خورند.

(14) پوشش پلاستیک روی دسته ها با چند بار غوطه ور کردن در ترکیب غوطه وری مانع، ایجاد می شود.



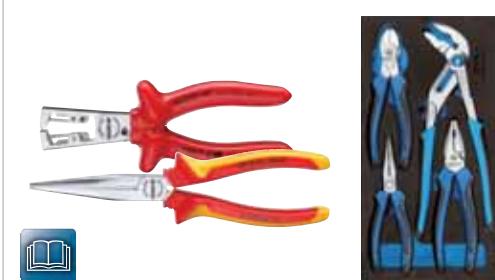
DIN EN VDE 100% تحت کنترل
بال ایندست اتريسي 60900/IEC 60900
با داشتن گواهينامه توليد
برای انبرهای حفاظت شده ايزولاسيوني VDE شركت برادر
ما شده است.

طيف كامل: تکامل کارکرد و شكل



- » انتخاب بسیار وسیع از نظر اندازه، پرداخت و طراحی گیرش برای هم متخصصان و همغیرمتخصصان
- » مدل JC: با آبکاری کروم، محافظ دوچرخی دسته
- » مدل TL: سیاه با محافظ دسته غوطه وری آبی رنگ
- » تکی یا در مجموعه های کاربردی، بصورت واحدیمجزا یا در مجموعه ها

واحد های مخصوص ابزارهای عایق



انبردست تقویت کننده نیروی دست



بیشترین عملکرد برش اما با تلاش سطح کمی که صرف می شود، به خاطر تعامل بهینه بین هندسه بریدن، بوش پرج خارج از مرکز، و طراحی ارگونومیک دسته.

انبردست از فولاد مخصوص درجه بالای GEDORE آهنگری گرم و بعد در روغن آبداده می شود.



انبردست تقویت کننده نیروی دست: تلاش لازم برای استفاده از آنها به خاطر محور که به جلو منتقل می شود و اهرم طولانی شده که حاصل می گردد ۳۵٪ کمتر است.

لبه برش با عملکرد فوق العاده بالا به خاطر سخت سازی القابی اضافی (HRC 62 – 64) GEDORE برای استفاده مداوم سنگین

اجزاء سخت و نرمی که از لحاظ ارگونومی به بهترین حالت قرار گرفته اند به گیرش، حس سازگار با دست معمول GEDORE را می دهد

سطح گیرش با سوهان که برای نگهداشتن به ویژه مؤثر بریده شده است مخصوصاً مناسب قطعه کارهای باریک

معادله نیرو

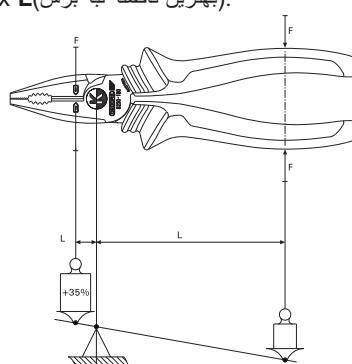


$\Sigma M = 0$ (دست(L) x F(لبه های برش) - دست(L) x F(پرج)) = 0.

نقشه پرج لنگ تضمین می کند که گشتاور دست (مسیر X نیرو) که بر روی پرج (تکیه گاه) اعمال شده است به نحو مؤثر و مثبتی به نیروی برش تبدیل می شود.

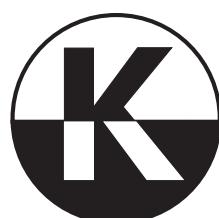
$$\frac{F(\لبه های برش) \times L(\دست)}{F(\لبه های برش) \times L(\دست)} = +35\%$$

طول مؤثر (L) این طراحی که بسیار بهبود داده شده است به نیروی بریدن زیاد دست می یابد. نسبت های اهرمی بینه شده باعث ۳۵٪ کاهش در تلاش مورد نیاز است

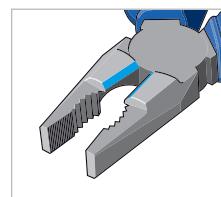


اصل کاری انبردست تقویت کننده نیروی دست

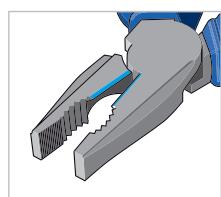
«K» نشانگر طیف انبردست های تقویت کننده قدرت دست است که نیروی بریدن و گیرش بیشتر با حداقل ۳۵٪ تلاش کمتر را فراهم می کند.



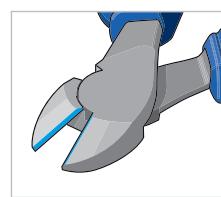
شکل های بریدن مطابق DIN ISO 5742



دهانه برنده - باز شده به بیرون
مناسب برای برش صفر، صاف
و مستقیم

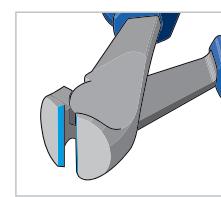


دهانه برنده - در داخل
برای برش صاف و مستقیم
مناسب نمی باشد.



سیم چین

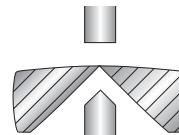
در صورتی که تعداد برش
بالایی مورد نیاز باشد، در
نیرو صرفه جویی می نماید.
برای برش های ثاف و
مستقیم مناسب می باشد.



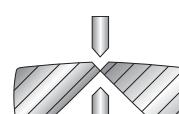
گازانبر قرتی ته بُر
در صورتی که تعداد برش بالایی مورد
نیاز باشد، در نیرو صرفه جویی می
نماید. بطور مثال برای سیم های حصار
در مراتع، برای برش های ثاف و مستقیم
مناسب می باشد.

شکل های بریدن مطابق DIN ISO 5742

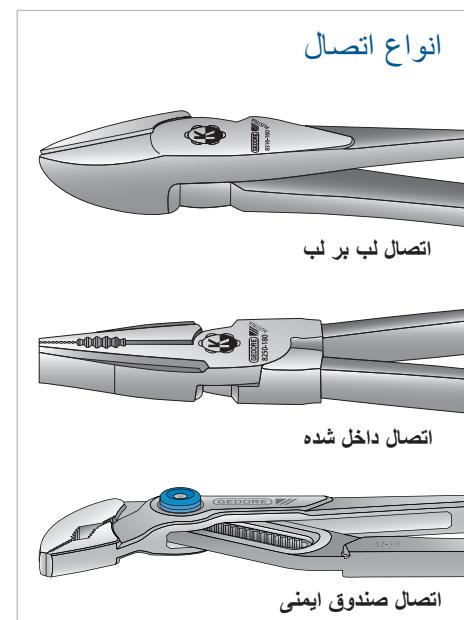
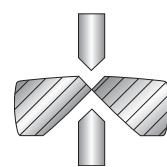
بریدن بدون پخ برنده (بدون پخ)
برای بریدن همسطح پلاستیک



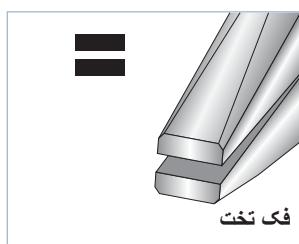
بریدن با پخ برش ظرفی (مقدار کمی پخ)
مخصوصاً برای حیطه الکترونیک.



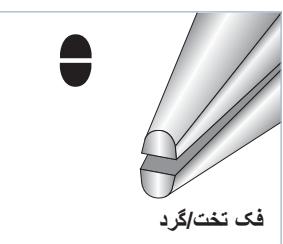
بریدن با پخ برنده
مخصوصاً برای فر، سیم پیانو و سیم فولادی. پخ بزرگ
عمر مفید طولانی ای را برای لبه برش تضمین می کند.



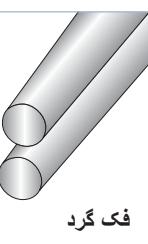
شکل های اساسی فک ها



فک تخت



فک تخت/گرد



فک گرد

اطلاعات

چگاندن یک قطvre روغن به قسمت لولای
انبر باعث می شود وسیله یک عمر براحتی
کار کند.

گروه های سیم

نمونه های مواد	سختی سیم	استحکام کششی N/mm ²	
میخ، میخ مقوی، سیم برنزی	نرم	حدود 600	
رشته سیم بکسل، سیم فولادی	سختی متوسط	حدود 1600	
سیم فولاد فری	سخت/سیم پیانو	حدود 2300	

نکات
ایمنی



633



R

8200

انبردست همه کاره کوچک

» انبردست همه کاره کوچک به ویژه برای فضاهای محدود شده یا بعنوان ابزار صنعتی خودرو

» برای مواد تخت و گرد

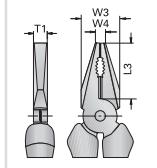
» برای سیم با سختی متوسط، 1,6 mm

» مشابه DIN ISO 5746

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده

شده در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	O	کد	شماره
125	25	16	3,2	7,6	0,117	6730480	8200-125 JCP

R

8245

انبردست های همه کاره مدل یورو

» مطابق DIN ISO 5746

» مدل یونیورسال با سر باریک، ایده آل برای فضاهای محدود شده

» لبه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 62 - 64 HRC

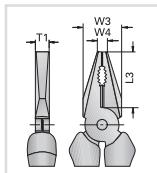
» برای مواد تخت و گرد

» برای سیم با سختی متوسط، 1,6 mm

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده

شده در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	O	کد	شماره	€
160	34	23,0	5,8	8,8	0,218	6733070	8245-160 JC	5
180	38	27,0	6,4	9,8	0,280	6733150	8245-180 JC	5
200	42	29,5	7,4	10,5	0,363	6733230	8245-200 JC	5

K R

8250

انبردست همه کاره تقویت گننده نیروی دست

» مطابق DIN ISO 5746

» برای استفاده مداوم سکین

» کار اهرمی خوب برای بریدن راحت

» لبه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 62 - 64 HRC

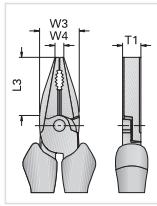
» برای مواد تخت و گرد

» برای بریدن انواع سیم، از جمله سیم پیانو، 1,6 mm

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده شده

در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	O	کد	شماره	€
160	35,0	22,8	5,8	10,4	0,225	1429566	8250-160 JC	5
180	38,5	25,6	6,5	11,0	0,282	6707070	8250-180 JC	5
200	39,5	27,0	6,5	12,4	0,360	6707310	8250-200 JC	5

8314

سیم چین تقویت کننده نیروی دست، مدل سوندی

DIN ISO 5749

با سر باریک - ابده ال برای فضاهای محدود شده

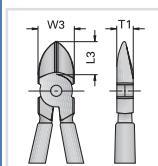
لبه های برش دقیق سخت شده با الگا، سختی 63 - 65 HRC

Ø 1,6 mm

بیشترین توانایی برش، آهنگری کوبه ای شده،

آباده شده در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



P



L	L ₃	W ₃	T ₁	Ø	O	کد	شماره	E
125	16,0	17,0	8,5	1,6	0,146	6742300	8314-125 JC	5
140	18,5	18,5	9,5	1,6	0,176	6742730	8314-140 JC	5
160	19,0	22,0	10,0	1,6	0,230	6743380	8314-160 JC	5

P

K



8316

سیم چین تقویت کننده نیروی دست، مدل آمریکایی

DIN ISO 5749

کار اهرمی خوب برای بریدن راحت

لبه های برش دقیق سخت شده با الگا، سختی 63 - 65 HRC

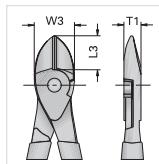
برای سیم سخت/سیم بیانو

Ø 1,4 - 2,0 mm

بیشترین توانایی برش، آهنگری کوبه ای شده، آباده

شده در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L ₃	W ₃	T ₁	Ø	O	کد	شماره	E
160	19	24,5	10	1,6	0,236	6744510	8316-160 JC	5
180	22,6	26,0	11,0	1,8	0,265	1439588	8316-180 JC	5
200	24	28,0	12	2,0	0,340	6745080	8316-200 JC	5

GAS 8283 K

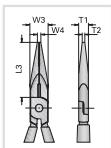
مجموعه دو عددی انبر

ترکیب مجموعه کاربردی در جعبه کارتونی دوستدار محیط زیست

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



محصولات	O	کد	شماره
8250-180 JC	0,520	1954415	GAS 8283 K
8314-160 JC			



T

8132

T

دم باریک با لبه برش، دندانه دار، مدل مستقیم

DIN ISO 5745

- » فک های بلند، تخت-گرد، وجه گیرش صاف
- » برای نگهداشتن، گیرش، خشن، و برش
- » لبه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی HRC 61 - 63
- » فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده شده در روغن و تابکاری شده
- » JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



JC

L	L_3	W_3	W_4	T_1	T_2	O	کد	شماره	F
140	42,0	15,0	2,5	7,8	2,0	0,125	6718860	8132-140 JC	5
160	50,0	16,5	3,2	9,0	2,5	0,166	6719240	8132-160 JC	5
200	75,7	18,5	3,7	9,5	2,8	0,225	6719670	8132-200 JC	5

T

8137

دم باریک مکانیک بدون سیم چین، مدل خم دار

» فک های مخروطی تخت-گرد، سطوح گیرش با هاشور متقطع

» دماغه با نوک باریک

» فک ها که انحنای ملایم دارد نگهداشتن و گرفتن را در جاهای غیرقابل دسترسی

امکانپذیر می کند

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده شده در روغن و تابکاری شده

» JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L_3	W_3	T_1	T_2	O	کد	شماره
200	74	18,5	9,5	2,8	0,231	6723190	8137-200 JC

P



8367

گاز انبر قدرتی ته بُر

DIN ISO 5748

کار اهرمی خوب برای بریدن راحت

» لبه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی HRC 61 - 63

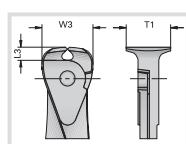
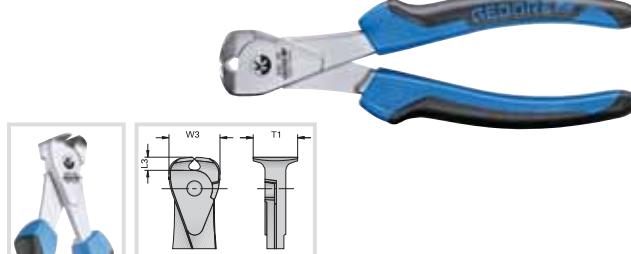
» برای سیم لخت/سیم پیپلو، 1,6 mm

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده

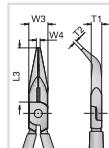
آبداده شده در روغن و تابکاری شده

» JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی

» TL = خاکستری فولادی، با دسته های پلاستیک غوطه وری آبی رنگ



L	L_3	W_3	T_1	\emptyset	O	کد	شماره
160	6,9	27	23,5	1,6	0,254	6749150	8367-160 JC



JC

8132 AB

دم باریک دماغه خم با لبه برش، دندانه دار، مدل

زاویه دار

DIN ISO 5745

» فک های بلند، تخت-گرد، وجه گیرش زاویه دار، دندانه دار

» نوک با زاویه 45° گرفن چیزی را که در زاویه قرار دارد

امکانپذیر می کند

» لبه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی HRC 61 - 63

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه

ای شده، آبداده شده در روغن و تابکاری شده

» JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی

JC



JC

L	L_3	W_3	W_4	T_1	T_2	O	کد	شماره	F
160	46,0	16,5	3,2	9,0	2,5	0,163	6720920	8132 AB-160 JC	5
200	70,5	18,5	3,7	9,5	2,8	0,225	6721300	8132 AB-200 JC	5

T

8138

دم باریک مکانیک بدون سیم چین، با زاویه 30°

» فک های مخروطی تخت-گرد با زاویه 30° و قلاب دار، سطوح گیرش با هاشور متقطع،

دماغه با نوک باریک

» برای گیرش اینم، قرار دادن و شل کردن قطعات گرد، بیضی، و زاویه دار

» آیده آل برای واپر شمع و همه انواع شیلنگ ها (مثل شیلنگ رادیاتور خنک کننده)

» فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده GEDORE، آهنگری کوبه ای شده، آبداده شده در روغن و تابکاری شده

» JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی



L	L_3	W_3	T_1	T_2	O	کد	شماره
200	68	18,5	9,5	2,8	0,234	6723350	8138-200 JC

8097

انبرلخت کن اتوماتیک

با چاقوی برش 7 شکل

برای لخت کردن رساناهای تک رشتہ ای $6,0 - 0,2 \text{ mm}^2$

» طول لخت کردن قابل تنظیم

» با سیم چین تا 2 mm



y	z	mm^2	O	کد	شماره	F
200	8	0,2-6	0,193	6702940	8097	1

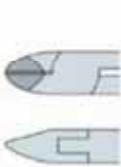
8306-7



سیم چین الکترونیکی با لبه های کاربایدی

سر پیضن با کم شیب مناسب
با لبه های کاربایدی و طول عمر بالا
برش سیم پیانو 0.6 میلی متر
سیم فولادی 1 میلی متر
سیم نیکل 1.2 میلی متر
HRC 86-84
با سختی 63-61 راکفلر دارد

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL.	mm		Kod	No.
11	125	0,076	6727770	8306-7

8306-9



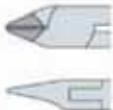
سیم چین الکترونیکی لب کاربایدی

بدون شیب و لبه مناسب
نوك تیز باریک مخصوص فضاهای تنگ و محدود
بسیار مناسب برای بردین و قطع اجزای SMD

با لبه های کاربایدی و طول عمر بالا

برش سیم پیانو 0.3 میلی متر
سیم فولادی 0.5 میلی متر
سیم نیکل 0.6 میلی متر
با سختی 63-61 راکفلر دارد

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL.	mm		Kod	No.
11	125	0,076	1743414	8306-9

8306-10

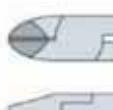


سیم چین الکترونیکی لب کاربایدی



سر پیضن با کم شیب مناسب خاص که ان را برای فایبر گلاس و گولار بسیار مناسب نموده
با لبه های کاربایدی و طول عمر بالا
HRC 86-84
به همراه قدر مخصوص باریک دارد

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL.	mm		Kod	No.
11	125	0,077	1743422	8306-10

8308-1



لپ بر مورب در سایز کوچک

نوك تیز و باریک با زاویه لب 55 درجه با جهت از پیچ بسیار مناسب

نوك تیز باریک مخصوص فضاهای تنگ و محدود

لبه های نارستا که بسیار دقیق عمل کرده و درجه سختی 63-61 راکفلر را دارد

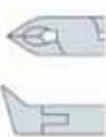
برش سیم میلی متر 1.2

سیم فولادی نرم 0.1 میلی متر

سیم فولادی سخت 0.4 میلی متر

به همراه قدر مخصوص باریک دارد

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL.	mm		Kod	No.
12	125	0,075	1743600	8308-1

8308-3



سیم چین مورب الکترونیکی

سر پهن داشته و لب برش بلند که به خوبی مایل را کج ساخته شده

لبه های نارستا که بسیار دقیق عمل کرده و درجه سختی 63-61 راکفلر را دارد

به همراه قدر مخصوص باریک دارد

زاویه لبه های برش 55 درجه

با لبه مناسب به یک طرف و کشیده شده

مخصوص فضاهای تنگ و باریک

برش سیم میلی متر 1.5

سیم فولادی نرم 0.1 میلی متر

سیم فولادی سخت 0.4 میلی متر



SL.	mm		Kod	No.
15	135	0,09	1743627	8308-3

8308-4



سیم چین مخصوص قطعات الکترونیکی

نوك پهن بوده و طول برش ان طویل می باشد

امداد از پیچ و برش بخ ان بسیار مطلوب است

عندکاری قدر العاده و غیر راستا بوده و با سختی 63-61

برش سیم میلی متر 0.5

سیم فولادی نرم 0.1 میلی متر

سیم فولادی سخت 0.4 میلی متر

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL.	mm		Kod	No.
15	135	0,098	1743635	8308-4

الواع سیم چین ها و کف چین های مخصوص الکترونیک

8306-1

سر بیضی با شیب اوریب

لبه های سیمار تیز و تراستا و سختی HRC 63-61
 برش سیم مسی 1.5 میلی متر
 سیم فولادی نرم 1 میلی متر
 سیم فولادی سخت و کلفت 0.4 میلی متر
 همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



8305-2

انبر نوک سوزنی الکترونیکی

بسیار بلند و طویل قسمت کارگر نوک باله های گرد بوده
یک سطح برند سوهاتی شکل
همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



BL	l [mm]	W	Kod	No.
39	165	0,111	6725480	8305-2

8307-4

انبر نوک سوزنی الکترونیکی

دارای نوک باریک با شوب متناسب به سمت نوک و همین در طرف ابزار صاف و صیقلی می باشد
و سطح گیرش سوهاتی شکل نبوده و صاف می باشد تا به قطعه اسپر نرسد
و دارای فنر باز گشایی

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



BL	l [mm]	W	Kod	No.
31	145	0,074	1743562	8307-4

8305-6

انبر نوک سوزنی و بسیار نازک

دارای لبه های بسیار بسیار نازک و تیز می باشد
بدون سطح گیرش سوهاتی شکل و صاف می باشد
همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



BL	l [mm]	W	Kod	No.
40	160	0,101	6725720	8305-6

8307-3

انبر نوک سوزنی و بسیار نوک باریک و سوزنی سرچج

لبه های کم کم باریک شده و صاف و صیقلی با زاویه 45 درجه می باشد
لبه های گیره ابزار سو هاتی شکل می باشد
هراد با فنر باز گشایی

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



BL	l [mm]	W	Kod	No.
22	140	0,081	1743554	8307-3

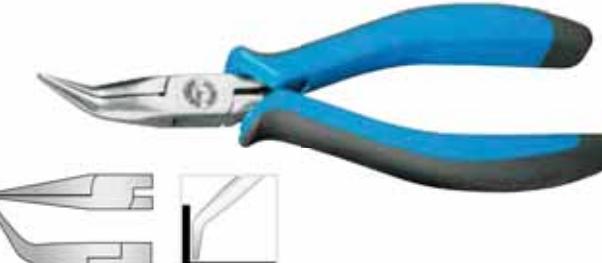
8307-7

انبر با نوک بلند الکترونیکی سرچج

با زاویه 45 درجه و بسیار بلند
مورد استفاده در خم کردن و صاف کردن قطعات ظرفی
با سطح گیرش صاف و صیقلی

دارای فنر باز گشایی

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



BL	l [mm]	W	Kod	No.
35	165	0,113	1743597	8307-7

8305-7

لبه بر و کاتر مورب الکترونیکی

و لبه های با زاویه 30 درجه خالت مورب به خود گرفته است
و بسیار مناسب فضاهای محدود و تنگ طراحی شده

برش سیم مس 0.8 میلی متر

سیم فولادی ترم 0.6 میلی متر

همان خاصیت پیشگیری از تخلیه الکتریسیته ساکن = ESD



SL	l [mm]	W	Kod	No.
6	135	0,073	6725990	8305-7

R

8248

8380

گاز انبر بر جی

گاز انبر سنگین کار برش توری و بافتہ سیمی

Mطابق DIN ISO 9242، فرم A

لیه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 63 - 63 HRC

برای سیم با سختی متوسط 1,6 mm

سر سنگ خودر، خاکسازی فولادی، با دسته های پلاستیک غوطه وری آبی رنگ (TL)

ناحیه سر و دسته که از لحاظ هندسی بینه شده تا استفاده ارگونومیک از آن شود

از فولاد ابزار با کیفیت بالا

انبردست همه کاره زاویه دار

برای ساخت ترین کارهای لازم

سر انبردست با زاویه 60°

استفاده بهینه از قدرت در دست شخص

بدون جای دهنده دست با زور

کار بدون خستگی در مدت طولانی امکانپذیر شده است

GEDORE برای عملکرد برش بالا و عمر

مقدار طولانی

لیه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 63 - 65 HRC

برای تمام سیم ها از جمله سیم پیانو، 1,6 mm

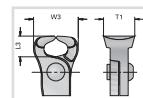
با آهنگری کوبه ای گرم

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی

TL = خاکسازی فولادی، با دسته های پلاستیک غوطه وری آبی رنگ



JC



L	L ₃	W ₃	T ₁	O	کد	شماره	E
280	16	35	25	0,541	6752290	8380-280 TL	1

8381

گاز انبر

گاز انبر متعارف سنگین کار

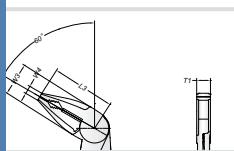
Mطابق DIN ISO 9243، فرم A

لیه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 63 - 61 HRC

سر سنگ خودر، خاکسازی فولادی، با دسته های پلاستیک غوطه وری آبی

(TL)

از فولاد ابزار با کیفیت بالا



L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	O	کد	شماره	₮
46	24	6	10	0,245	2276585	8248-160 JC	85,60

T

8133

دم باریک چند کاره با لبه برش، دندانه دار، مدل صاف

دم باریک چند کاره برای حیطه های الکترونیکی و مکانیکی

نگهداشتن، بریدن، برداشتن علیق، موج دار کردن، فشار دادن

فك های تخت-سگرد، وجه های گرفتن صاف، دندانه دار

لیه های برش دقیق سخت شده با القا، سختی 62 - 64 HRC

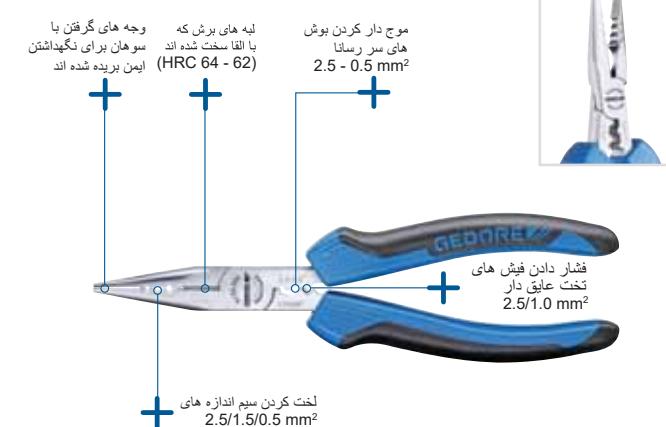
برای سیم سختی متوسط 1,6 mm

فواید مخصوص ساخت شده و آبیده GEDORE، آهنگری کوبه ای نشده،

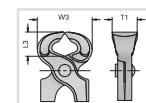
آبیده شده در روغن و تابکاری شده

JC = آبکاری کروم شده، با دسته های دوجزئی

TL = خاکسازی فولادی، با دسته های پلاستیک غوطه وری آبی رنگ



y	Ø	کد	شماره	E
180	0,180	6722110	8133-180 JC	5



L	L ₃	W ₃	T ₁	O	کد	شماره	E
200	23,5	55	26	0,442	6751990	8381-200 TL	1

8094

کابل چین

برای برش کابل های مسی و الومینیومی چند مغزی تا Ø 20 mm

هنگام استفاده از برش های اول و آخر، قطر تا Ø 25 mm افزایش می یابد

عرض دسته در طیف کار تک دستی ارگونومیک باقی می ماند

برش اول: از تیغه جلو برای برش کابل استفاده کنید

برش آخر: کابل را در تیغه حلق بگزارید و سیم (ها) را جدا کنید

لیه های برش مخصوص ساخت شده اند

سنگ زنی دقیق شده برای بیترین کارکرد، هنسه جدید لیه برش

انصال پیچی قابل تنظیم با محافظ انگشت

برای سیم فولادی یا سیم مسی ساخت کلیده مناسب نیست

فواید مخصوص ساخت شده و آبیده، آهنگری شده، پرداخت مفرغ، با دستگیره غوطه وری

بر روی دسته



Ø	mm ²	y	z	Ø	کد	شماره	E
20	70	200	8.1/2	0,329	6724910	8094	

مقول بر

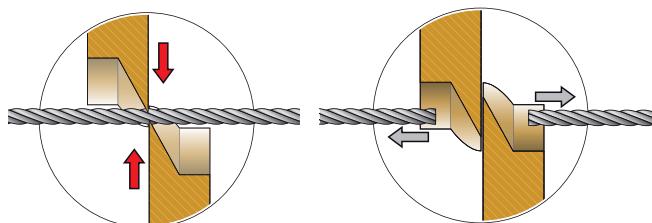
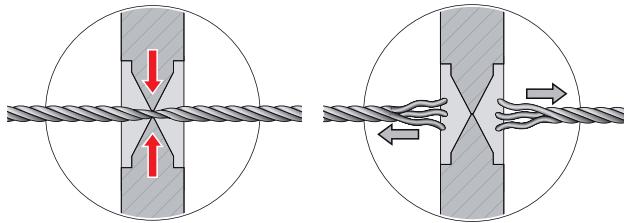


GEDORE چین سیم بکسل



بریدگی فاقد، برنه ها به ماده فشار می آورند و یک فاقد ایجاد می کنند. ماده فشرده و بنابراین جدا می شود. سیم بکسل فشرده می شود و بنابراین مقطع دایره ای خود را در محل بریدگی از دست می دهد. در نتیجه سرهای سیم بکسل پخش می شود.

برش شیرینگ - صفحه های برش از کنار یکدیگر می لغزن و به این ترتیب ماده را جدا می کنند. سیم بکس تمیز بریده می شود و مقطع دایره ای خود را حفظ می کند. سرهایش پخش نمی شود.



بافتون:

توانایی دریابردی قدیمی که طناب را جدا می کرند و به رشته های تکی اش در می آورند تا بعد ببافند و به شکل حلقه کنند یا طناب را بدون گره زدن با طنایی دیگر طولانی کنند.

پخش شدن سر:

بخش شدن سر - یعنی جدا شدن و تبدیل به رشته های تکی - موقع بریدن سیم بکسل مطلوب نیست. باقی طناب بکسل بسیار پژوهشمند است. به همین خاطر است که روش های امروزی تری برای جادوی حلقه در سیم بکسل وجود دارد. با وجود این، نیازمند برشی هموار بدون رشته های بافتون شده هستند.

8320 JL

G

سیم بکسل بر
مدل:

- ◀ سیم بکسل هایی 1800 N/mm^2 با حداقل $\varnothing 4 \text{ mm}$ (مثل سیم بکسل فولاد ضدزنگ، سیم بکسل با مغزی فولادی و نساجی، کابل غلاف دار، فیچه)
- ◀ سیم تا 750 N/mm^2 با حداقل $\varnothing 6 \text{ mm}$ (مثل میخ/میخ مقوی، پیچ پیچگوشتی خور، پیچ اچارخور، بنرهای سقفی)
- ◀ کابل های مسی و الومینیومی تک مغزی و چند مغزی با حداقل $\varnothing 6 \text{ mm}$
- ▶ اتصال:
- ◀ اتصال قابل تنظیم برای هدایت دقیق صفحه برش
- ◀ گیره ای برای جلوگیری از باز شدن ناخواسته
- ▶ دسته ها:
- ◀ JL = با دسته های دو جزئی
- ▶ ماده/پرداخت:
- ◀ بدنه انبردست آهنگری کوبه ای گرم شده است
- ◀ با آبکاری کروم

- ◀ صفحات برشی که عوض کردن شان راحت است
- ◀ صفحه های برش از فولاد تندیب (HSS) گرفتار کاری. در فرایند MIM تولید شده است (قالب گیری تزریقی فاز)
- ◀ دوام بسیار زیم مانع از پخش شدن سر سیم بکسل می شود
- ◀ برشی بسیار زیم مانع از پخش شدن سر سیم بکسل می شود
- ◀ نکته: می توان با یک دست با اندازه متوسط تا $\varnothing 5 \text{ mm}$ با آن کار کرد. بنابراین، در موقع اضطراری در دریا به عنوان قیچی به بهترین شکل مناسب است.
- ▶ فک های لبه های برش:
- ◀ لبه های برش با قوس و پیچ
- ◀ اگر صفحه های برش فرسوده شد جایگزین کردن آنها راحت است
- ◀ سختی HRC 62 - 65
- ◀ به خاطر هندسه لبه برش بهینه، نیروی کمی لازم است
- ◀ دو شابلون پرسی ادغام شده برای بوش های پایانی کابل غلاف دار و بوش انتهای کابل



G

ی	Ø	کد	شماره
200	0,480	2788799	8320-200

8320

مجموعه پدکی ها برای سیم بکسل بر
شامل: ۲ صفحه برش، ۲ پیچ، ۱ آچار سرپیچ لنگی دار [®] TORX

G

G

G

G

کد	شماره
2830779	E-8320-200

8317 سیم بکسل بر / کابل بر غلاف دار



+ برای بریدن سیم بکسل تا قطر
2 mm و بوش کابل غلاف دار تا
قطر 5 mm و نیز برای سیم
با سختی متوسط

+ موج دار کردن بوش نهایی و بوش
کابل غلاف دار 1,5 mm و 2 mm

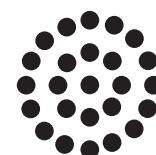


8317

کابل بر / سیم چین غلاف دار



- » موج دار کردن بوش نهایی و بوش کابل غلاف دار 1.5 mm و 2 mm
- » برای بریدن سیم بکسل تا قطر 2 mm و بوش کابل غلاف دار تا قطر 5 mm و نیز برای سیم با سختی متوسط
- » با فنر باز کننده، قفل حمل و تنظیم عرض
- » دهانه های برش بعلاوه تحت مقاوم سازی (سفت کردن) بروش القایی قرار گرفته اند.
- » در سایه داشتن دهانه های برش فرم جدید GEDORE، برش های حساس ممکن ساخته شده اند.
- » وزن کمی کم (=اختراع ثبت شده ابزار آلمان) DBGM



y	o	ک	شماره
170	0,150	2011638	8317-160 JC



B M

8000 A1 - A2 AM

- خارباز کن برای حلقه نگهدارنده بیرونی - با نوک صاف - فرم A
- برای حلقه های اینمی مطابق DIN 471, DIN 983
- استاندارد DIN 5254 فرم A
- فک های صاف
- با فنر باز شونده
- محافظ اندشت
- ساخته شده از فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده کروم-وانادیوم آهنگری شده
- GEDORE
- ماشین کاری شده دقیق، آبداده شده در روغن و تابکاری شده
- سیاه، با دسته هایی با روکش غوطه وری قرمز

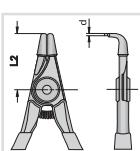


E	F	L	L_2	d	O	کد	شماره	£
10-25	3/8-1	141	40,0	1,3	0,098	6701460	8000 A 1	5
19-60	3/4-2.3/8	182	54,0	1,8	0,186	6701540	8000 A 2	5
40-100	1.5/8-4	230	69,0	2,3	0,310	6701620	8000 A 3	1
85-140	3.3/8-5.1/2	320	85,5	3,2	0,555	6701700	8000 A 4	1

B N

8000 A11 - A41

- خار باز کن سرکج برای حلقه نگهدارنده بیرونی - با نوک زاویه دار - فرم B
- برای حلقه های اینمی مطابق DIN 471, DIN 983
- استاندارد DIN 5254 فرم B
- فک ها با زاویه 90°
- با فنر باز شونده
- محافظ اندشت
- ساخته شده از فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده کروم-وانادیوم آهنگری شده
- GEDORE
- ماشین کاری شده دقیق، آبداده شده در روغن و تابکاری شده
- سیاه، با دسته هایی با روکش غوطه وری قرمز

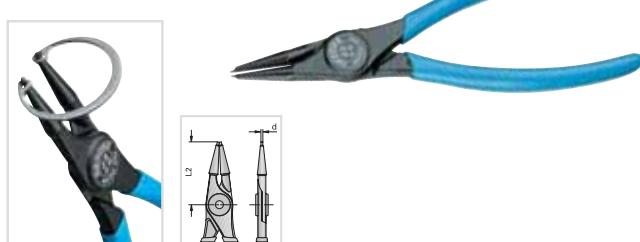


E	F	L	L_2	d	O	کد	شماره	£
10-25	3/8-1	130	29	1,3	0,097	6702350	8000 A 11	5
19-60	3/4-2.3/8	170	43	1,8	0,182	6702430	8000 A 21	5
40-100	1.5/8-4	210	53	2,3	0,317	6702510	8000 A 31	1
85-140	3.3/8-5.1/2	305	64	3,2	0,563	6702780	8000 A 41	1

B A
M N

8000 J1-J3

- خار جمع کن برای حلقه نگهدارنده درونی - با نوک صاف - فرم C
- برای حلقه های اینمی مطابق DIN 472, DIN 984
- استاندارد DIN 5256 فرم C
- فک های صاف
- ساخته شده از فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده کروم-وانادیوم آهنگری شده
- GEDORE
- ماشین کاری شده دقیق، آبداده شده در روغن و تابکاری شده
- سیاه، با دسته هایی با روکش غوطه وری ابی رنگ



C	D	L	L_2	d	O	کد	شماره	£
12-25	3/8-1	141	41,0	1,3	0,081	6703320	8000 J 1	5
19-60	3/4-2.3/8	183	54,0	1,8	0,164	6703400	8000 J 2	5
40-100	1.5/8-4	230	68,0	2,3	0,281	6703590	8000 J 3	1
85-140	3.3/8-5.1/2	322	84,5	3,2	0,472	6703670	8000 J 4	1

N

8000 J01-J41

- خار جمع کن سرکج برای حلقه نگهدارنده درونی - با نوک زاویه دار - فرم D
- برای حلقه های اینمی مطابق DIN 472, DIN 984
- استاندارد DIN 5256 فرم D
- فک ها با زاویه 90°
- ساخته شده از فولاد مخصوص سخت شده و آبدیده کروم-وانادیوم آهنگری شده
- GEDORE
- ماشین کاری شده دقیق، آبداده شده در روغن و تابکاری شده
- سیاه، با دسته هایی با روکش غوطه وری ابی رنگ



C	D	L	L_2	d	O	کد	شماره	£
12-25	3/8-1	129	28	1,3	0,082	6704210	8000 J 11	5
19-60	3/4-2.3/8	169	41	1,8	0,161	6704480	8000 J 21	5
40-100	1.5/8-4	214	50	2,3	0,279	6704560	8000 J 31	1
85-140	3.3/8-5.1/2	292	65	3,2	0,484	6704640	8000 J 41	1

S 8000

- خار جمع کن و خار باز کن 4 عددی
- راچ تری اندازه ها، سسته بندی در جعبه کارتی دوستدار محیط زیست
- مخصوصاً مناسب گاهایی که به زحمت قابل دسترسی هستند
- برای حلقه های نگهدارنده درونی و بیرونی
- با نوک صاف و زاویه دار 90°

محصولات	O	کد	شماره	£
8000 A 2 A 21	0,756	6701030	S 8000	1
8000 J 2 J 21				

8000 J 4-J 6

خار باز کن با سری های قابل تعویض

برای سایزهای بزرگ و گواهی ثبت اختراع برای گدوره
اطلاعات تکمیلی را در سایت مشاهد کنید و یا با نمایندگی
تماس بگیرید



Ø mm	Ø inch	d	L mm	W mm	Kod	No.
85-140	3.3/8-5.1/2	3,2	565	1,835	2011794	8000 J 4 EL
122-300	4.13/16-11.7/8	3,5	565	1,836	6703750	8000 J 5
252-400	9.15/16-15.13/16	4,5	575	1,846	6703830	8000 J 6

d	W mm	Kod	No.
3,2	0,072	2011700	E-8000 J 4 EL
3,5	0,072	5703700	E-8000 J 5
4,5	0,082	5703890	E-8000 J 6

8005 A

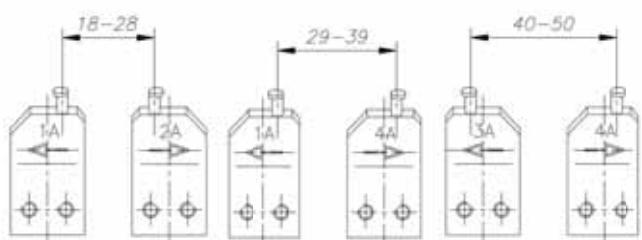
خار جمع کن با سری های قابل تعویض

برای سایزهای بزرگ و گواهی ثبت اختراع برای گدوره
اطلاعات تکمیلی را در سایت مشاهد کنید و یا با نمایندگی
تماس بگیرید



Ø mm	Ø mm	Ø mm	L mm	W mm	Kod	No.
305-500	4,5	5,9	665	3,520	6707150	8005 A

E-8005 A

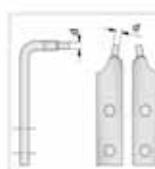


W mm	Kod	No.
0,068	5700790	E-8005 1 A
0,068	5702220	E-8005 2 A
0,068	5702300	E-8005 3 A
0,068	5702490	E-8005 4 A

8000 J 41-J 61

خار جمع کن 90 درجه با سری های قابل تعویض

برای سایزهای بزرگ و گواهی ثبت اختراع برای گدوره
اطلاعات تکمیلی را در سایت مشاهد کنید و یا با نمایندگی
تماس بگیرید



Ø mm	Ø inch	d	L mm	W mm	Kod	No.
85-140	3.3/8-5.1/2	3,2	575	1,953	2011808	8000 J 41 EL
122-300	4.13/16-11.7/8	3,5	575	1,953	6704720	8000 J 51
252-400	9.15/16-15.13/16	4,5	579	1,934	6718510	8000 J 61

d	W mm	Kod	No.
3,2	0,072	2011719	E-8000 J 41 EL
3,5	0,116	5704780	E-8000 J 51
4,5	0,116	5702730	E-8000 J 61

8005 J

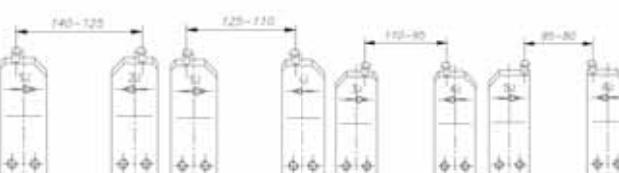
خار باز کن برای

برای سایزهای بزرگ و گواهی ثبت اختراق برای گدوره
اطلاعات تکمیلی را در سایت مشاهد کنید و یا با نمایندگی
تماس بگیرید



Ø mm	Ø mm	Ø mm	L mm	W mm	Kod	No.
305-500	4,5	5,9	705	3,885	6707230	8005 J

E-8005 J



W mm	Kod	No.
0,116	5703380	E-8005 1 J
0,116	5703460	E-8005 2 J
0,116	5704190	E-8005 3 J
0,113	5703540	E-8005 4 J
0,116	5703620	E-8005 5 J
0,116	5703970	E-8005 6 J

137

انبر قفلی

با پیچ تنظیم و اهرم رهاسازی، مدل 10 137 با اهرم عایق غوطه وری آبی رنگ فک های آبیده، اهنگری شده و شکل مخصوص فک برای نگهداشتن، گیر دادن و گیرش محکم

فولاد و اندیوم 31CrV3، با آبکاری نیکل

بدنه فک از فولاد ورقه ای مقاومت بالا

فک بالایی که جوش اتوماتیک خرد است - اتصالی کاملاً محکم با بدنه فولاد ورقه ای

طراحتی فک که خوب رویش فکر شده است تماسی سه نقطه ای با تمام سطح مقطع های ماده راضمین می کند

سوراخی رزوه دار در انتهای جوش داده شده است

تحت شدیدترین بار عرض نمی شود

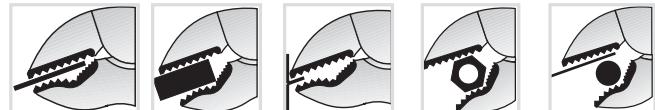
رهاسازی این

اهرم رهاسازی تحت فشار مداوم فنر مخصوص



137 10

y	z	O	-	O	کد	شماره	E
185	7	25	1	0,288	6406620	137 7	5
230	10	32	1.1/4	0,526	6406700	137 10	5



138

انبر قفلی جوشکاری

برای گیر دادن نسمه ها و برش های پروفیل در موقع جوش دادن

فک ها از فولاد ریختگی

با آبکاری نیکل

اهرم رهاسازی با عایق غوطه وری آبی رنگ



y	z	O	-	O	کد	شماره	E
280	11	0,960		6407350		138	1



y	z	O	-	O	کد	شماره	E
210	10	50	2	0,292	1954113	137 KR-7	1
255	10	50	2	0,540	1868039	137 KR-10	1

138 X

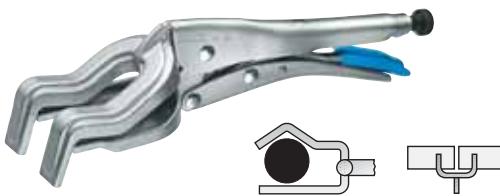
انبر قفلی جوشکاری برای لوله

برای گیر دادن لوله ها و اشیاء گرد در هنگام جوش دادن

فک ها از فولاد ریختگی

با آبکاری نیکل

اهرم رهاسازی با عایق غوطه وری آبی رنگ



y	z	O	-	O	کد	شماره	E
280	11	10-90	3/8-3.1/2	0,967	6407510	138 X	1



y	z	O	-	O	کد	شماره	E
250	10	50	2	0,701	6407000	137 P	1

137 P

انبر قفلی فک موازی

با فک های موازی

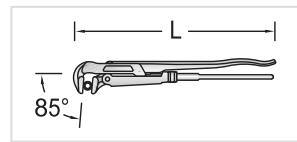
با پیچ تنظیم و اهرم رهاسازی

عرض فک ها 14 mm، طول فک ها 30 mm

175

آچار لوله گیر مدل سوئنی

- » مطابق DIN 5234 فرم A
- » نوع مخصوصاً محکم برای استفاده سنگین
- » سر با زاویه 85°
- » فولاد مخصوص کروم-واندیوم
- » آهنگری کوبه ای شده
- » آبیده، دندانه ها بصورت اضافی سخت شده
- » خود گیرش با دندانه هایی که خلاف جهت چرخش قرار می گیرند
- » استوانه چرخشی تنظیم در برابر افت محکم شده است
- » آبی لعابی گرمخانه ای، سر سنگ خورده



اندازه	Ø	L	Ø	کد	شماره	£
1	44	320	0,695	6437340	175 1	1
1.1/2	62	430	1,470	6437420	175 1.1/2	1
2	76	580	2,550	6437500	175 2	1
3	105	670	3,780	6437690	175 3	1
4	130	760	5,635	6437770	175 4	1

227

آچار لوله گیر مدل آمریکایی

- » نوع فوق سنگین
- » قطعات آهنگری شده آبیده شده اند
- » دندانه هایی که خلاف جهت چرخش قرار می گیرند و با الفا سخت شده اند
- » دسته از جدن چکش خوار
- » فولاد مخصوص سخت شده و آبیده GEDORE، سرگ خورده
- » دسته های لعاب شده در گرمخانه

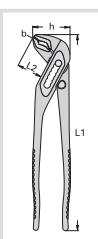


y	z	Ø	_	[Ø	کد	شماره	£
560	24	89	3.1/2	3	4,280	6453620	227 24	1

9144

انبردست کلااغی

- » مطابق DIN 8976
- » فولاد کروم-واندیوم
- » با اتصال جعبه
- » آهنگری کوبه ای شده



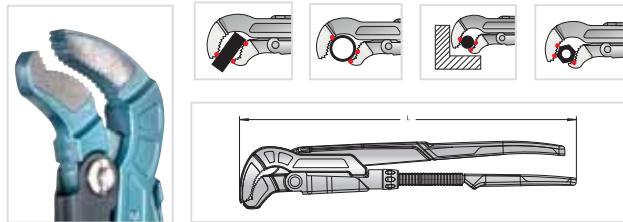
L ₁	L ₂	b	h	Ø	Ø	کد	شماره	£
240	35	7,5	40	33	0,290	4533310	914424	5

9100 2K

آچار لوله گیر

- » مطابق DIN 5234 فرم C

- » برای کار در فضاهای محدود شده
- » فولاد مخصوص کروم-واندیوم
- » آهنگری کوبه ای شده
- » آبیده، دندانه ها بصورت اضافی سخت شده
- » خود گیرش با دندانه هایی که خلاف جهت چرخش قرار می گیرند
- » سطوح سر نخور، در اندازه های 1" و 1,1/2" دسته های دوجزی
- » استوانه چرخشی تنظیم در برابر افت محکم شده است
- » آبی لعابی گرمخانه ای



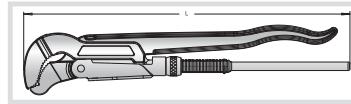
اندازه	با سته های نجذبی	Ø	L	Ø	کد	شماره	£
1	X	48	320	0,800	2530260	9100 2K 1	1
1.1/2	X	60	420	1,400	2530279	9100 2K 1.1/2	1
2"		80	550	2,200	2530287	9100 2K 2	1

100

آچار لوله گیر SNAP®

- » مطابق DIN 5234 فرم C

- » آچار لوله گیر سنگین کار با گیرش سه نقطه ای
- » برای کار در فضاهای محدود شده
- » فولاد مخصوص کروم-واندیوم
- » آهنگری کوبه ای شده
- » آبیده، دندانه ها بصورت اضافی سخت شده
- » خود گیرش با دندانه هایی که خلاف جهت چرخش قرار می گیرند
- » استوانه چرخشی تنظیم در برابر افت محکم شده است
- » آبی لعابی گرمخانه ای، سر سنگ خورده



اندازه	Ø	L	Ø	کد	شماره	£
1	48	320	0,800	4500140	100 1	1
1.1/2	60	420	1,400	4500220	100 1.1/2	1

G

8155 G

انبر کابلشو سوکت زنی

- برای رابط با عایق قرمز، آبی و زرد، مثل سر کابل، سر کابل بین دار، فیش تخت، بوشن تخت، فیش گرد، بوشن گرد، رابط هشداری، و رابط موادی کار با آن ساده است
- قفل مثبت قابل ازاد کردن
- دسته های شکل داده شده سازگار با دست
- فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغ



زمینه کاربرد:
1: 0,5-1,0 mm² / 20-18 AWG
2: 1,5-2,5 mm² / 16-14 AWG
3: 4,0-6,0 mm² / 12-10 AWG

mm ²	AWG	L	G	O	کد	شماره
0,5-6	20-10	220	80	0,552	2836823	8155

G

8156

انبر پرس کابلشو

- برای اتصال های بدون عایق با بوش موج زنی باز، مثل فیش های تخت F 9.5 ; F4.8 ; F6.3 و F 2,8 کار با آن ساده است
- قفل مثبت قابل ازاد کردن
- دسته های شکل داده شده سازگار با دست
- فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغ



زمینه کاربرد:
1: 0,25-0,5 mm² / 24-20 AWG
2: 0,5-1,0 mm² / 20-18 AWG
3: 4,0-6,0 mm² / 12-10 AWG
4: 1,5-2,5 mm² / 16-14 AWG

mm ²	AWG	L	G	O	کد	شماره
0,25-6	24-10	220	80	0,180	2836831	8156

G

8157

پرس کابلشو

- برای اتصال های بدون عایق با بوش موج زنی بسته (پرس W) تا 10 mm² AWG 6 و کابل شو تا 6 / 16 mm² AWG 6
- کار با آن ساده است
- قفل مثبت قابل ازاد کردن
- دسته های شکل داده شده سازگار با دست
- فولاد مخصوص GEDORE، پرداخت مفرغ



زمینه کاربرد:
1: 0,1-0,35 mm² / 26-22 AWG
2: 0,5-1,0 mm² / 20-18 AWG
3: 1,5-2,5 mm² / 16-14 AWG
4: 4,0-6,0 mm² / 12-10 AWG
5: 10,0-16,0 mm² / 8-6 AWG

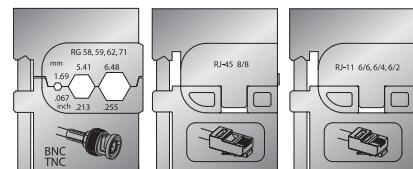


mm ²	AWG	L	G	O	کد	شماره
0,1-16	26-6	220	80	0,180	2836858	8157

S 8140 D

سیم لخت کن سنگین کار

- مجموعه ای کاربردی ساخته شده برای ملزمات خاص در تجهیزات ارتباط داده ها
- ایده آل برای موج زنی استاندارد بالا
- می توان با خرید موزی های مدول اضافی، آنها را تکی ارتقا داد
- موزی های مدول را بدون ابزار می توان عوض کرد
- در بسته بندی بلیستر کاربردی



محتریات	O	کد	شماره
8140	0,711	1830937	S 8140 D
8140-14 - 16 - 17			



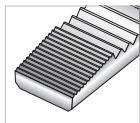
8147

کابل لخت کن سنگین کار

- ابزار سیم لخت کن حرفه ای با 2 قلاب کابل
- جمع و جور و کاربر پسند، حتی در دشوارترین شرایط
- برای کابل (تا Ø 40 mm) با هر نوع عایقی
- نتیجه را می توان در یکی از سه موقعیت (برش های دایره ای، صاف یا فنری) قفل کرد
- ظرفیت کابل: Ø 40 - 4,5 mm
- ضخامت عایق: تا 4,5 mm
- ابعاد:

با قلاب کابل کوچک: 150 x 42 x 30,5 mm
با قلاب کابل بزرگ: 167 x 52 x 30,5 mm
E-8147 - نتیجه یدکی

Ø	O	کد	شماره
4,5-40	0,196	1830856	8147
	0,002	1884719	E-8147-



انبر سر پهن برای
جاهایی که دسترسی به
آنها دشوار می‌باشد

دندهای سفت شده با روش القایی. بصورت سرخود بر
روی لوله فرار گرفته اند

تکمه نرم برای کم کردن فشار واردہ بر انگشت
در جین فشار به آن

142 انبر چندکاره



امکان تنظیم دستی برای ۵۱ یا ۷۱ موقعیت مختلف

تورفتقی دندهای دار و مفصل لغزان خواشی دو شکافی آهنگری شده.

142

انبر چندکاره

» مطابق DIN 8976 فرم C

» با اتصال جعبه اینمنی و محافظت بر ابر هم چسبی

» تنظیم دقیق با کلید فشاری

» تنظیمات ۱۷ = ۱۷

» تنظیمات ۱۵ = ۱۵

» تنظیمات ۱۷ = ۱۷

» امکان تنظیم با یک دست به کمک یک تکمه فشاری. دارای سطح وسیع فعالیت

» فک های باریک دراز

» وجه های گیرش افست برای خود گیرش پیچ و لوله

» فولاد مخصوص کروم-وانادیوم GEDORE

» وجه های دندهای دار جدد سخت شده با المقا

» مدل C = دسته های باریک با دندهای های آهنگری شده

» مدل TL = خاکستری فولادی، با محافظت دسته غوطه وری شده آبی رنگ

» مدل JC = با آبکاری کروم، دسته های دو جزئی



142 10JC



کد	ک	شماره
255	39	7,5 48 38 0,371 6416180 142 10 TL
260	39	7,5 48 38 0,417 6416340 142 10 JC



L ₁	L ₂	b	h	O	O	کد	شماره
250	41	7,8	47	39	0,365	6412000	145 10C

8340

مفتول بُر

» مفتول بُر قدرتمند فشرده با عملکرد برش مخصوصاً تأثیرگذار

» کار اهرمی بینه نیازمند تلاش کمتری است

» پیچ یا تاقان فشارگیر/چرخان بدون فرسایش برای کاهش اصطکاک لغزشی در هنگام بربین

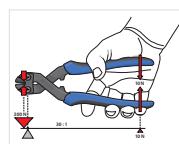
» لبه های برش بصورت اضافی با القا ساخت شده اند (HRC 63 - 65)

» با دو کام ریز یک طرفه از به جلو سرخوردن ماده ای که در حال برش است پیشگیری می شود و بنابراین همینه در بهترین موقعیت برش می ماند

» لبه های برش دقیق برای سیم نرم تا Ø 0,6 mm، سیم سخت و پیانو تا Ø 3,8 mm

» مدل LAL = خاکستری فولادی، با محافظت دسته غوطه وری شده آبی رنگ

» مدل TL = خاکستری فولادی، با محافظت دسته غوطه وری شده آبی رنگ



شماره	کد	O	y
8340-200 JL	2541300	0,389	200



8340 Z

مفتول بُر (فولاد بر)

» مفتول بُر قدرتمند فشرده با عملکرد برش مخصوصاً تأثیرگذار

» کار اهرمی بینه نیازمند تلاش کمتری است

» پیچ یا تاقان فشارگیر/چرخان بدون فرسایش برای کاهش اصطکاک لغزشی در هنگام بربین

» لبه های برش بصورت اضافی با القا ساخت شده اند (HRC 63 - 65)

» برش با تورفتقی های دوطرفه با لبه برش بیشتر، نزدیک اتصال، بهترین شرایط

اهرمی را برای قطرهای بزرگ سیم تضمین می کند

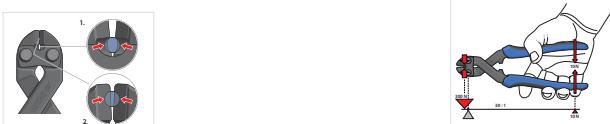
» لبه برش بیشتر، نقش برش اولیه را برای پیچ های ضخیم دارد و حک عمیقی به آنها می دهد

» در گام دوم، لبه برش اصلی پیچ را کامل می برد.

» لبه های برش دقیق برای سیم نرم تا Ø 0,6 mm، سیم سخت تا Ø 5,5 mm

» مدل LAL = خاکستری فولادی، با محافظت دسته غوطه وری شده آبی رنگ

» مدل TL = خاکستری فولادی، با محافظت دسته غوطه وری شده آبی رنگ



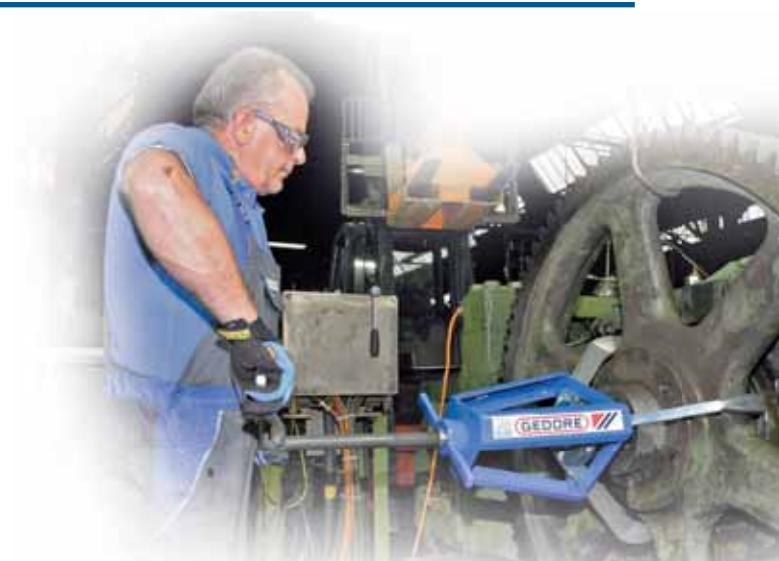
شماره	کد	O	y
8340 Z-200 JL	2666324	0,389	200



GEDORE پولی کش

برای بیشترین عملکرد-حتی تحت باری چند تنی

- ◀ کیفیت صنعتی درجه بالا برای سخت ترین شکل های استفاده مداوم و اینمی در کار روزانه
- ◀ نیروی نوآرانه ما در چند سال گذشته، که منجر به مدل های کارابی و الگوهای متعددی شده است، بسیار زیاد نشان دهنده ساخته کار گستره ما در طراحی و توسعه ابزارهای پولی کش است.
- ◀ آسان حرکت دادن بارهای چند تنی
- ◀ آیده آل برای استفاده کنترل شده از نیرو و لازمه ای حیاتی برای کار این: پولی کش به همراه آچار درجه دار



طراحی های هوشمندانه - اجزاء خوب سنجیده شده

- ◀ پولی کش های بھبود یافته GEDORE به همان اندازه که به واسطه کاربر پسندی و برتری در جزوئیات اشان تاثیرگذارند به واسطه کیفیتشان هم تاثیر می گذارند:
- ◀ یک خط کش لیزری شده روی تیر عرضی 2 بازویی این امکان را فراهم می کند که پایه ها به طور متقابل همسو بشوند
- ◀ تریز پایه و گیره سریع باز شونده، راه های سریع و مطمئنی برای قفل کردن و محکم کردن پایه های پولی کش مستند
- ◀ هم اسپیندل های هیدرولیکی و هم اسپیندل های مکانیکی که سطحشان با نیتروژن، کربن و اکسیژن سخت شده است ویژگی هایی دارند که باعث می شود کار به نحو قابل توجهی راحت تر و این تر شود.



بهترین کیفیت ممکن برای اینمی شما

- ◀ پیشنهاد هنگام انتخاب مواد و فرایند تولید برای تک قطعه ها، بیشترین ارزش را برای اینمی پولی کش فاصل شده ایم.
- ◀ هرگونه اضافه بار وارد کردن به اجزاء آهنگری کوبه ای شده، مثل تیر عرضی 2 بازویی، پایه ها و بخش های گیرشی، از طریق تغییر شکل - به خاطر خط الیافشان - مشخص می شود نه از طریق شکسته شدن یا جدا شدن تکه ای یا هر دو.
- ◀ عمل اوری گرماسیمیابی سختی ای را به اجزاء می دهد که بر این را با خواسته های اعلام شده است.
- ◀ کنترل دقیق کیفیت، سطح بالای مداومی را تضمین می کند

انعطاف پذیری و تخصصی بودن

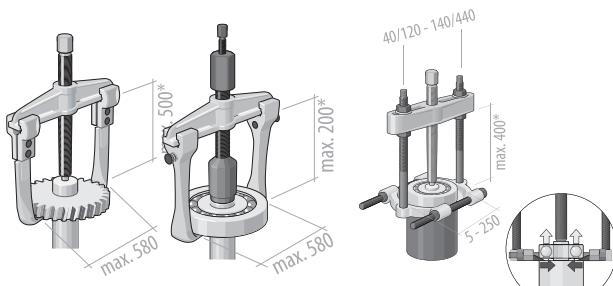
- ◀ صرف نظر از این که عملیات های کشش مشابهی تکرار می شود یا این که هر بار با چالش های کشنشی جدیدی مواجه می شوید، پولی کش های همه کاره ویژه یا انعطاف پذیر - که باعث صرفه جویی در زمان و نیرو می شوند - وجود دارند تا تک خواسته های شما را برآوردن
- ◀ سری های 1.06 و 1.07 از بیشترین انعطاف پذیری را فراهم می کنند. تیر های عرضی 2 و 3 بازویی اندازه های مختلف، پایه ها به متنوع ترین شکل ها و طول ها، سیستم های مختلف بستن و امکان جایگزینی اسپیندل هیدرولیکی به جای مکانیکی همگی سیستمی مدولی را پدید می آورند که با آن می توانید به طور گستره داده ای به پولی کش تان اجزائی را اضافه و آن را به روز نکید - و بنابراین برای انواع موقعیت های کشیدن، قابل کاربرد نمایید.
- ◀ طبق های مناسب برای زمینه های کاری مختلف - از جمله تعییرات ماشین آلات ساخت کشاورزی، صنعت، کارگاه.
- ◀ از قطعات تکی تا پولی کش سنگین کار، GEDORE ابزارهایی را برای پولی کش های بیرونی، درونی و بلبرینگ و ابزارهای ویژه هدفی خاص فراهم می کند. اگر همچنان ابزار مناسب را پیدا نمی کنید حتماً درباره تولید سفارشی احتمالی با ما تماس بگیرید.

راه شما به پولی کش مناسب

جزئی که قرار است کشیده شود را فقط از درون می توان گیر داد؟
آیا تکیه گاه درونی و بیرونی امکانپذیر است؟
چه فاصله ای بین دو گیره / طول گیره ای باید محقق شود؟



کشیدن بیرونی

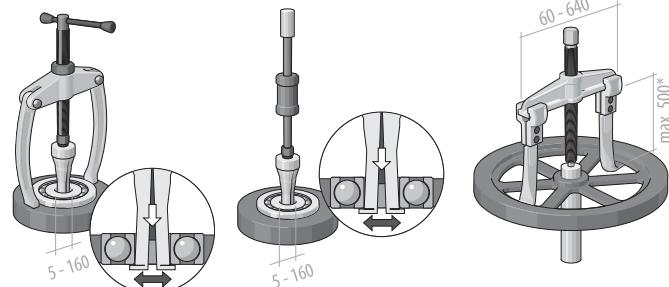


- » جزئی که قرار است کشیده شود خوب جای نتوان از بیرون گیر داد
- » محور مرکزی به عنوان تکیه گاه است.
- » جزئی که قرار است کشیده شود خوب جای گرفته است، بنابراین مانع استفاده از پایه های کشیدن می شود
- » محور مرکزی به عنوان تکیه گاه است.



کشیدن درونی

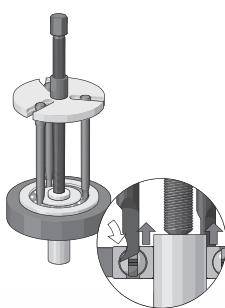
» جزئی که قرار است کشیده شود را فقط از درون می توان گیر داد
» تکیه گاه داشتن با محور مرکزی ممکن نیست



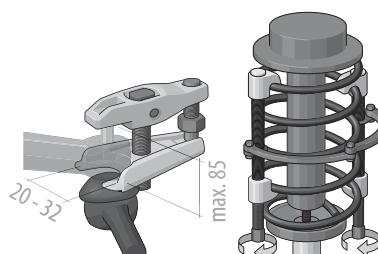
- » امکان تکیه گاه داشتن با محور مرکزی هست
- » تکیه گاه داشتن در بیرون از محور مرکزی است
- » امکان هیچ تکیه گاهی - و بنابراین استفاده از کمکی های کشش - نیست



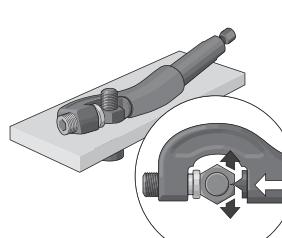
کشیدن بلبرینگ



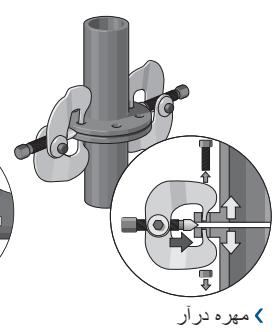
- » بلبرینگی که قرار است کشیده شود روی میله ای و درون محظوظه ای قرار دارد، و بدین ترتیب نه درونی می توان آن را گیر داد و نه بیرونی



- » تکیه گاه داشتن در بیرون آن جزء امکانپذیر است



- » پیچ بی سر کش
- » مهره در آر



- » پیچ بی سر کش
- » مهره در آر



کشیدن با استفاده از ابزاری با هدفی خاص

- » ابزار خودرویی برای:
- » فلکه فرمان
- » فنر
- » اتصال های سیبیکی
- » توپی چرخ و غیره
- » کارتریج/فلتر روغن



- » برای کشیدن کارهای سنگین
- » سنگین تا 36 تن.

- » برای کشیدن کارهای سنگین
- » هیدرولیکی تا 45 تن.



کشیدن از نوع سنگین.

* با کشیدن قابل گسترش می باشد.

1.06

پولی کش همه کاره مدل 2 بازویی

» مدل امنخان شده و تست شده برای برداشتن این و سریع پولی، فلکه، بلبرینگ، و غیره

» طراحی آهنگری کوبه ای محکم

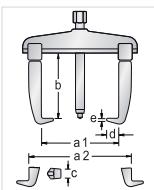
» خط کش برای تنظیم پیکان پایه های پولی کش. امکان کشیدن مرکزی، با بهترین اعمال نیرو، حتی

وقتی که پیروهای کشیدن سیار زیادی لازم است را فراهم می کند

» با معکوس کردن پایه ها از این ابزار می توان بعنوان پولی کش درونی یا بیرونی استفاده کرد

» پایه های اضافی یا یدکی تطبیق پذیری را افزایش می دهد

» قابل ارتقا با اسپیندل هیدرولیکی (جدول را ببینید)



a ₁	a ₂ _{min}	a ₂ _{maks}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	9	○	کد	هرامش
90	60	140	100	3,0	M 14x1,5 x 140	17	-	22	12	3,0	x	1,1	8000230	1.06/1
130	70	180	100	3,0	M 14x1,5 x 140	17	-	22	12	3,0	x	1,3	8000310	1.06/1A
160	80	220	150	5,0	G 1/2 x 210	22	1.06/HSP1	30	18	3,5	x	3,0	8000580	1.06/2
200	90	260	150	5,0	G 1/2 x 210	22	1.06/HSP1	30	18	3,5	x	3,5	8000660	1.06/2A
250	125	330	200	7,5	G 3/4 x 280	27	1.06/HSP2	36	28	6,5	x	7,2	8000740	1.06/3
350	125	420	200	7,5	G 3/4 x 280	27	1.06/HSP2	36	28	6,5	x	8,2	8000820	1.06/3A
520	185	600	200	10,0	G 1x310	36	1.06/HSP3	36	28	6,5	-	13,7	8000900	1.06/4

1.06/ST



مجموعه پولی کش با نگهدارنده
» منشک از 5 پولی کش که هر کدام به اندازه متفاوتی با پایه های کشیدن استاندارد یا سریع آزاد شونده هستند



5.10



پوشش اینمی را به یاد داشته باشید!



B	○	کد	شماره
1.06/1 1.06/1A	19,0	8111570	1.06/ST
1.06/2 1.06/2A			
1.06/3			

1.07

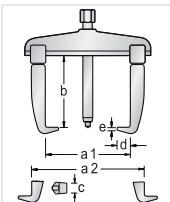
پولی کش همه کاره مدل 3 بازویی

» توزیع هفتاز بار بر روی سه پایه، گرفتن این و کشیدن متوازن را اضمون می کند

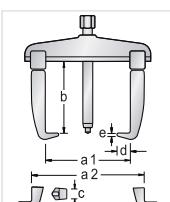
» با معکوس کردن پایه ها از این ابزار می توان بعنوان پولی کش درونی یا بیرونی استفاده کرد

» پایه های اضافی یا یدکی تطبیق پذیری را افزایش می دهد

» قابل ارتقا با اسپیندل هیدرولیکی (جدول را ببینید)



a ₁	a ₂ _{min}	a ₂ _{maks}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	○	کد	شماره
90	70	140	100	3,0	M 14x1,5 x 140	17	-	22	12	3,0	1,4	8113940	1.07/1
130	80	180	100	3,0	M 14x1,5 x 140	17	-	22	12	3,0	1,6	8114080	1.07/1A
160	100	220	150	5,0	G 1/2 x 210	22	1.06/HSP1	30	18	3,5	3,6	8114160	1.07/2
200	100	260	150	5,0	G 1/2 x 210	22	1.06/HSP1	30	18	3,5	4,2	8114240	1.07/2A
250	100	400	200	7,5	G 3/4 x 280	27	1.06/HSP2	36	28	6,5	9,3	1541757	1.07/3



» این پولی کش درست مثل مدل استاندارد شماره 1.06 ما برای تمام شاخه های صنعت طراحی شده

است، اما مخصوصاً برای ساخت موتورهای الکتریکی

» برای برداشتن چرخنده، چرخ لنگر، چرخ تسمه سنگین و چند مرحله ای تسمه ذوزنقه ای، و غیره نیز مناسب است

» بین پایه های برای قفل کردن بازو ها با فاصله های برابر نسبت به همیگر بر روی توپی استفاده می شود

» قابل ارتقا با اسپیندل هیدرولیکی (جدول را ببینید)

» از این پولی کش می توان با کمک هیدرولیکی شماره 1.50 بدون نیاز به بوش کاهنده هم استفاده کرد

» در صورت تقاضا، این پولی کش با پایه های بیشتر و قابل گسترش تا ۶ بازو موجود است

1.07/4

پولی کش همه کاره مدل 3 بازویی

a ₁ _{min}	a ₁ _{maks}	a ₂ _{min}	a ₂ _{maks}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	○	کد	شماره
150	450	270	530	300	10	G 1x360	36	1.06/HSP3	36	28	6,5	21,0	1305085	1.07/4-3
150	580	270	640	400	10	G 1x360	36	1.06/HSP3	36	28	6,5	25,8	2302802	1.07/4A-3

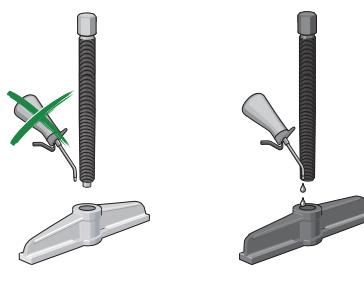
اسپیندل های GEDORE

...مشکل از فولاد آبدیده و خشکه تراشیده شده هستند. دنده ریز بعد نورد می شود - این سخت کردن اضافی فولاد به زروه نورد شده قدرت بیشتری را نسبت به زروه ای می دهد که با تراش ایجاد شده است.

...دنده ریزی دارند که هر گونه شل شدن ناخواسته ناشی از لرزش را متوقف می کند. عمل اوری گرمانشیابی شده اند. سخت شدن با نیتروژن، کربن و اکسیژن اسپیندل را در برابر فرسودگی بسیار مقاوم و ضد خوردگی می کند. سطوحی که با نیتروژن، کربن و اکسیژن سخت شده اند ویرگی های سر خوردن عالی ای دارند.

روغنکاری و گریسکاری لازم نیست، و بدین ترتیب رزوه مدت بسیار بیشتری تمیز و همار باقی می ماند. (روغن صمعه دار و استفاده شده سریع غبار و تراشه ها را جذب می کند. گام پیچ می گیرد و چرخاندن رزوه راحت نیست - این نهایتاً منجر به خرابی رزوه می شود. و شاید حتی مهم تر از آن کار حسنه کننده همواره پر کردن با روغن باشد.) ...دارای یک نوک اسپیندل قابل تعویض است که برای میله های هم مرکزی و هم غیرمرکزی به یک اندازه مناسب است.* طبق استاندارد با بوش کش های شماره های 1.04 و شماره 1.09

GEDORE



خلاصه اسپیندل
= ضربه زد لبا، درگ کون



دندان	طول قابل استفاده	محور SW-	ø	کد	شماره
M 10x1,5	160	14	0,100	1084739	129.106
M 12x1,5	110	14	0,100	1084445	1.1206110
M 12x1,75	195	14	0,170	1084747	129.206
M 14x1,5	50	17	0,009	1084453	1.1406050
M 14x1,5	125	17	0,170	1084461	1.1406125
M 14x1,5	140	17	0,180	1084488	1.1406140
M 14x1,5	140	17	0,180	1546821	1.1406140KS
M 14x1,5	150	17	0,009	1084798	144.15006
M 14x1,5	155	17	0,009	1084518	1.1406155
M 14x1,5	200	17	0,220	1576224	1.1406200
M 14x2,0	210	17	0,250	1084755	129.306
M 18x1,5	80	19	0,185	1084526	1.1806080
M 18x1,5	130	19	0,280	1084542	1.1806130
M 18x1,5	170	19	0,345	1084550	1.1806170
M 18x1,5	200	19	0,009	1084569	1.1806200
M 18x2,5	230	19	0,500	1084763	129.406
G 1/2"	400	16	1,100	1076132	1/2106400
G 1/2"	110	22	0,340	1084577	1.2106110
G 1/2"	160	22	0,455	1084585	1.2106160
G 1/2"	175	22	0,009	1084623	1.2106175
G 1/2"	210	22	0,590	1084593	1.2106210
G 1/2"	210	22	0,180	1546872	1.2106210KS
G 1/2"	250	22	0,680	1084631	1.2106250
G 1/2"	250	22	0,680	1795112	1.2106250KS
G 1/2"	350	22	0,009	1084658	1.2106350
G 1/2"	350	22	0,010	1806564	1.2106350KS
M 20x2,5	235	22	0,500	1084771	129.506
G 3/4"	200	27	0,980	1084666	1.2606180
G 3/4"	280	27	1,200	1084674	1.2606280
G 3/4"	280	27	1,300	1546910	1.2606280KS
G 1"	310	36	2,238	1084690	1.3306310
G 1"	360	36	2,540	1084704	1.3306360
G 1"	500	36	3,600	1084712	1.3306500
G 1.1/4"	270	41	3,160	1084720	1.4206270

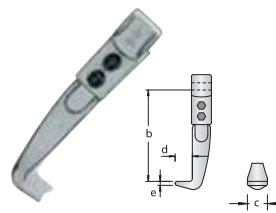
خلاصه پایه های پولی کش

xx = اندازه پایه (AC)
yy = طول پایه (به میلی متر)
zz = نوع پایه

نوع پایه

N = پایه ثابت شده

یک پایه شامل قطعات گیرش با اتصال پیچی قابل اطمینان در طول های مختلف



برای پولی کش 2 بازویی **1.06/1** **1.06/1A**

برای پولی کش 3 بازویی **1.07/1** **1.07/1A**

اسپیندل یکی مکانیکی **1.1406140**

اسپیندل یکی هیدرولیکی



b	c	d	e	B	ø	کد	شماره
100	22	12	3,0	1.06/1 1.06/1A 1.07/1 1.07/1A	0,600	1120514	106/A-100-N
200	22	12	3,0	1.06/1 1.06/1A 1.07/1 1.07/1A	1.120522		106/A-200-N

برای پولی کش 2 بازویی **1.06/2** **1.06/2A**

برای پولی کش 3 بازویی **1.07/2** **1.07/2A**

اسپیندل یکی مکانیکی **1.2106210**

اسپیندل یکی هیدرولیکی **1.06/HSP1**



b	c	d	e	B	ø	کد	شماره
150	30	18	3,5	1.06/2 1.06/2A 1.07/2 1.07/2A	0,720	1120530	106/B-150-N
300	30	18	3,5	1.06/2 1.06/2A 1.07/2 1.07/2A	1,250	1123947	106/B-300-N

برای پولی کش 2 بازویی **1.06/3** **1.06/3A** **1.06/4**

برای پولی کش 3 بازویی **1.07/3** **1.07/4**

اسپیندل یکی مکانیکی **1.2606280**

اسپیندل یکی هیدرولیکی **1.06/HSP2**



b	c	d	e	B	ø	کد	شماره
200	36	28	6,5	1.06/3 1.06/3A 1.06/4 1.07/3 1.07/4 1.07/4A	1,663	1120549	106/C-200-N
300	36	28	6,5	1.06/3 1.06/3A 1.06/4 1.07/3 1.07/4 1.07/4A		1120557	106/C-300-N
400	36	28	6,5	1.06/3 1.06/3A 1.06/4 1.07/3 1.07/4 1.07/4A	3,200	1120565	106/C-400-N
500	36	28	6,5	1.06/3 1.06/3A 1.06/4 1.07/3 1.07/4 1.07/4A	3,600	1120573	106/C-500-N

1.07/K

مجموعه پولی کش با 9 پایه

در جعبه پلاستیکی

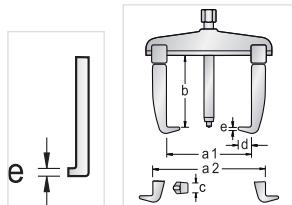
محتویات: 1 اسپیندل، 1 تیر عرضی با مدل 2 و 3 بازویی و

9 پایه کشیدن باریک در 3 طول

اسپیندل دوم در مجموعه 1.07/K زمان کار را این می کند

مغزی 2 1.07/K-2 با برآمدگی هایی در هر دو طرف

2



a	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی d	c	d	e	○	کد	شماره
130	100 / 200 / 250	2,5	M 14x1,5 x 140	17	-	27	7,5	3,7	5,8	8117340	1.07/K

1.11

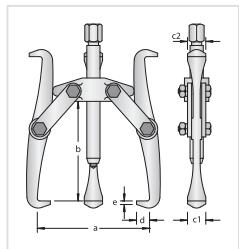
پولی کش مدل 3 بازویی

مدل فوق بلند قابل اعتماد برای برداشتن پولی، فلکه، بلبرینگ و غیره

انتهای دوبل پایه ها، عریض با باریک، بصورت خودکار گیر می دهد.

انتهای پایه های عریض پولی کش 1.11/2, /3, /4, 5/ 8 mm شکاف های 8 دارند، تا

پولی یا دنده را بتوان با استفاده از پیچ های 8 نیز کشید



a _{maks}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی d	c ₁	c ₂	d	e	○	کد	شماره
90	80	3,0	M 14x1,5 x 125	17	-	17	10	7	2	0,9	8002950	1.11/1
160	130	7,5	M 18x1,5 x 170	19	-	24	20	13	3	2,6	8003090	1.11/2

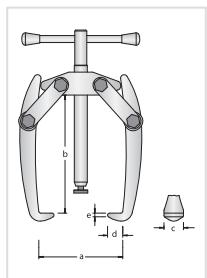
1.12

سرباتری کش مدل 2 بازویی

ایده آل برای برداشتن قطعات کوچک مثل سرباتری، پولی، فلکه،

بلبرینگ، و غیره

پایه ها بصورت خودکار می گیرند



a _{maks}	b	حداکثر. تی	A	c	d	e	○	کد	شماره
60	40	0,5	M 10x1,5 x 60	10	5	2	0,160	8003840	1.12/02
60	60	0,5	M 10x1,5 x 80	10	5	2	0,180	8003760	1.12/01

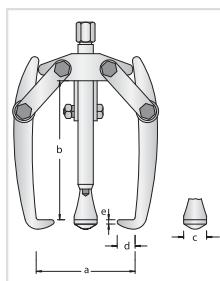
1.12

پولی کش مدل 2 بازویی

» مدل محکم سودمند برای برداشتن پولی، فلکه، بلیرینگ، و غیره

» مدل ارزان مقرون به صرفه

» پایه ها بصورت خودکار می گیرند



a_{\max}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	O	کد	شماره
70	80	1,0	M 12x1,5 x 110	14	-	14	8	2	0,4	8003250	1.12/0
90	120	2,0	M 14x1,5 x 155	17	-	18	11	2	0,8	8003330	1.12/1
130	160	5,0	M 18x1,5 x 200	19	-	25	14	3	1,9	8003410	1.12/2

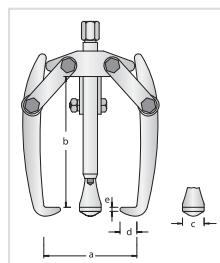
1.13

پولی کش مدل 3 بازویی

» مدل محکم سودمند برای برداشتن پولی، فلکه، بلیرینگ، و غیره

» مدل ارزان مقرون به صرفه

» پایه ها بصورت خودکار می گیرند



a_{\max}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	O	کد	شماره
70	80	2,0	M 12x1,5 x 110	14	-	14	8	2	0,5	8004140	1.13/0
90	120	3,0	M 14x1,5 x 155	17	-	18	11	2	1,5	8004220	1.13/1
130	160	7,5	M 18x1,5 x 200	19	-	25	14	3	2,5	8004300	1.13/2

1.15

پولی کش مدل 3 بازویی

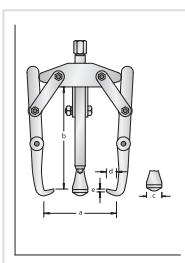
» مدل فوق بلند قابل اعتماد برای برداشتن پولی، فلکه، بلیرینگ، و غیره

» با مزایای فنی و مقرون به صرفه بودن به خاطر طول کمتر و گرفتن خودکار پایه ها

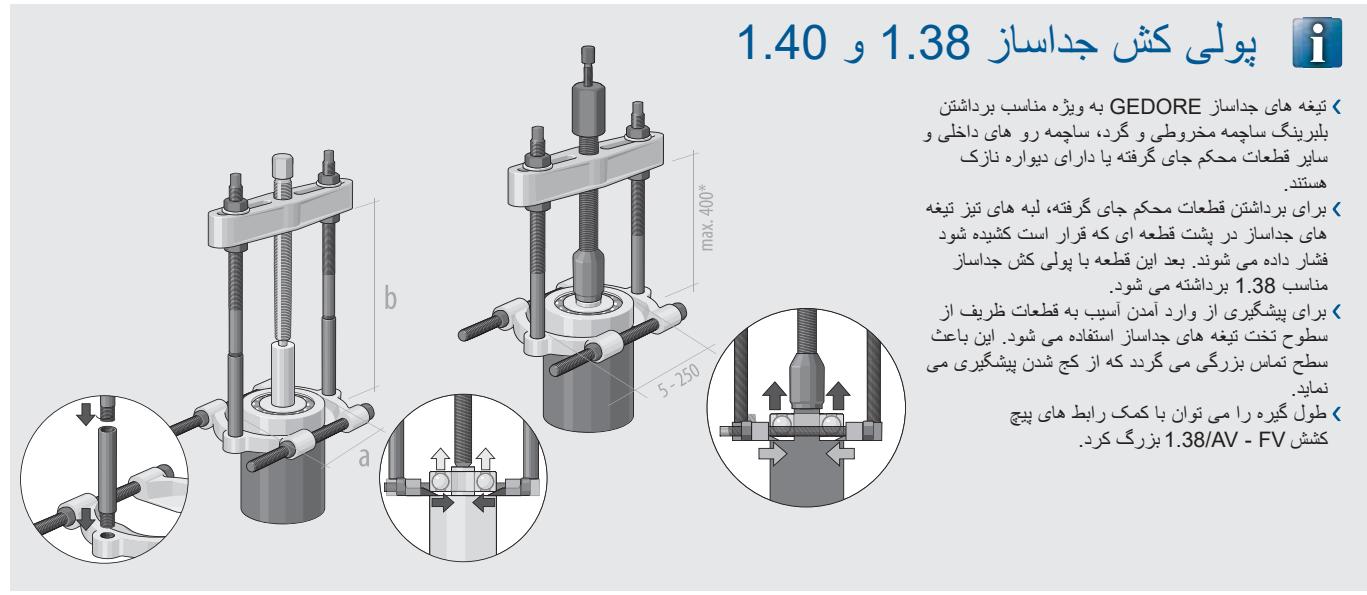
» مخصوصاً مناسب برداشتن چرخ نسمه نوزنقه ای و چرخ لنگر که بر روی میله های بلندتر

سوار شده اند

قابل ارتقا با اسپیندل هیدرولیکی



a_{\max}	b	حداکثر. تی	A	\$	انتخابی	c	d	e	O	کد	شماره
90	100	2,0	M 12x1,5 x 110	14	-	14	9	2,0	0,5	8006000	1.15/0
130	140	3,0	M 14x1,5 x 140	17	-	18	11	2,0	1,2	8006190	1.15/1
200	210	7,5	M 18x1,5 x 200	19	-	25	16	3,0	3,3	8006350	1.15/2
250	260	12,0	G 1/2 x 250	22	1.06/HSP1	32	18	3,5	6,3	8006430	1.15/3
280	390	12,0	G 1/2 x 250	22	1.06/HSP1	32	20	3,5	7,7	8006510	1.15/4
420	480	12,0	G 1/2 x 350	22	1.06/HSP1	32	20	3,5	8,9	8006780	1.15/5



تیغه های جداساز GEDORE به ویژه مناسب برداشتن بلبرینگ ساجمه مخروطی و گرد، ساقجه رهای داخلی و سایر قطعات محکم جای گرفته با دارای دیواره نازک هستند.

برای برداشتن قطعات محکم جای گرفته، لبه های تیز تیغه های جداساز در پشت قطعه ای که قرار است کشیده شود فشار داده می شوند. بعد این قطعه با پولی کش جداساز مناسب 1.38 برداشته می شود.

برای پیشگیری از وارد آمدن آسیب به قطعات ظریف از سطوح تخت تیغه های جداساز استفاده می شود. این باعث سطح تماس بزرگی می گردد که از کج شدن پیشگیری می نماید.

طول گیره را می توان با کمک رابط های پیچ کشش 1.38/AV - FV بزرگ کرد.

1.38

پولی کش جداساز

این پولی کش جداساز با بلبرینگ جداکن 1.40 استفاده می شود
پیچ های کشش درون سوراخ های زرده دار بلبرینگ جداکن پیچ می شود



	برای جداساز	a	b	A	\$	انتخابی	c p / d p	O	ک	شماره
1.40/0	40-120	125	M 14 x 120	17	-		M10 / M12x1,5	1,0	8017550	1.38/0
1.40/1	60-165	180	M 18 x 170	19	-		M10 / M14x1,5	1,1	8017630	1.38/1
1.40/2	70-215	195	G 1/2 x 210	22	1.06/HSP1		M14x1,5 / M16x1,5	3,4	8017710	1.38/2
1.40/3	90-300	205	G 3/4 x 280	27	1.06/HSP2		M18x1,5 / M20x1,5	6,5	8017980	1.38/3
1.40/4	125-380	275	G 1 x 310	36	1.06/HSP3		M22x1,5 / M24x1,5	11,6	8018010	1.38/4
1.40/5	140-440	320	G 1 x 360	36	1.06/HSP3		M24x1,5 / M26x1,5	16,6	8018280	1.38/5

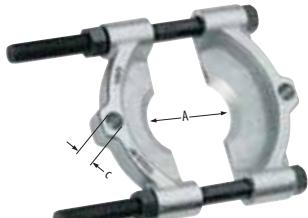
1.40

جداساز

برای برداشتن بلبرینگ ساجمه مخروطی و گرد، ساقجه رهای داخلی، و سایر قطعات محکم جای گرفته با دارای دیواره نازک

مجموعه جداساز و پولی کش
مجموعه مشکل از جداساز، پولی کش، و میله های رابط است
در جعبه ورق فلزی

کار: برای برداشتن قطعات محکم جای گرفته، لبه های تیز تیغه های جداساز در پشت قطعه ای که قرار است کشیده شود فشار داده می شوند. بعد این قطعه با پولی کش جداساز مناسب 1.38 برداشته می شود. برای پیشگیری از وارد آمدن آسیب به قطعات ظریف از سطوح تخت تیغه های جداساز استفاده می شود. این باعث سطح تقویت بزرگی می گردد که از تغییر شکل پیشگیری می نماید.



برای پولی کش	c p	A O	O	ک	شماره
1.38/0	M10	5-60	0,5	8019680	1.40/0
1.38/1	M10	12-75	0,9	8019760	1.40/1
1.38/2	M14x1,5	22-115	2,4	8019840	1.40/2
1.38/3	M18x1,5	30-155	4,7	8019920	1.40/3
1.38/4	M22x1,5	30-200	8,9	8020180	1.40/4
1.38/5	M24x1,5	30-250	15,3	8020260	1.40/5

1.41

مجموعه جداساز و پولی کش

مجموعه مشکل از جداساز، پولی کش، و میله های رابط است
در جعبه ورق فلزی

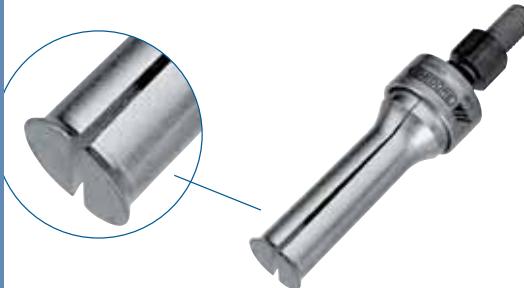


a	b	محصولات	O	ک	شماره
12-75	280	1.38/1 1.38/AV 1.40/1	5,2	8109830	1.41/1
22-115	295	1.38/2 1.38/CV 1.40/2	9,0	8109910	1.41/2

1.30/0-9

بوش کش های درونی

برای واشر درزبندی میله [®] Simmering، بوش، ساجمه رو، و بلرینگ های بسیار سخت جای گرفته کار: بوش کش های درونی وارد بلرینگ می شود و اسپیندل پیچیده می گردد. گوشه های بیرون برگشتہ تیز فک های پوسته کشنه در پشت قطعه ای که قرار است کشیده شود به سمت بیرون فشار می آورد. بعد گیره بدون نگهدارندگی اضافه می گردد. هر دو پا باید موارزی با اسپیندل همسو شده باشند تا از صلابت اطمینان حاصل گردد طرح ممکن است با این تصویر تفاوت داشته باشد می توان از آن با یا ایزار چکش لغزنه یا گیره بدون نگهدارندگی استفاده کرد



C	p	\$	B	ابزار چکش لغزان	کد	شماره
5-8	M10	10	1.36/1	1.35/1A	0,120	8012750 1.30/0
8-12	M10	10	1.36/1	1.35/1A	0,120	8012830 1.30/1
12-15	M10	10	1.36/1	1.35/1A	0,130	8012910 1.30/2
15-19	M10	13	1.36/1	1.35/1A	0,170	8013130 1.30/3
19-25	M10	13	1.36/1	1.35/2	0,200	8013480 1.30/4
25-30	M10	13	1.36/1	1.35/2	0,300	8013560 1.30/4A
30-35	M10	13	1.36/1	1.35/2	0,400	8013640 1.30/5
35-45	M14x1,5	17	1.36/2	1.35/2	0,650	8013720 1.30/6
45-55	M14x1,5	17	1.36/2	1.35/3	0,800	8013800 1.30/7
55-70	M14x1,5	19	1.36/3	1.35/3	1,800	8013990 1.30/8
70-100	M14x1,5	27	1.36/3	1.35/3	3,050	8014020 1.30/9



1.36/1-3

برای بوش کش های درونی	p	\$	○	کد	شماره
1.30/0 - 1.30/5	M10	27	0,750	8016580	1.36/1
1.34/1 - 1.34/4					
1.30/6 - 1.30/7	M14x1,5	32	1,650	8016660	1.36/2
1.30/8 - 1.30/9	M14x1,5	32	3,000	8016740	1.36/3

1.35

ابزار چکش لغزان

مناسب برای برداشتن بلرینگ های کوچک زیرا اغلب جای کافی برای گیره بدون نگهدارندگی نیست



1.35/2

برای بوش کش های درونی	p	با واسطه	\$	y	وزن ضربه به گرم	○	کد	شماره
1.30/0 - 1.30/9	M 14x1,5	M10	24	400	1700	3,030	8039010	1.35/2

1.31

مجموعه بوش کش درونی

مجموعه مشکل از اندازه های بیشتر از همه استفاده شده بوش کش برای
برداشتن بلرینگ، ساجمه رو داخلی، بوش، واشر درزبندی میله، و غیره
در جعبه ورق فلزی سودمند



1.31/2

محصولات	○	ک	شماره
6 بوش کش درونی 46 mm، شماره 2/1.30 / 1.36 / 1 - / 2	6,4	8014610	1.31/1
8 بوش کش درونی 70 mm، شماره 6/2/1.30 / 1.36 / 1 - / 2	9,2	8014880	1.31/2

8.06



فولی کش‌های دو بازو برای مصارف سنگین و صنعتی

مناسب برای پالانکن و بلبرینگ و بوشها و چرخهای ماشینهای سنگین معدن و مواد اینچین که قرار است باز و یا بسته شود

تتو مخصوص دامنه گسترده این دارد

تتو مخصوص دامنه عرض و عمق و محدودیتهای حرکتی بازوها پسیار متعدد و گسترده می‌باشد

واین محصول با تکنولوژی ریخته گری تولید شده است
در نتیجه این که فشار و نیرو در راستای بدنه اعمال شود بازو ها ثابت شده

با قابلیت تعویض بازو ها و به روز رسانی بازو های متغیر ساخته شده اند



Çekirme ayağı sayısı	Maks. sıkıştırma genişliği C	Maks. sıkıştırma derinliği B	Maks. t	Tahrik mili Ø A	Maks. tork N·m	Toplam yükseklik D	Çekirme ayağının taban eni E	Erkek altköşe tahrif bağlantısı F	نوع	Kod	No.
2	25-381	246	12	19,0	237	518,4	25,4	24,0	5,9	2207176	8.06/6
2	64-457	305	22	28,5	642	692,2	32,0	30,0	17,5	2207311	8.06/7
2	76-635	356	31	30,0	1085	813,8	38,0	30,0	27,0	2207435	8.06/8

Opsiyonel aksesuarlar:

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

Opsiyonel uzun çekirme kolları

806/601L 806/701L —

Uzun çekirme ayağıyla maks. sıkıştırma genişliği

559 762 —

Uzun çekirme ayağıyla Maks. sıkıştırma derinliği

406 508 —

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No.	8.06/6	8.06/7	8.06/8
-----	--------	--------	--------

No

8.07/HYD-M

فولی کشها هیدرولیک به هواه سیلندر و پمپ دستی و سه بازو

برای مصارف سنگین مناسب برای پاتنک و بلبرینگ و بوشها و چرخهای ماشینهای سنگین معدن و موارد اینچین که قرار است باز و یا پسته شود ت نوع محصول در ضمینه عرض و عمق و محدودیتهای حرکتی بازوها سیلر متعدد و گسترده می باشد در نقطه ای که فشار و نیرو در راستای بنده اعمال شود بازو ها ثابت شده در نتیجه دچار لغزش و سر خوردن نخواهد شد با قابلیت تعویض بازو ها و به روز رسانی با بازو های مختلف ساخته شده ما



Maks. sıkıştırma genişliği	Maks. sıkıştırma derinliği	Maks. t	Çekirme setinin uyguladığı maks. bar	Teslimat kapsamı	Basınç pimleri		Kod	No.
19-305	203	9	560	8.51/5 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/1 no.lu el pompası ile	4		2209640	8.07/5 HYD-M1
19-305	203	9	560	8.51/5 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/2 no.lu el pompası ile	4		2209659	8.07/5 HYD-M2
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/1 no.lu el pompası ile	4		2209705	8.07/6 HYD-M1
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/2 no.lu el pompası ile	4		2209713	8.07/6 HYD-M2
64-457	305	22	670	8.51/7 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/2 no.lu el pompası ile	6		2209772	8.07/7 HYD-M2
76-620	356	45	620	8.51/8 no.lu hidroliksilindir ve 8.52/2 no.lu el pompası ile	6		2209829	8.07/8 HYD-M2

Opsiyonel aksesuarlar:

No.	8.07/5 HYD-M1	8.07/5 HYD-M2	8.07/6 HYD-M1	8.07/6 HYD-M2	8.07/7 HYD-M2	8.07/8 HYD-M2
Opsiyonel uzun çekirme kolları	806/601	806/601	806/H601L	806/H601L	806/701L	—
Opsiyonel çok uzun çekirme ayağı	806/601L	806/601L	—	—	—	—
Uzun çekirme ayağıyla maks. sıkıştırma genişliği	401 / 559	401 / 559	559	559	762	—
Uzun çekirme ayağıyla Maks. sıkıştırma derinliği	249 / 406	249 / 406	406	406	508	—

8.07/HYD-P

فولی کشها هیدرولیک به هواه سیلندر و پمپ دستی و سه بازو

برای مصارف سنگین مناسب برای پاتنک و بلبرینگ و بوشها و چرخهای ماشینهای سنگین معدن و موارد اینچین که قرار است باز و یا پسته شود ت نوع محصول در ضمینه عرض و عمق و محدودیتهای حرکتی بازوها سیلر متعدد و گسترده می باشد در نقطه ای که فشار و نیرو در راستای بنده اعمال شود بازو ها ثابت شده در نتیجه دچار لغزش و سر خوردن نخواهد شد با قابلیت تعویض بازو ها و به روز رسانی با بازو های مختلف ساخته شده ما این محصول مانند محصول بالا بوده و فقط یک پمپ ها اضافه دارد



Maks. sıkıştırma genişliği	Maks. sıkıştırma derinliği	Maks. t	Çekirme setinin uyguladığı maks. bar	Teslimat kapsamı	Basınç pimleri		Kod	No.
19-305	203	9	560	8.51/5 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/1 no.lu hava hidrolik pompası ile	4		2209667	8.07/5 HYD-P1
19-304	203	9	560	8.51/5 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/2 no.lu hava hidrolik pompası ile	4		2209675	8.07/5 HYD-P2
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/1 no.lu hava hidrolik pompası ile	4		2209721	8.07/6 HYD-P1
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/2 no.lu hava hidrolik pompası ile	4		2209748	8.07/6 HYD-P2
64-457	305	22	670	8.51/7 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/1 no.lu hava hidrolik pompası ile	6		2209780	8.07/7 HYD-P1
64-457	305	22	670	8.51/7 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/2 no.lu hava hidrolik pompası ile	6		2209799	8.07/7 HYD-P2
76-620	356	45	620	8.51/8 no.lu hidrolik silindir ve 8.53/2 no.lu hava hidrolik pompası ile	6		2209837	8.07/8 HYD-P2

Opsiyonel aksesuarlar:

No.	8.07/5 HYD-P1	8.07/5 HYD-P2	8.07/6 HYD-P1	8.07/6 HYD-P2	8.07/7 HYD-P1	8.07/7 HYD-P2	8.07/8 HYD-P2
Opsiyonel uzun çekirme kolları	806/601	806/601	806/H601L	806/H601L	806/701L	806/701L	—
Opsiyonel çok uzun çekirme ayağı	806/601L	806/601L	—	—	—	—	—
Uzun çekirme ayağıyla maks. sıkıştırma genişliği	401 / 559	401 / 559	559	559	762	762	—
Uzun çekirme ayağıyla Maks. sıkıştırma derinliği	249 / 406	249 / 406	406	406	508	508	—

8.07/HYD-E

فولی کشهاي هيدروليک به هرآه سيلندر و پمپ دستي و سه بازو و پمپ هوا و سيلندر هيدروليک

فولی کشهاي هيدروليک به هرآه سيلندر و پمپ دستي و سه بازو برای مصارف سنگين مناسب برای پالانک و بلبرینگ و بوشها و چرخهای ماشینهای سنگين معدن و مواد اينچين که قرار است باز و يا بسته شود ت نوع محصول در ضممه عرض و عمق و محدوديتهای مرکتی بازوها پسپار متعدد و گسترده می باشد در نقطه اين که فشار و نيرو در راستای بندن اعمال شود بازو ها ثابت شده در نتیجه بچار لغزش و سر خوردن نخواهد شد با قابلیت تعويض بازو ها و به روز رساني با بازو های مختلف ساخته شده ما اين مخصوص مانند محصول قبل بوده و فقط يك پمپ هوا و صفات فشار مختلف و اهرم مرکزی و غير مرکزی لوله فشار قوى در پوش و چندين پيج اضافه دارد



Maks. sıkıştırma genişliği	Maks. sıkıştırma derinliği	Maks. t	Çekirme setinin uyguladığı maks. bar	Teslimat kapsamı	Basınç pimleri	Nett. ağırlık	Kod	No.
19-305	203	9	560	8.51/5 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/1 no.lu motor pompa ile	4	24,2	2209683	8.07/5 HYD-E1
19-305	203	9	560	8.51/5 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/2 no.lu motor pompa ile	4	29,0	2209691	8.07/5 HYD-E2
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/1 no.lu motor pompa ile	4	35,5	2209756	8.07/6 HYD-E1
25-315	254	13	560	8.51/6 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/2 no.lu motor pompa ile	4	40,3	2209764	8.07/6 HYD-E2
64-457	305	22	670	8.51/7 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/1 no.lu motor pompa ile	6	54,5	2209802	8.07/7 HYD-E1
64-457	305	22	670	8.51/7 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/2 no.lu motor pompa ile	6	59,2	2209810	8.07/7 HYD-E2
76-620	356	45	620	8.51/8 no.lu hidrolik silindir ve 8.54/2 no.lu motor pompa ile	6	97,7	2209845	8.07/8 HYD-E2
Opsiyonel aksesuarlar:								
No.		8.07/5 HYD-E1	8.07/5 HYD-E2	8.07/6 HYD-E1	8.07/6 HYD-E2	8.07/7 HYD-E1	8.07/7 HYD-E2	8.07/8 HYD-E2
Opsiyonel uzun çekirme kolları		806/601	806/601	806/H601L	806/H601L	806/701L	806/701L	---
Opsiyonel çok uzun çekirme ayağı		806/601L	806/601L	---	---	---	---	---
Uzun çekirme ayağıyla maks. sıkıştırma genişliği	401 / 559	401 / 559	559	559	762	762	762	762
Uzun çekirme ayağıyla Maks. sıkıştırma derinliği	249 / 406	249 / 406	406	406	508	508	508	508

8.01

با قابلیت حمل و نقل به هرآه چرخ دستی

ترکیبی از پمپ و لوازم جانبی برای حمل و نقل سریع

تحویل این مجموعه بون میخها و لوازم جانبی می باشد و محصول و متعلقات طبق عکس کالا تحویل می گردد

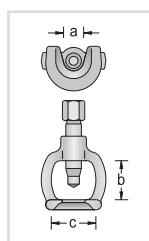


Nett. ağırlık	Kod	No.
29,0	2208059	8.01

1.72 C

اتصال کروی کش

برای برداشتن ساده و بدون آسیب پین های کروی روی میل فاصله و میل رابط



a	b	c	A	\$	Ø	کد	شماره
18	35	40	M 14x1,5 x 50	17	0,300	8030300	1.72/1
23	45	50	M 14x1,5 x 50	17	0,400	8030490	1.72/2
27	56	60	M 18x1,5 x 80	19	0,700	8030570	1.72/3
37	78	75	G 1/2 x 110	22	1,650	8030650	1.72/4

1.75/1

قلاب فیلتر روغن مدل ۳ بازویی

برای برداشتن فیلتر روغن محکم جای گرفته
با محرك مربعی ماده "3/8" و واسطه 17 mm بیرونی

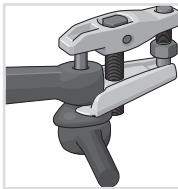


Ø	Ø	کد	شماره
60-120	0,650	8117420	1.75/1

1.73

اتصال کروی کش همه کاره

برای برداشتن اتصال های کروی بر روی سواری ها و کامیون ها



برای مهره ها	A	\$	Ø	کد	شماره
10-17 mm, M6-M10	M 14x1,5 x 37	17	0,270	8009880	1.26/1
17-24 mm, M10-M16	M 14x1,5 x 37	17	0,300	8009610	1.26/2

1.26

مهره در آر

برای درآوردن مهره های گیرده یا مهره های بی روپوش بدون آسیب رساندن به رزوه پیچ
مناسب برای مهره ها تا کلاس ویژگی 6 با ترمز مغاری

Ø	ارتفاع گیرش	عمق چنگال	Ø	کد	شماره
23	65	24	0,730	8030810	1.73/1
32	85	28	2,520	8033240	1.73/3

1.74

اتصال کروی کش همه کاره

برای برداشتن سرمور اتصال های کروی
بر روی میل فاصله، پایدارساز، وغیره
کار ساده به خاطر بخش پایینی باریک و
جای اهرم دو مرحله ای



Ø پیچ بی سر	\$	Ø	کد	شماره
6-13	19	0,230	8010620	1.28/1
8-19	19	0,300	8010700	1.28/2
19-25	19	0,400	8010890	1.28/3

1.28/4

پیچ بی سر کشن

برای برداشتن پیچ بی سر آسیب دیده با رزوه راست گرد یا چچ گرد
 حتی مناسب برای انتهای بسیار کوتاه پیچ بی سر



رسی: چپ	\$	Ø	کد	شماره
5-26	19	0,600	1465031	1.28/4

Ø	ارتفاع گیرش	عمق چنگال	Ø	کد	شماره
20	12-50	35	1,370	8085200	1.74/1
20	50-80	35	1,740	8085390	1.74/2

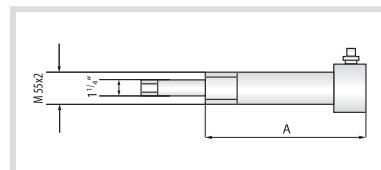
1.50

اسباب هیدرولیک

- » مناسب برای فشردن، صاف کردن، بلند کردن، خم کردن، و کشیدن
- » متشکل از پمپ دستی هیدرولیک شماره 1/1.50 و سیلندر هیدرولیک شماره 1.51
- » رونمایی ساده - می توان مستقیم از آن استفاده کرد



مشکل از:	حداکثر. بار	کد	شماره
1/1.50	700	8110410	1.50/10
سیلندر هیدرولیک 10/1.51			
1/1.50	700	8110680	1.50/11
سیلندر هیدرولیک 11/1.51			



1.50/1

بمپ دستی هیدرولیک

- » کامل با شلنگ فشار قوی 1.50 m
- » برای همراهی با سیلندر هیدرولیک 1.51
- » شامل اتصال و پوشش غبار
- » رونمایی ساده - می توان مستقیم از آن استفاده کرد

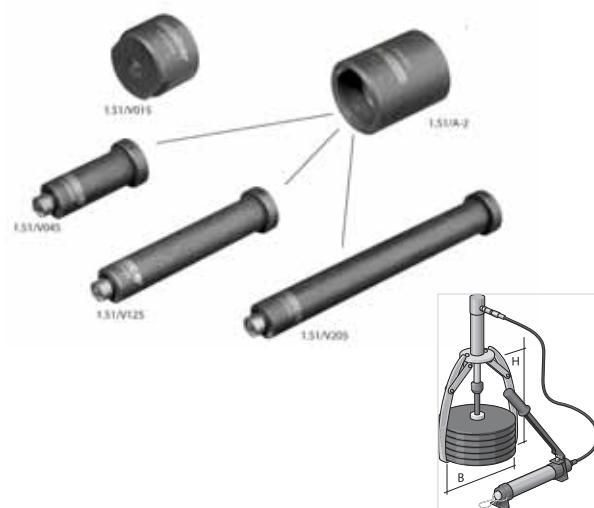


شماره	کد	حداکثر. بار	برای سیلندر هیدرولیک
1.51/10	8022710	700	8,3
1.51/11			

1.51/V

رابط برای 10/1.51

- » از 1.51/V015 برای حفاظت از سیلندر/پیستون استفاده می شود
- » رابط های 1.51/V125، 1.51/V045، 1.51/V205 با استفاده از 1.51/A-2 به سیلندر هیدرولیک متصل می شود
- » واسطه 1.51/A-2 برای حفاظت از سیلندر هیدرولیک مورد استفاده قرار می گیرد



واسطه	برای محصولات بین	نوع	توصیف	کد	شماره
1.51/V015	0,4	حافظت سیلندر و رابط	حافظت سیلندر و رابط، 15 mm	2065045	1.51/V015
1.51/V045	0,5	رابط برای سیلندر هیدرولیک	رابط برای سیلندر هیدرولیک، 45 mm	2065053	1.51/V045
1.51/V125	0,9	رابط برای سیلندر هیدرولیک	رابط برای سیلندر هیدرولیک، 125 mm	2065061	1.51/V125
1.51/V205	1,3	رابط برای سیلندر هیدرولیک	رابط برای سیلندر هیدرولیک، 205 mm	2065088	1.51/V205
1.51/A-2	0,5	واسطه برای محصولات بین	واسطه برای محصولات بین 1.51/V045 و 1.51/V205	2065096	1.51/A-2

1.06/H

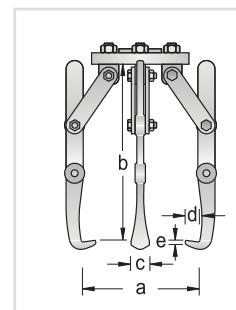
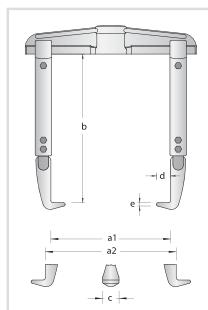
1.15/H

پولی کش برای اسباب هیدرولیک 1.50

- » برای برداشتن سریع و بدون آسیب پولی، فلک، بلندینگ، و غیره
- » مدل محکم، طراحی شده برای صلابت و استفاده سنگن کار
- » با معکوس کردن پایه ها از این ابزار می توان بعنوان پولی کش درونی یا بیرونی استفاده کرد
- » طول کمتر را می توان با استفاده از پایه های کشش با طول های مخصوص و با استفاده از رابط افزایش داد

پولی کش برای اسباب هیدرولیک 1.50

- » مدل سنگن کار برای برداشتن چرخ پیزه دار، پولی، و غیره.
- » پایه ها بصورت خودکار می گیرند
- » با تغییر موقعیت چانه ها، یه صورت کثیدن دو دست هم می تواند استفاده شود.
- » طول قابل تنظیم بدان معناست که این پولی کش بسیار تطبیق پذیر است
- » برای موئیزاز یک پولی کش 2 یا 3 بازویی



a_1	$a_2 \text{ min}$	$a_2 \text{ maks}$	b	حداکثر. ت_e	c	d	e	O	κ	شماره	
520	185	600	200	10,0	36	28	6,5	11,0	8112620	1.06/40	

a_{maks}	b	حداکثر. ت_e	c	d	e	O	κ	شماره
250	260	12,0	32	18	3,5	9,0	8006860	1.15/30
280	390	12,0	32	20	3,5	9,2	8109590	1.15/40





ابزارهای کوبشی/چکش های GEDORE

ایمنی کوبیش به کوبش

برای هم کار سخت و هم دقت

گلچین بزرگی از چکش

- » از تیشه کاشی تراشی، چکش بدون پس زنی، ابزار آهنگری و چکش مهندسی تا پتک دوسر
- » مناسب برای کاربرد های مستمر در شرایط سخت کاری در صنایع.
- » تکی یا در مجموعه های کاربردی، موجود است
- » تولید سفارشی در مدل های مختلف، در صورت تقاضا



گلچین بزرگی شامل قلم، سنبه نشان

و سنبه جازن

- » با محافظت نسبت، در صورت تقاضا
- » بصورت سنت های ریدیفی هم موجود است
- » آبیده شده و مقاوم شده لبا دقت بالا، دارای عمر مفید طولانی طولانی

بهترین کیفیت - همه چیز از یک منبع واحد

- » اساس فولاد های با کیفیت کنترل شده و تست شده و همچنین چوبهایی با دقت بالا انتخاب شده اساسن توکید ما را تشکیل می دهد.
- » متخصصان با تجربه و قابل اعتماد ضامن کار و توکید دقیق ما می باشند.
- » دسته و سر چکش (تا 400 mm) در کارخانجات توکیدی خود GEDORE در المان توکید می شود
- » بررسی های جدی کیفیت بعد از هر مرحله توکید، همواره تضمین کننده کیفیت بالای کارمن می باشد.



سیستم ROTBAND-PLUS - قابلیت اطمینان تحت بار شدید

- » چکش های مجهز به سیستم ایمنی برای کاربران جانب می باشد، زیرا سر چکش به هیچ وجه در سسته جدا شنده و گم نخواهد شد.
- » در شرایط خیلی سخت کارگاهها و محل های کار ابزار مناسبي می باشند.
- » مدل هایی که لبه های سرهایشان از طریق القا بصورت فوق العاده آبیده شده است

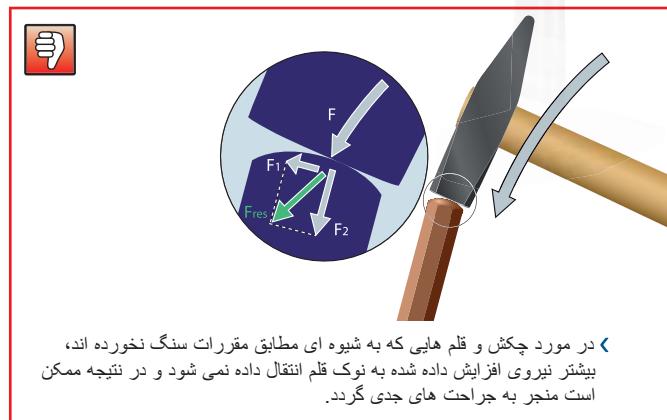
چکش GEDORE و قلم GEDORE - اثنا لافی برای کار ایمن



- » نیروهای قابل توجهی در سر چکش و سر قلم که بر هم دیگر ضربه وارد می کنند آزاد می شود.



- » قلم ها و چکش های GEDORE به بهترین شکل با هم تطبیق داده شده اند. هندسه آنها که مطابق مقررات بوده و قسمت عده ای از نیروها به سمت نوک قلم هدایت می گردد.



- » در مورد چکش و قلم هایی که به شیوه ای مطابق مقررات سنگ نخورد ها، بینتر نیروی افزایش داده شده به نوک قلم انتقال داده نمی شود و در نتیجه ممکن است منجر به جراحت های جدی گردد.

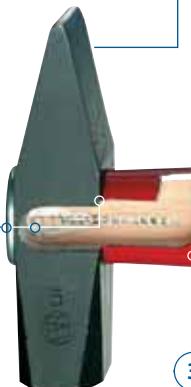


چکش های ROTBAND-PLUS

اصلی - اتصالی ایمن

اتصال بین سر چکش و دسته یکی از مهمترین ویژگی های ROTBAND-PLUS است. یک پیچ چوب، یک گلوبی مخروطی و یک صفحه تثبیت، اتصال یکپارچه و ایمنی را تضمین می کنند.

2



1 سر چکش مطابق با استاندارد DIN مربوط است. در پی فرایند آهنگری، به دقت سخت و آبدیده می شود. این تضمینی برای عمر مفید فوق طولانی است.

4 دسته از چوب سازگار با دست و مقاوم در برابر خم شدن ساخته شده است. این را تست های انجام شده در مؤسسه تست و بررسی (VPA) در رامشاید آلمان اثبات کرده است.

بوش فولادی محافظه سفت شده و بنابراین در برابر ضربه مقاوم شده است. وقتی چکش به هدفش نمی خورد از دسته در برابر آسیب محافظت می کند و به سر چکش ایمنی بیشتری می دهد.

اتصال دسته ثابت اختراع شده

3 اصل ایمنی

چکش ROTBAND-PLUS (دو نوار قرمز)

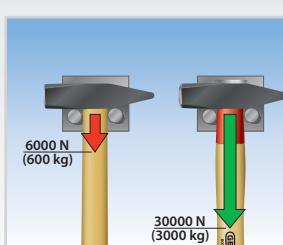


» دسته چکش توسط پرس به سوراخ درون سر چکش فرو می رود.

» گووه مخروطی به درون دسته فرو می رود و باعث سفت شدن دسته در سوراخ دسته موجود در سر چکش می شود.

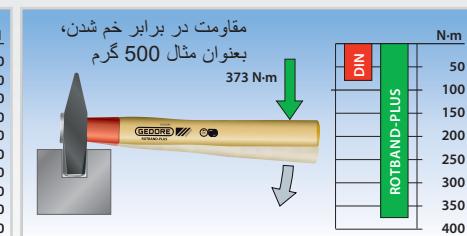
» شکل گرد و مخروطی گووه باعث می شود فشار همه جاهات به یک اندازه پخش شود.

» سفت کردن پیچ چوب جفت شدن صفحه ایمنی با دسته را تضمین می کند.



از مقادیری که مؤسسه استانداردهای آلمان (DIN) خواسته به نحو چشمگیری فراتر رفته ایم. طبق گزارش مؤسسه تست و بررسی (VPA) در رامشاید، با چکش های ROTBAND-PLUS بیش از 5 برابر نیروی لازم محقق شد.

4 ویژگی ها



به خاطر بوش محافظه ROTBAND-PLUS سخت شده برای دسته و صفحه تثبیت، استحکام خمشی چکش های ROTBAND-PLUS با اختلاف زیاد فراتر از استحکام خمشی چکش های DIN می رود. این وضعیت ایمنی و عمر ابزار را در مقیاس بالایی افزایش می دهد.

دسته از چوب گردی امریکایی



دسته از چوب گردی امریکایی

» چوب با کیفیت بالا و بسیار ضد شکستگی. در مقایسه با چوب زبان گنجشک، پایداری بار فیزیکی چوب گردی امریکایی حدود 4-3 برابر بیشتر است

» ساختار الیاف طولانی: اینمی بیشتر در صورت شکسته شدن دسته - چوب را الیاف طولانی به هم نگاه می دارد و بنابراین از جایی کنترل نشده دسته شکسته و نیز سر چکش اجتناب می شود

» میرا کردن ارتعاش

» عمر طولانی = نسبت بسیار خوب قیمت به عملکرد



دسته از چوب زبان گنجشک

» این چوب را DIN 540 بعنوان پاتین ترین کیفیت چوب مشخص کرده است

» مقرنون بصرفه می باشد.

» مقاوم در برابر شکستگی

» ساختار الیاف کوتاه: الیاف کوتاه در چوب بدان معناست که، در صورت شکستگی، نمی توان تکه های دسته را در کنار هم نگاه داشت. دسته می شکند و دو تکه می شود.

600 H چکش مهندسی ROTBAND-PLUS

سر ساخته شده از فلز کربیده چکش DIN 1041

» دسته دارای دو قوس ساخته شده از جنس چوب درخت زبان گنجشک (E 600) و یا چود گردی امریکایی DIN 5111، بعلاوه بوش محافظت دسته چکش ساخته شده از فولاد گلوبی مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوب سر چکش و دسته چوبی را متصل و تبدیل به یک واحد می کنند

» اتصال دسته ROTBAND-PLUS، اینمی کار بالا، عمر مفید طولانی، بهترین نسبت قیمت به عملکرد

0703045، DBGM G 9414 1878



گز	ی	○	کد	شماره	£
300	300	0,502	8583070	600 H-300	6
500	320	0,727	8583230	600 H-500	6
800	350	1,135	8583580	600 H-800	6
1000	360	1,326	8583660	600 H-1000	6
1500	380	1,908	8583740	600 H-1500	6
2000	400	2,491	8583820	600 H-2000	6

E 600 H

دسته یدکی ROTBAND-PLUS برای چکش مهندسی

» دسته چکش دارای دو قوس از جنس چوب درخت زبان گنجشک و چوب درخت گردی امریکایی (E 600 H) DIN 5111 مطابق با استاندارد (E 600 H)

» با بوش فولادی محافظت دسته مقاوم شده، گوروه مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوب با این دسته چوبی استاندارد، مطابق DIN 5111 می توان حتی سر چکش معمولی را، (E 600 H DIN 5111) مطابق استانداردهای DIN هستند، به چکش

روش: دسته را با چکش به داخل سر چکش بزنید تا جایی که به بوش برسد. گوروه مخروطی را به مرکز دسته فرو نمایید. صفحه اینمی را با پیچ چوب محکم کنید



گز	ی	○	کد	شماره
300	300	0,134	8595160	E 600 H-300
500	320	0,198	8596480	E 600 H-500
800	350	0,296	8596640	E 600 H-800
1000	360	0,315	8597880	E 600 H-1000
1500	380	0,373	8597960	E 600 H-1500
2000	400	0,442	8599070	E 600 H-2000



609 H پیچ دو سر ROTBAND-PLUS

» سر چکش ساخته شده از فلز کربیده شده مطابق استاندارد DIN 1042

» دسته یدکی کامل به همراه بوش فولادی، گوروه مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوب

» دسته از چوب گردی امریکایی DIN 5112، با بوش اضافی فولادی محکم و بلند

» اتصال دسته ROTBAND-PLUS، اینمی کار بالا، عمر مفید طولانی، بهترین نسبت قیمت به عملکرد



گز	ی	○	کد	شماره
3000	600	3,755	8673220	609 H-3
5000	800	6,035	8673650	609 H-5

E 609 H

ROTBAND-PLUS دسته یدکی

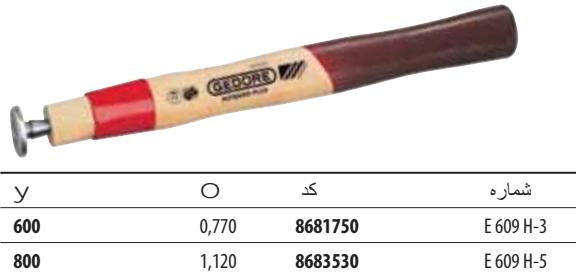
DIN 5112

» بوش فولادی، سفحه محافظ، گوروه مخروطی و پیچ چوب

DIN 1042

» برای تمام سرهای چکش مطابق DIN 1042

» با این دسته هر سر چکش استاندارد DIN را می توان تبدیل به چکش ROTBAND-PLUS



ی	○	کد	شماره
600	0,770	8681750	E 609 H-3
800	1,120	8683530	E 609 H-5

20 F

چکش کلوخ کوب

DIN 6475

» سر ساخته شده از فلز کربیده شده و مطابق با استاندارد DIN 6475

» دسته فایبرگلاس تقریباً نشکن با استنکریل پلاستیکی



20 F-3 - 20 F-8



گز	ی	○	کد	شماره
1250	260	1,480	8815700	20 F-1250
1500	280	1,775	8815890	20 F-1500
2000	300	2,280	8815970	20 F-2000
3000	600	3,720	8816000	20 F-3
4000	700	4,750	8866530	20 F-4
5000	800	6,430	8866610	20 F-5
6000	800	7,098	8866880	20 F-6
8000	900	9,100	8866960	20 F-8



ایمن، ارگونومیک، نسبت بی رقیب قیمت به عملکرد

- » سر چکش ساخته شده از فلز کوبیده شده مطابق DIN 1193 دو ناحیه آجردار برای گرفتن با دست. سهولت استفاده در گرفتن های کوتاه یا بلند.
- » دسته لاستیکی داخل تقویت شده با لوله فولادی محکمی که درون آن جای گرفته است.
- » قطر محل گرفتن دسته بشکل ارگونومیک تنظیم شده است. است.
- » دسته به طول 100 mm: 900 mm: بیشتر از استاندارد ضربه های قدرمندتری با استفاده از نیروی اعمال شده مشابه را تضمین می کند.

بیشترین ایمنی

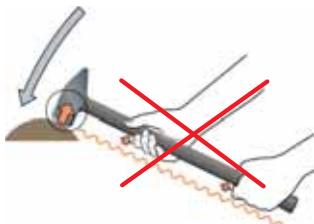
- » چون سر چکش به شکلی آزادنشدنی به دسته خورانده شده است چون میزان نیروی هدف 1200 میزان نیروی سفت کنندگی موجود 14,650* (145,500 N) kg: 9 GuStav * است.
- » انتست به ناجار می بایست در این رقم متوقف می شد زیرا به خاطر لاستیک سایده شده در دسته فولادی، دستگاه دیگر قادر به گرفتن دسته را نداشت. اما هنوز سر چکش بر روی دسته باقی مانده بود.
- » چون یک لوله فولادی محکم در درون دسته قرار داده شده است. نتیجه، چکشی است که اگر درست استفاده شود نشکستنی است.

نسبت بی رقیب قیمت به عملکرد

- » چون چکش بسیار پادام است سر چکش و لوله فولادی یک اتصال خاری تشکیل می دهند. یک فوق ایمنی!
- » برآمدگی تقویت کننده در نقطه گذار از دسته به سر چکش، پخش شدن برابر نیروها در سوراخ چکش را تضمین می کند.

ارگونومیک

- » بدليل داشتن یک شکل هندسی مختص دسته های بهینه 100 mm DIN طولانی تر از استاندارد - قدرت ضربه بیشتری از نیروی اعمال شده مشابه
- » دستگیره خاص موجود در سر دسته کمک به گرفتن ایده آل چکش می کند.
- » قطر دسته به طور بهینه با هندسه دست انسان تنظیم شده است به خاطر این که ارتعاش کمی دارد.
- » سر چکش و لوله فولادی دارای اتصال مکلی با مام هستند. دسته پوشش لاستیک دارد.
- » نتیجه، لاستیک بخش زیادی از ارتعاش ایجاد شده هنگام ضربه را به خود می گیرد.
- » لایه لاستیک ولکانیزه شده روی دسته مدول کشسانی فوق العاده پایینی را فرام می کند و به نوع خود بیشتر ارتعاشات باقیمانده را به خود می گیرد.
- » یافته های تست: دفتر مهندسی ارگونومی، فبل بین گرت 9 GuStav : 64824 همان ویژگی های ارتعاش مثبت یک چکش دسته چوبی مشابه را دارد.



کار غیر طاقت فرسا و بدون خستگی



9 GUSTAV

پتک دو سر با دستگیره لاستیکی و دسته لوله فولادی

- » چکش مکم، نشکستنی، با ارتعاش کم
- » سر ساخته شده از فلز کوبیده و مطابق با استاندارد DIN 1193
- » سر سنگ خورده و دارای جلای روشن است
- » دسته لاستیکی داخل تقویت شده با لوله فولادی محکم
- » سر چکش و لوله فولادی یک اتصال بسیار مکلی را تشکیل می دهند. از لحاظ ایمنی یک مزیت بشار می اید!
- » ارتعاش ها را دسته لاستیکی به همان اندازه دسته های چوبی به خود می گیرد
- » دسته به طول 100 mm: 900 mm: بیشتر از لازمه - ضربه های قدرمندتری با استفاده از نیروی اعمال شده مشابه را تضمین می کند.
- » مقاوم در برابر بنزین و روغن
- » دارای دو ناحیه آجردار برای گرفتن با دست موجود می باشد. این قسمت های آجردار از سُر خوردن دسته جلوگیری می کند! سهولت استفاده از چکش (پتک) در گرفتن های کوتاه و بلند
- » دسته تقویتی موجود در محل اتصال دسته و سر چکش، پخش شدن برابر نیروها در سوراخ چکش را تضمین می کند
- » (اختراع ثبت شده ایزار آلمان) DGBM





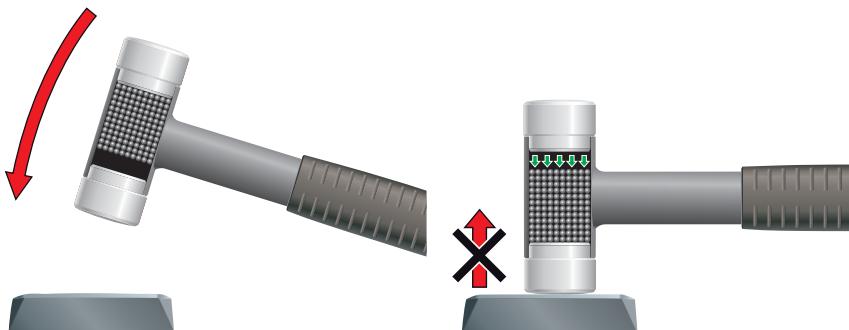
جرم ساجمه های فولادی موجود در سر چکش بسیار ناچیز است.
و این همان دلیل عدم جهش چکش در زمان ضربه زدن می باشد.

جهشی وجود ندارد
مناسب برای مفاصل و ماهیچه های شخص استفاده کننده است.

سر توخالی چکش با ساجمه های فولادی پر می شود. گویهای کوچک فولادی دارای کرین با به میزان بالایی میباشند.

در لحظه وارد شدن ضربه چکش به قطعه مورد نظر، چسبندگی به سطح کاملا حس می شود. بدلیل عدم پس زنی چکش کل نیروی وارد شده به قطعه مورد نظر وارد می گردد.

پس زنی چکش درین وارد کردن ضربه با انرژی سینماتیک ساجمه های فولادی موجود از بین می روند. جنبشی ساجمه فولادی ریزدانه است.



248 ST

چکش بدون پس زنی

با دسته بسیار محکم و با دوام با لوله ای فولادی
سر پلی آمیدی مقاوم در برابر شکستن، فرسایش و خرد
شدن، 75 شور D، تست شده تا -20°C
دارای پوشش پودری با لعاب نقره ای



,	Y	O	کد	شماره	E
30	290	0,600	8828950	248 ST-30	6
40	300	0,800	8829170	248 ST-40	6
50	310	1,005	8829250	248 ST-50	1

E 248

سر یکی از پلی آمید (قطعه)

سر پلی آمیدی مقاوم در برابر شکستن، فرسایش و خرد شدن، 75 شور D،
تست شده تا -20°C

,	O	کد	شماره	E
30	0,015	8830260	E 248-30	1
40	0,031	8830420	E 248-40	1
50	0,050	8830500	E 248-50	1



224 E

چکش پلاستیکی

با سر قابل تعویض ساخته شده از استات سلوکوز زرد ضد خرد شدن
با دسته از چوب زبان گنجشک

سختی 65 شور D

,	Y	O	کد	شماره	E
27	270	0,242	8821350	224 E-27	6
32	280	0,365	8821430	224 E-32	6
35	290	0,445	8821510	224 E-35	6
40	320	0,600	8821780	224 E-40	6

E 224

سر یکی از پلاستیکی

از استات سلوکوز ضد خرد شدن
سختی 65 شور D

,	O	کد	شماره	E
27	0,015	8822670	E 224-27	1
32	0,025	8822750	E 224-32	1
35	0,030	8822830	E 224-35	1
40	0,040	8822910	E 224-40	1

225 E



چکش نایلونی

- » با سر قابل تعویض ساخته شده
- » از نایلون مقاوم در برابر ضربه
- » با دسته از چوب زبان گنجشک
- » سختی 60 شور D

,	y	o	k	شماره	E
27	270	0,250	8805580	225 E-27	6
32	280	0,350	8805660	225 E-32	6
35	290	0,420	8805740	225 E-35	6
40	320	0,580	8805820	225 E-40	6



چکش لاستیکی سخت

DIN 5128-90، سختی 90 شور A

با دو سطح تخت

A 2 با یک سطح مدبب و یک سطح تخت

با دسته از چوب زبان گنجشک

622 H

ROT BAND-PLUS

چکش مسی

شکل گرز

با دسته از چوب گردی امریکایی DIN 5111، با بوش اضافی فولادی محافظ دسته سخت شده بلند

دسته یدکی (E609 H) / (E600 H)

بوش، گوشه مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوبکه سر چکش و دسته چوبی را به شکل

یکارچه بهم متصل می کند. و تبدیل به یک واحد می کند

انصال دسته ROTBAND-PLUS، اینمی کار بالا، عمر مفید طولانی، بهترین نسبت

قیمت به عملکرد

در مدل سنگین 5 kg هم موجود است



620 H

ROTBAND-PLUS کلخ کوب

DIN 6475

سر آهنگری شده از چوب زبان گنجشک

DIN 5135 (E 620 H) با گردی امریکایی

با دسته طرح داده شده از چوب زبان گنجشک

به همراه بوش فولادی محافظ دسته سخت شده بلند

بوش، گلوبی مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوب سر چکش و دسته چوبی را به شکل

یک واحد می کند

انصال دسته ROTBAND-PLUS، اینمی کار بالا، عمر مفید طولانی، بهترین نسبت قیمت به عملکرد



g Z	y	o	k	شماره	E
1000	260	1,317	8887370	620 H-1000	6
1500	280	1,820	8887530	620 H-1500	6
2000	300	2,240	8887610	620 H-2000	6



677 H**برای جوشکارها**

سر آهنگری شده چکش

دسته دارای دو قوس و ساخته شده از چوب گردی آمریکایی DIN 5111 به همراه بوش

اضافی فولادی مقاوم شده شده بلند

بوش، گوهه مخروطی، صفحه تثبیت و پیچ چوب که سر چکش و دسته چوبی را به شکل

یکپارچه بهم متصل می کند. تبدیل به یک واحد می کند

انصال دسته ROTBAND-PLUS، اینمی کار بالا، عمر مفید طولانی، بهترین نسبت

قیمت به عملکرد

E 677 H

دسته یدکی H

4 K**چکش مهندسی**

سر چکش ساخته شده از فلز کوبیده شده متناسب با استاندارد DIN 1041

Ultramid® با خار اینمی و دسته پلاستیکی

علامت تجاری منحصر به شرکت سهامی BASF AG Ultramid® آلمانی

می باشد.



گ Z	γ	○	ک	شماره
300	300	0,430	8604170	4 K-300
500	320	0,630	8604330	4 K-500
1000	360	1,160	8604760	4 K-1000

77 ST

چکش پوسته زنی برای جوشکاری

DIN 5133 مطابق

با دسته لوله فولادی



گ Z	γ	○	ک	شماره
400	300	0,505	8691390	77 ST-400

75 ST + 75 STM**چکش نجاری**

با دسته لوله فولادی و دستگیره پلاستیکی

75 ST بدون آهنربا

75 STM با آهنربا

بسیار محکم و پادام



اجرا	گ Z	γ	○	ک	شماره
بدون آهنربا	600	317	300	0,760	8688920 75 ST
با آهنربا	600	317	300	0,835	8689220 75 STM



گ Z	γ	○	ک	شماره
300	300	0,450	8671950	677 H

94 ST**تیشه بنایی مدل Berlin**

با دسته لوله فولادی و دستگیره پلاستیکی

بسیار محکم و پادام



گ Z	γ	○	ک	شماره
600	270	0,891	8697240	94 ST

75 STKM**چکش نجاری با آهنربا**

با دسته لوله فولادی، دستگیره پلاستیکی و سر محکم شده

75 STKM با آهنربا

بسیار محکم و پادام



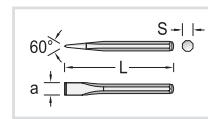
اجرا	گ Z	γ	○	ک	شماره
با آهنربا	600	317	300	0,847	8813090 75 STKM



97

قلم سردبر تخت هشت ضلعی

- فولاد کروم-مولبیدن-وانادیوم 45CrMoV7 ہو اساخت
- در کل طول با دقت سخت و ابیده شده است
- سر های کوبشی با القای ابیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است



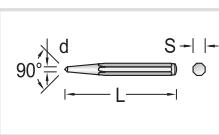
L	a	s	O	ک	شماره	£
125	12	10	0,069	8703820	97-125	10
150	16	12	0,130	8703900	97-150	10
175	20	16	0,270	8704040	97-175	10
200	22	18	0,380	8704120	97-200	10
250	24	20	0,406	2004666	97-250	10



100 سنبه نشان هشت ضلعی

DIN 7250 مطابق

- فولاد کروم-مولبیدن-وانادیوم 45CrMoV7 ہو اساخت
- در کل طول با دقت سخت و ابیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی ابیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است
- * اندازه های خارج از استاندارد

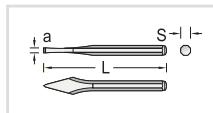


d	L	s	O	ک	شماره	£
4	120	10	0,063	8721050	100-10	10
5	120	12	0,091	8721130	100-12	10
5	150	12	0,119	8721210	100-15	10

98

قلم کله بر هشت ضلعی

- فولاد کروم-مولبیدن-وانادیوم 45CrMoV7 ہو اساخت
- در کل طول با دقت سخت و ابیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی ابیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است

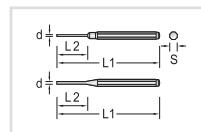


L	a	s	O	ک	شماره	£
125	5	10	0,066	8704630	98-125	10

119 سنبه نوک تخت هشت ضلعی

DIN 6450 مطابق

- فولاد کروم-مولبیدن-وانادیوم 45CrMoV7 ہو اساخت
- در کل طول با دقت سخت و ابیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی ابیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است
- شماره 119-175 با راهنمای امکان ارائه در اندازه های خاص در صورت تقاضا
- * اندازه های خارج از استاندارد

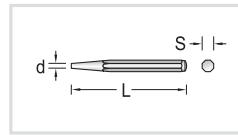


99

سنمه چازن هشت ضلعی

DIN 6458 مطابق

- فولاد کروم-مولبیدن-وانادیوم 45CrMoV7 ہو اساخت
- در کل طول با دقت سخت و ابیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی ابیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است
- امکان ارائه در اندازه های خاص در صورت تقاضا
- * اندازه های خارج از استاندارد



d	L	s	O	ک	شماره	£
1	120	10	0,060	8708700	99 10-1	10
2	120	10	0,061	8708970	99 10-2	10
3	120	12	0,088	8710950	99 12-3	10
4	120	12	0,086	8711170	99 12-4	10
5	120	12	0,091	8711330	99 12-5	10
6	120	12	0,094	8711410	99 12-6	10

d	*	L ₁	L ₂	s	O	ک	شماره	£
1,5	*	110	30	8	0,061	2004658	119-1,5	10
2		150	30	10	0,070	8758640	119-2	10
2,5	*	150	30	10	0,069	8758720	119-2,5	10
3		150	40	10	0,071	8758800	119-3	10
4		150	50	10	0,061	8759020	119-4	10
5		150	50	10	0,068	8759290	119-5	10
6		150	50	10	0,073	8759370	119-6	10
7	*	150	50	12	0,103	8759450	119-7	10
8		150	50	10	0,109	8759530	119-8	10

113 D

مجموعه سنبه جازن 6 عدد

- فولاد کروم-مولیبدن-وانادیوم 45CrMoV7 هواسخت
- در کل طول با دقت سخت و آبیده شده است
- سر های کوبشی با الفا آبیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است



محتویات	اجرا	Ø	کد	شماره
99 10-1 2 3	جعبه فلزی با درب	0,755	8754060	113 D
99 12-4 5				
100-10				

116 D

مجموعه سنبه نوک تخت 6 عدد

- فولاد کروم-مولیبدن-وانادیوم 45CrMoV7 هواسخت
- در کل طول با دقت سخت و آبیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی آبیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است
- = مدل بلند 116 L



محتویات	اجرا	Ø	کد	شماره
119-3 -4 -5 -6 -7 -8	جعبه فلزی تاشوی درب دار	0,820	8758050	116 D

106 D

مجموعه قلم و سنبه 6 عدد

- فولاد کروم-مولیبدن-وانادیوم 45CrMoV7 هواسخت
- در کل طول با دقت سخت و آبیده شده است
- سر های کوبشی به روش القایی آبیده شده اند
- لبه کاری پرداخت شده و جلای روشن خورده است



محتویات	اجرا	Ø	کد	شماره
97-125 150	جعبه فلزی تاشوی درب دار	0,805	8725710	106 D
98-125				
99 12-3				
100-10				
119-4				

2200-2201

سنمه حروف و اعداد

- برای لیبل زدن به قطعات تمام شده مثل تابلوها، ابزارها، و غیره
- ساخته شده از فولاد سخت شده با دسته سخت شده و سر کوبشی آبیده
- در جعبه پلاستیکی آبی
- شماره 9 = 2200 6 mm، 6 ارتفاع نقش
- شماره 27 = 2201 (6 mm,A-Z, & (6 mm,A-Z, &



y	(O)	ك	شماره
70	9		0,415	8605140	2200-6
70	9		1,240	8605220	2201-6

138-400

ابزار خمکاری شش گوش

- در کل طول با دقت سخت و آبیده شده است
- فولاد کروم-وانادیوم هواسخت 59CrV4، با آبکاری نیکل



y	K	d	O	ك	شماره
400	23	17	0,645	1396609	138-400

139-400

تای لیور

- ساخته شده از کروم-وانادیوم 31CrV3، با روکش نیکل



y	Ø	O	ك	شماره
400	14	0,480	1396595	139-400

120

اهرم سرکچ شش گوش

- ساخته شده از فولاد مخصوص
- لبه کاری به دقت سخت شده و آبیده شده است

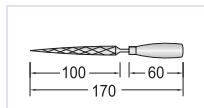


y	هشت ضلعی	O	ك	شماره
600	18	1,355	8769680	120-600
800	18	1,770	8769840	120-800



8728

مجموعه سوہان کلید ۶ عدد
 » مطابق DIN 7283
 » در کیف پلاستیکی آبی



نوع	ج	O	کد	شماره	£
\] ^ _ 2	0,150	6771910	8728	1	

403**اره کمانی**

» چارچوب فولادی لوله ای قابل تغییر
 » برای تیغ های "10 و "12 اره های کمانی، کامل به همراه شماره 403 A-405 A
 » تیغ اره های یک طرفه (403 A-405 A) و دو طرفه (403 B-405 B)
 » دسته لعابگاری شده



توصیف	y	z	O	کد	شماره	£
اره کمانی	410	18.1/2	0,411	6500210	403	1
تیغ اره، یک طرفه			0,028	5500350	403 A-405 A	10
تیغ اره، دو طرفه			0,041	5500430	403 B-405 B	10

644 - 646**برس سیمی**

» با دسته چوبی پر داخت نشده، مدل زاویه دار، هموار، با موہایی از فولاد ریختگی



اجرا	طول مو	y	O	کد	شماره	£
3 ردیفی	23	290	0,137	6531600	644	5
6 ردیفی	25	290	0,156	6531870	646	5

702**مجموعه فاصله سنج، مدل بادیزنى**

» با دسته محافظ، خم شو، طول تیغه 100 mm
 » ۱۰۰۰ افزایش می یابند
 » دسته با آبکاری نیکل



W	O	ک	شماره	£
5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60	0,100	6547870	702 20 M	10

711**کولیس دیجیتال**

» مطابق DIN 862

» فولاد ضدزنگ، سخت شده، در جعبه محافظ محکم
 » قابل تبدیل از mm به inch 0 - 150 mm/6"
 » طیف اندازه گیری (mini-USB)
 » خروجی داده (mini-USB)
 » صفر شدن در هر موقعیتی
 » نوک اندازه گیری، خوب هموار شده و شابر
 خودرده است
 » صفحه نمایش DCL (ارتفاع رقم 9 mm)
 » می توان با شیطانک شستی یا بدون آن استفاده کرد
 (قطعه بدکی بدون شیطانک شستی در بسته تحویلی شامل شده تا خود فرد سواد کند)
 » در جعبه محافظ محکم



y	O	-	O	ک	شماره	£
230	153	6	0,408	6550070	711	

8551

قلاویز چپ گرد

< ساخته شده از فولاد کروم و اندیوم، 35 HRC >

< کار:

< سوراخی مرکزی را در پیچ شکسته ایجاد کنید (جدول را ببینید)

< پیچ در آر را به سمت چپ در این سوراخ بچرخانید تا پیچ را بگیرد و بردارد در صورت نیاز از ماده حلال زنگ

< زنگی هم استفاده شود!

< همیشه بزرگترین اندازه کشند ممکن را انتخاب کنید



+	p	Ø	قطر داخلی	a	y	Ø	ک	شماره	£
M3 - M6	1/8-1/4	1,4-3,6	1,8	2,7	50	0,005	6758490	8551 1	10
M6 - M8	1/4-5/16	2,1-4,9	2,6	3,8	57	0,009	6758570	8551 2	10
M8 - M11	5/16-7/16	3,1-5,5	3,7	4,9	65	0,015	6758650	8551 3	10
M11 - M14	7/16-9/16	4,8-8,8	5,5	7,0	70	0,030	6758730	8551 4	10
M14 - M18	9/16-3/4	6,2-11,0	7,0	9,0	80	0,051	6758810	8551 5	5
M18 - M24	3/4-1	9,4-15,0	10,3	12,0	85	0,098	6759030	8551 6	5
M24 - M33	1-1.3/8	12,7-19,0	13,7	14,5	95	0,162	6759110	8551 7	10
M33 - M45	1.3/8-1.3/4	17,5-24,0	18,6	18,0	100	0,283	6759380	8551 8	10

8551

ست قلاویز چپ گرد

< ساخته شده از فولاد کروم و اندیوم، 35 HRC >

< در جعبه پلاستیکی کوچک



محصولات	+	Ø	ک	شماره
8551 1 2 3 4 5		M3-M18	0,117	6759620 8551-55
8551 1 2 3 4 5 6 7 8		M3-M45	0,724	6759890 8551-88

8551 TG

دسته قلاویز جغجه ای

< برای گرداندن پیچ در آر (شماره 8551 و S 8551) در فضاهای محدود شده >

< دو طرفه برای کار در جهت عقربه های ساعت یا خلاف عقربه های ساعت >

< میله T شکل لغزان >

< با نظام دو فکی برای نگهداری ساق های مربعی >

< همه مدل فولادی، با آبکاری کروم >



Ø	+	y	Ø	ک	شماره
2,0-5,0	M3-M8	85	0,186	2659433	8551TG-1
4,6-8,0	M5-M12	110	0,315	2659441	8551TG-2
9,0-12,5	M13-M20	117	1,040	2659468	8551TG-3

WT 1056 5**مجموعه کمری پنج کیفی**

- ◀ به اندازه کمر 80-120 cm می خورد
- ◀ 4 غلاف نگهدارنده، 5 کیف نگهداری و یک چشمی برای متر فنری



شماره	کد	○	γ	G
WT 1056 5	1818163	0,750	270	690

WT 1056 7**مجموعه کمری سنگین کار**

- ◀ کمربند ابزار با لایه های توپر که حمل آن حتی در زمانی که پر از ابزار هست بسیار آسان می باشد.

◀ به اندازه کمر 80-120 cm می خورد

- ◀ کمربند پایه ای از چرم
- ◀ جامع: غلاف، نگهدارنده چکش، 2 جیب و نگهدارنده تلفن همراه (تصویرت جدا موجود است 1-7)



شماره	کد	○	γ	G
WT 1056 7	1818198	1,600	1330	1818198

WT 1056 8 DUO

◀ جیب چرمی برای چاقو

◀ 2 جیب نگهدارنده بزرگ

**WT 1056 6****کیف بر قکاری**

- ◀ فضای زیاد کیف
- ◀ 8 جیب برای پیچ گوشتشی
- ◀ جیب اضافی برای چاقوی سیم لخت کنی
- ◀ قلاب نگهدارنده برای چسب برق



شماره	کد	○	γ	G
WT 1056 6	1818171	0,500	320	240



شماره	کد	○	γ	G
WT 1056 8	1818201	0,360	280	240

WT 1056 12

کوله پشتی نرم ابزار - خالی

- » کوله پشتی نرم، فوق العاده سبک اما محکم
- » جیر و الیاف پلی استر مقاوم در برابر پارگی
- » محکم و ضد آب
- » چینش سودمند و ارگونومیک جیب های درون و بیرون
- » ایده آل برای حمل و نگهداری ابزار، متعلقات و اسناد
- » زیپ های محکم
- » نوار شانه ای لایی دار قابل تغییر و دسته سودمند اضافی در بالا
- » در تحویل، ابزاری در آن موجود نیست



Y	D	O	کد	شماره	₮
410	70	1,900	1818252	WT 1056 12	336,80

WT 1056 13

جلقه ابزار

- » جلقه ابزار چندکاره با جیب ها و غلاف های زیاد
- » اندازه کل قابل تغییر با 4 سگک جانبی
- » نوار شانه ای لایی دار قابل تغییر و دسته سودمند اضافی در بالا
- » نگهدارنده تنفس همراه و زبانه های تقویت شده برای آویزان کردن چکش
- » کیف عریض در پشت
- » لایی توری در پشت برای تهیه بهتر
- » بخشی با دریچه ای برای کارت شناسایی
- » الیاف پلی استر مقاوم در برابر پارگی با نوارهای انعکاسی 3M، جیر
- » دفع کننده آب پاشیده شده، مقاوم در برابر عوامل شیمیایی
- » به تغییرات دما عادت داده شده است
- » در تحویل، ابزاری در آن موجود نیست



G	Y	O	کد	شماره
480	660	1,000	1818260	WT 1056 13

920

FASTFIT دستکش کار

برای همه نوع استفاده

خورنده دقیق برای حفظ حس و چالاکی

دسته بندی مرحله 5 مطابق EN 420/03 (درجه بندی از 5 - 0)

سازگار با پوست

چرم مصنوعی محکم و مواد مصنوعی



در ابعاد"	O	کد	شماره
M/9	0,070	1938584	920 9
L/10	0,080	1938592	920 10
XL/11	0,080	1938606	920 11
XXL/12	0,080	1938614	920 12



720

انبرک

- ◀ با نوک زاویه دار
- ◀ با آبکاری
- ◀ روشن نیکل

شماره	کد	د	○	y
720	6556270	0,025	150	150



721

انبرک های متقطع

- ◀ با نوک صاف
- ◀ با آبکاری روشن نیکل

شماره	کد	د	○	y
721	6556350	0,033	160	160



722-1

انبرک دقیق

- ◀ نوک دراز، ریز، تخت
- ◀ پرداخت انود بدون درخشش خیره کننده

شماره	کد	د	○	y
722-1	1881655	0,022	130	130



722-1 ESD

انبرک دقیق ESD

- ◀ نوک دراز، ریز، تخت
- ◀ پرداخت انود بدون درخشش خیره کننده
- ◀ محافظت تخلیه الکترواستاتیک، سیاه =ESD



شماره	کد	د	○	y
722-1 ESD	1881663	0,022	130	130



722-2

انبرک دقیق

- ◀ نوک دراز، ریز، تخت
- ◀ پرداخت انود بدون درخشش خیره کننده

شماره	کد	د	○	y
722-2	1881671	0,010	95	95



718

آینه بازرسی

- ◀ برای بازرسی تمام مناطقی که مستقیم قابل دیدن نیستند
- ◀ آینه از شیشه معنی مقاوم، Ø 30 mm، تا 360° می چرخد
- ◀ دسته تلسکوپی از 031 تا 670 mm تغییر می کند
- ◀ دسته برنجی، قاب آینه از فولاد ضدزنگ
- ◀ با آبکاری نیکل
- ◀ مقاوم در برابر روغن، گربس، و روغن ترمز

شماره	کد	د	○	y
718	1979841	0,040	130-670	60



8552 - 025

مجموعه پیچ کش

- ◀ برای برداشتن پیچ های آجری و پیچ گوشته ای شکسته با رزوه های M5 - M16
- ◀ در جعبه پلاستیکی مفید، با متنه مارپیچ، بوش های راهنمای، پین بیرون کش و مهره های بیرون کش
- ◀ ابعاد: 200 x 120 x 38 mm
- ◀ راهنمای استفاده کننده درون جعبه



8553

مجموعه قلاویز و حدیده

- ◀ در جعبه پلاستیکی کوچک
- ◀ اندازه بین بیرون کش 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
- ◀ کلاهک های متنه 10 11 13 14 17
- ◀ مهره های بیرون کش 8.7-11/32" 8-5/16" 6.4-1/4"
- ◀ متنه های 4.8-3/16" 3.2-1/8"
- ◀ ابعاد: 275 x 150 x 42 mm
- ◀ برای رزوه های داخلی M3 - M6
- ◀ برای رزوه های خارجی M3 - M6، حداقل به طول 40 mm
- ◀ سیستم محرك جغجه ای با واحد رابط
- ◀ بوش راهنمای اضافی برای حدیده ها برای تضمین رزوه تراشی درست همسو در طول محول میله، با جمع کننده براده
- ◀ محرك ها: جغجه ای با واحد رابط
- ◀ قلاویز برای رزوه های خارجی: دسته قلاویز زود چفت با قلاویز های M3-M6
- ◀ حدیده برای رزوه های درونی:
- ◀ دسته حدیده با صفحه راهنمای و حدیده های زاویه دار
- ◀ متعلقات: پیچ های ثبیت، پیچ گوشته های زاویه دار و راهنمای استفاده کننده

شماره	کد	د	○	محتویات
8553	1939068	0,510	1939068	اندازه بین بیرون کش 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 کلاهک های متنه 10 11 13 14 17 مهره های بیرون کش 8.7-11/32" 8-5/16" 6.4-1/4" متنه های 4.8-3/16" 3.2-1/8"



VDE ابزارهای ایمنی عایق دار

کاربری خاص VDE تا میزان 1000 ولتی

ایمن بودن یک ابزار VDE را از کجا بفهمیم؟

< متن ها: تمام ابزارهایی که مطابق DIN EN 60900 هستند اند باید با نام تولید کننده، تعیین مدل یا نوع، سال ساخت و نماد صاعقه دو مثُلث با مشخصه 1000 V شانه گذاری شوند.

< تمام ملزومات مکانیکی مانند سختی، گشتاور و نیروها باید مطابق ترانس های DIN-ISO باشند.



تناسب دنیای رنگی GEDORE VDE

ابزارهای GEDORE VDE با ترکیب رنگ های سیگنال زرد قرمز و امروزه نیز با قالب عایق.

1000V			
<p>فقط ابزارهایی که این شانه تست را دارند جزء دسته ابزارهای عایق دار محسوب می شوند.</p> <p>عایق VDE: تا 1000V مطابق EN 60900/IEC 60900</p> <p>عایق شده اند.</p> <p>کار این در جاهای ولتاژ بالا.</p> <p>تا 1000V AC (جريان متناوب)</p> <p>تا 1500V DC (جريان مستقیم)</p>	<p>ابزارهایی که با دو مثُلث شانه گذاری شده اند بصورت تکی تست شده اند:</p> <p>تست در 10,000V AC بر اساس EN 60900/IEC 60900</p>	<p>نماد VDE اشاره به مؤسسه تست VDE می کند که تست را انجام داده است. در نتیجه، GEDORE و مؤسسه VDE ضمن تحقق استانداردهای ایمنی و ابزار هستند و بنابراین ملزومات قانون ایمنی تجهیزات آلمان را دارند.</p>	<p>نماد GS نمادی است که در قانون مریبوط به تجهیزات فنی و محصولات مصرفي (قانون ایمنی محصولات و تجهیزات آلمان/GSPG) تعریف شده است.</p> <p>فقط در صورتی می توان از آن استفاده کرد که نام اداره تست و گواهی ذکر شده باشد.</p>

آیا محیط کار، خوب آمده شده است؟ متصلات VDE

برخی موارد در مجموعه متصلات VDE ما با علامت تست معمول برای تجهیزات حفاظتی شانه گذاری شده اند.



قبل از شروع کار چه چیزی را باید در نظر داشته باشم؟ بررسی ایمنی VDE برای ایمنی خودتان

نکتهای ایمنی

- < کار بر روی تجهیزات برق دار را باید فقط بر قرار آموزش دیده انجام دهد!
- < فقط از ابزارها و تجهیزات ایمنی که با نماد دو مثُلث یا زنگوله V 1000 (به 3 برجو کنید) شانه گذاری شده است باید استفاده کرد.
- < قبل از شروع هر کاری عایق را از لحاظ اسیب بررسی کنید.
- < از ابزار اسیب دیده نباید استفاده کرد!
- < از مقررات انجمنهای بیمه مسؤولیت کارفرما و شرکت های برق (EVU) باید پیروی کرد!
- < ابزارهای GEDORE VDE برای کار بر روی مدارهای برق دار با ولتاژ هایی تا DC V1500 V AC1000 تأثید شده است.
- < ابزارها نباید ترکیب شوند مگر این که برای این طراحی شده باشند که بطور این به یکدیگر متصل شوند.





عایق VDE-Check-Tool

- » تمام ابزارهای ایمنی VDE GEDORE که با پلاستیک نرم عایق شده اند
- » عایق Tool Check- دارند.
- » عایق دو رنگ چند لایه قرمز در بیرون، زرد در درون مطابق دستور العمل A3 (VBG-4) BGV است.
- » در ابزار نباید آسیب قابل تشخیصی دیده شود. اگر رنگ زرد قابل دیدن است، وقت آن رسیده است که آن ابزار را دور بیندازید.
- » به دلایل فنی، عایق Check-Tool را نمی توان بر روی ابزارهایی که عایق اسپری شده دارند به کار برد.



ایمنی GEDORE را چگونه تضمین می کنید؟

- » بدین منظور عایق موجود بر روی ابزارها، تحت جریان 10000 ولت، نشان دهنده تست و لاتئی بصورت 100% مجاب به تست شدن می باشد.
- » بعد از یک تست موفقیت آمیز، ابزارهای 10 GEDORE VDE برابر ایمن در برابر عبور دادن جریان به بدن کاربر بوده و برای کار کردن با جریان AC حداقل تا میزان 1000 ولت و برای کار کردن با جریان DC تا میزان 1500 ولت تایید شده اند.
- » برای داشتن چنین خصوصیتی باید از یکسری مرحله آزمایشی رد شده باشد، این موارد در DIN EN 609000 موجود می باشد.

- » آرم GEDORE بهمراه دو مثلث و عبارت 1000 ولت، نشان دهنده تست و ایزووله شدن ابزار توسط GEDORE می باشد.
- » بمنظور حفظ استاندارد امنیت بالای سنت های VDE GEDORE با ایزو لاسیون محافظتی، توسط مرکز تست مستقل، بمانند اتحادیه VDE، تست های معمول و کنترل دیوها و تولید نتیجات می گیرد.
- » تمامی ابزارهای GEDORE VDE، با داشتن محافظت ایمن، مانع از عبور جریان الکتریسیته به بدن کاربر در اثنای استفاده صحیح از آن می باشد.

بعلاوه:

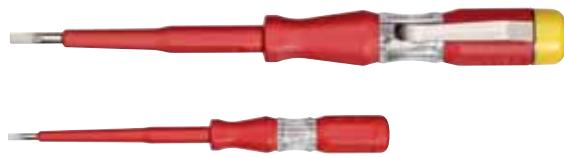




4615

فازمتر

- < برای Volt AC 220-250
- < میله کاملاً عایق شده مطابق DIN VDE 0680-6
- < شماره 3 4615 با گیره فلزی و کلاهک زرد.



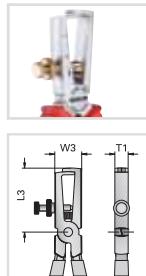
K	L	M	N	O	کد	شماره	E
3,0	0,5	60	140	0,022	6699110	4615 3	10
3,5	0,6	90	180	0,037	6699380	4615 3,5	10



VDE 8098 H

سیم لخت کن VDE با غلاف عایق

- < صامن دهانه، فر و پیچ تنظیم برنجی برای کابل های 0.8 - 6.0 mm²
- < فولاد مخصوص سخت شده و آبیده GEDORE با آبکاری کروم.
- < دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق 60900/IEC 60900 EN



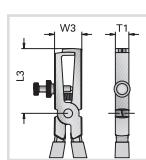
L	L ₃	W ₃	T ₁	mm ²	O	کد	شماره	E
160	43,5	18,5	8,5	0,8-6	0,204	1552074	VDE 8098-160 H	1



VDE 8098

سیم لخت کن VDE با عایق غوطه وری

- < صامن دهانه، فر و پیچ تنظیم برنجی برای کابل های 0.8 - 6.0 mm²
- < فولاد مخصوص کروم و آنادیوم GEDORE، با آبکاری کروم ، با سطح پرداخت شده.
- < دسته ها با عایق غوطه وری VDE تا 1000 V مطابق 60900/IEC 60900 EN
- < عایق Check-Tool دولاپیه.



L	L ₃	W ₃	T ₁	mm ²	O	کد	شماره
160	43,5	18,5	8,5	0,8-6	0,217	6708980	VDE 8098-160

VDE 2170

پیچ گوشتی دو سو برای پیچ های

- < بصورت نکی تست شده اند، عایق VDE تا 1000 V مطابق EN 60900/IEC 60900
- < نوک میله مطابق DIN ISO 2380-1 فرم B
- < دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آویزان کرد.

- < طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
- < اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو.

- < نوع محرك در ته دسته نشانه گذاری شده است.
- < میله از فولاد ابدیده مولیبدنوم و آنادیوم - GEDORE Plus



K	L	M	N	O	کد	شماره	E
2,5	0,4	75	160	0,038	1612220	VDE 2170 2,5	10
3,0	0,5	100	185	0,042	1612239	VDE 2170 3	10
3,5	0,6	100	185	0,055	1612247	VDE 2170 3,5	10
4,0	0,8	100	185	0,058	1612255	VDE 2170 4	10
5,5	1,0	125	225	0,095	1612271	VDE 2170 5,5	10
6,5	1,2	150	260	0,134	1612298	VDE 2170 6,5	10



VDE 2160 PH

پیچ گوشتی VDE برای پیچ های سر چهارسو PH

- < بصورت نکی تست شده اند، عایق VDE تا 1000 V مطابق EN 60900/IEC 60900
- < نوک میله مطابق DIN ISO 8764-1 PH دسته سه جزئی.

- < با سوراخ آویزان کرد Power-Grip3 دسته سه جزئی.
- < طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.

- < اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو.
- < میله شش گوش با قطعه تقویتی شش گوش اضافی.

- < میله از فولاد ابدیده مولیبدنوم و آنادیوم - GEDORE Plus



;	PH +	M	N	O	کد	شماره	E
0	M1,6 - M2	60	145	0,039	1612107	VDE 2160 PH 0	10
1	M2 - M3	80	180	0,082	1612115	VDE 2160 PH 1	10
2	M3,5 - M5	100	210	0,119	1612123	VDE 2160 PH 2	10
3	M5,5 - M7	150	270	0,188	1612131	VDE 2160 PH 3	10



VDE 2170-2160 PH-077

ست پیچ گوشتی VDE دو سو و چهار سو 7 عددی

- < بسته بندی شده در جعبه مقوایی دوستار محیط زیست.

- < برای پیچ های سر چاک دار و چهار گا.

- < عایق VDE تا 1000 V مطابق 60900/IEC 60900
- < میله کاملاً عایق شده.

- < دسته سه جزئی Power-Grip3 با سوراخ آویزان کرد.

- < طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.

- < اتصال انطباق مثبت دسته و میله برای بهترین انتقال نیرو.

- < نوع محرك در ته دسته نشانه گذاری شده است.

- < میله از فولاد ابدیده مولیبدنوم و آنادیوم - GEDORE Plus



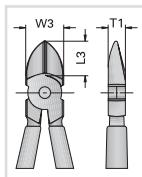
İçerik	O	کد	شماره
VDE 2170 2,5	0,575	1616048	VDE 2170-2160 PH-077
VDE 2160 PH 0 1	2		



1000 V

VDE 8314 H
سیم چین با غلاف عایق VDE

- با سر باریک - ایده آل برای فضاهای محدود شده.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی .63 - 65 HRC
- برای سیم متوسط سخت، 1.6 mm
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .60900/IEC 60900 EN



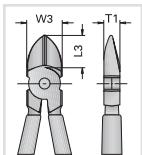
L	L ₃	W ₃	T ₁	Ø	O	کد	شماره.	£
160	19,0	22,0	10,0	1,6	0,231	1552163	VDE 8314-160 H	1



1000 V

VDE 8314
سیم چین با غلاف غوطه وری VDE

- با سر باریک - ایده آل برای فضاهای محدود شده.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی .63-65 HRC
- برای سیم متوسط سخت، 1.6 mm
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با عایق غوطه وری VDE تا 1000 V مطابق .60900/IEC 60900 EN
- عایق Check-Tool دولایه.



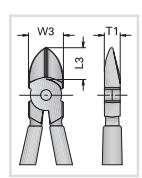
L	L ₃	W ₃	T ₁	Ø	O	کد	شماره
160	19,0	22,0	10,0	1,6	0,253	6743620	VDE 8314-160



1000 V

VDE 8314-180 H
سیم چین تقویت کننده نیروی دست غلاف عایق VDE

- با سر باریک - ایده آل برای فضاهای محدود شده.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی .63 - 65 HRC
- برای سیم متوسط سخت، mm 1.6
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .60900/IEC 60900 EN



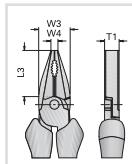
L	L ₃	W ₃	T ₁	Ø	O	کد	شماره.	£
180	22,6	26,0	11,0	1,8	0,267	2910950	VDE 8314-180 H	1



1000 V

VDE 8250 H
انبردست چندکاره ۱ غلاف عایق

- برای استفاده مداوم سنگین.
- کار اهرمی خوب برای بریدن راحت.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی . 62 - 64 HRC
- برای مواد نخست و گرد.
- برای بردین انواع سیم، از جمله سیم پیپانو 1.6 mm
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .EN 60900/IEC 60900



62 - 64 HRC

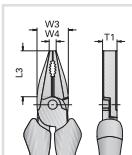
L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	Ø	کد	شماره.	£
180	38,5	25,6	6,5	11,0	0,288	1550950	VDE 8250-180 H	1



1000 V

VDE 8250
انبردست چندکاره ۱ غلاف غوطه وری

- برای استفاده مداوم سنگین.
- کار اهرمی خوب برای بریدن راحت.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی .62 - 64 HRC
- برای مواد نخست و گرد.
- برای بردین انواع سیم، از جمله سیم پیپانو ، 1.6 mm
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با عایق غوطه وری VDE تا 1000 V مطابق .60900/IEC 60900 EN
- عایق Check-Tool دولایه.



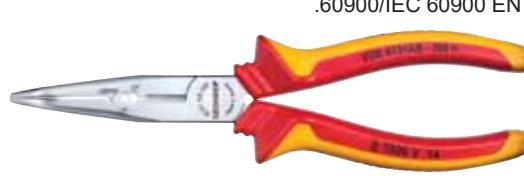
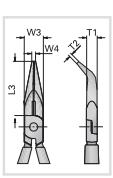
L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	T ₂	Ø	کد	شماره
180	38,5	25,6	6,5	11,0	0,312	6720090	VDE 8250-180	



1000 V

VDE 8131 AB-200 H
دم باریک VDE با غلاف عایق، مدل سرکج

- فك های بلند، تخت-گرد، وجه های صاف گرفتن، دندانه دار.
- لبه های برش دقیق که با الگا سخت شده است، سختی .61 - 63 HRC
- فولاد مخصوص کروم-واندیوم GEDORE، با آبکاری کروم
- با سطح پرداخت شده.
- دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .60900/IEC 60900 EN



L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	T ₂	Ø	کد	شماره.	£
200	70,50	18,5	3,7	9,5	2,8	0,252	2910845	VDE 8131 AB-200 H	1



RZB2-11
مجموعه سه عددی انبردست، سیم چین، دم باریک VDE
در جعبه پلاستیکی محکم.
دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .EN 60900/IEC 60900



محتویات	O	کد	شماره
VDE 8132-160 H	0,920	1692291	RZB2-11
VDE 8250-180 H			
VDE 8314-160 H			



RZB1-17
مجموعه ابزارهای 8 عددی VDE
در جعبه پلاستیکی محکم



محتویات	O	کد	شماره
VDE 8132-200 H	1,700	1828045	RZB1-17
VDE 8250-180 H			
VDE 8314-160 H			
VDE 2170 4 5,5			
VDE 2160 PH 1 2			
46153			



VDE S 8183
مجموعه سه عددی انبردست، سیم چین، دم باریک VDE
در جعبه پلاستیکی محکم.
دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .EN 60900/IEC 60900



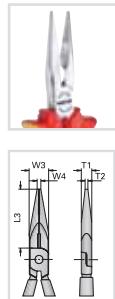
محتویات	O	کد	شماره
VDE 8131 AB-200 H	0,520	2942062	VDES 8183
VDE 8314-180 H			



▲ 1000 V

VDE 8132 H دم باریک VDE با غلاف عایق، مدل صاف

فک های بلند، تخت-گرد، وجه های صاف گرفتن، دندانه دار
لبه های برش دقیق که با القا ساخت شده است، سختی HRC 63 - 61 .
فولاد مخصوص کروم-وانادیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
با سطح پرداخت شده.
دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .EN 60900/IEC 60900

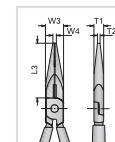


L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	T ₂	O	کد	شماره.	E
200	75,7	18,5	3,7	9,5	2,8	0,235	1552120	VDE 8132-200 H	1

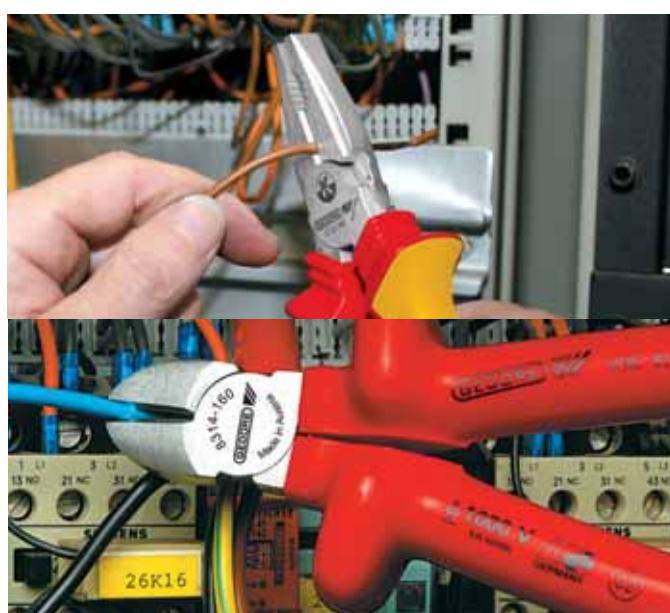
T
i
Ö 1000 V

VDE 8132 دم باریک VDE با عایق غوطه وری، مدل صاف

فک های بلند، تخت-گرد، وجه های صاف گرفتن، دندانه دار
لبه های برش دقیق که با القا ساخت شده است، سختی HRC 61 - 63 .
فولاد مخصوص کروم-وانادیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
با سطح پرداخت شده.
دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق .EN 60900/IEC 60900



L	L ₃	W ₃	W ₄	T ₁	T ₂	O	کد	شماره
200	75,7	18,5	3,7	9,5	2,8	0,248	6721650	VDE 8132-200



i

Ø 1000 V

هندسه برشی متفاوت، ایده آل برای
برش سیمهای الومینیومی و مسی و
سیمهای دارای عایق پلاستیکی.

برش جلویی / جدا کردن پوست
در مورد کابل های با سطح مقطع
بزرگ نیز امکان کاربری با پک
دسته نیز وجود دارد.

برش نهایی / جدا شدن سیم ها
برای کابل های دارای شطح مقطع
بزرگ در برش نهایی با یک تغییر
در وضعیت کابل و توسط یک دست
بریده شدن نهایی کابل و جدا شدن
آنها ممکن می باشد.

i Ø 1000 V

VDE 146**انبر چندکاره 7 حالت**

- < با محافظ انگشت و مفصل جعبه ایمنی.
- < فولاد مخصوص کروم-وانادیوم GEDORE، با آبکاری کروم،
- < با سطح پرداخت شده.
- < دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق EN 60900/IEC 60900.



y	Ø	Ø	کد	شماره
250	31	0,485	6120140	VDE 146 10

Ø 1000 V

V 180**کابل چین**

- < برش کابل تا 27 mm²، مواد یکپارچه تا 200 mm².
- < نیست تکی شده است، عایق تا V1000.
- < بدون گواهی VDE می باشد.



y	Ø	کد	شماره
620	2,125	6430330	V 180 23

Ø 1000 V

V 8091**کابل بر جججه ای 7 عایق برق**

- < برای چین کابل های مسی و الومینیومی.
- < کار عالی تک دستی، با بهترین انتقال انرژی.
- < دسته ها برای استفاده مداوم بدون خستگی طراحی ارگونومیک شده اند.
- < حتی در بیشترین بار، فشار دست کمی لازم است.
- < برای بریدن گام به گام با برشی بدون پلیسی، در هر وضعیتی از برش می توان با اهرم قفل آن را باز کرد.
- < بدنه ابزار از فولاد مخصوص پرطاقت.
- < لبه های برش و طععات کارکرده مهه ابدیه یا به طور مخصوصی محکم شده اند.
- < دسته های پلاستیکی قرمز عایق شده اند.
- < نیست تکی شده است، عایق تا V1000.
- < بدون گواهی VDE می باشد.
- < کابل تک مغزی، حداقل Ø 25 mm (1") (1.1/4") Ø 32 mm (1.1/3") (2.1/32") Ø 52 mm (8091-500) (V8091-500).



y	Ø	کد	شماره
280	0,792	6725130	V 8091-320
280	0,999	6725210	V 8091-500

i Ø
Ø 1000 V**VDE 8094****کابل چین با عایق برق V 1000**

- < برای بریدن کابل های الومینیومی و مسی چند مغزی تا Ø 20 mm.
- < هنگام استفاده از برش های اول و آخر، قطر تا Ø 25 mm افزایش می یابد.
- < عرض دسته در طیف کار تک دستی ارگونومیک باقی می ماند.
- < برش اول: از تیغه جلو برای بریدن روکش کابل استفاده کنید.
- < برش آخر: کابل را در تیغه عقب بگاراید و سیم(ها) را جدا کنید.
- < لبه های برش بصورت القایی نیز ساخت شده اند.
- < سنگ زنی دقیق شده برای بهترین کارکرد، هندسه جدید لبه برش.
- < اتصال پیچی قابل تنظیم با محافظ انگشت.
- < برای سیم فولادی یا سیم مسی سخت کننده مناسب نیست.
- < فولاد ابزار مخصوص، آهنگری شده، پرداخت مفرغ.
- < دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق EN 60900/IEC 60900.



Ø	mm ²	y	z	Ø	کد	شماره
20	70	200	8.1/2	0,423	6725050	VDE 8094



△ 1000 V

VDE 894

آچار تخت یک سر VDE

فرولاد و انالدیوم .GEDORE CrV331
دسته ها با غلاف عایق VDE تا 1000 V مطابق
.EN 60900/IEC 60900
فک ها در 15° تنظیم شده اند.



!	y	O	کد	شماره
10	105	0,034	6572120	VDE 894 10
11	115	0,044	6572200	VDE 894 11
12	125	0,052	6572390	VDE 894 12
13	135	0,067	6572470	VDE 894 13
14	145	0,081	6572550	VDE 894 14
15	150	0,093	6572630	VDE 894 15
17	160	0,117	6572980	VDE 894 17
19	175	0,161	6573010	VDE 894 19



△ 1000 V

VDE 19
بکس 2/1 VDE آچار بکس شش گوش

با دست کار می کند.
با محرك مربع مطابق - ISO 1174 , 12,5 DIN 3120 - .GEDORE CrV331 .
فرولاد و انالدیوم .EN 60900/IEC 60900
عایق Check-Tool دولاپی.
حدود 12 - 10 میلی متر بعنوان سربریز عایق کاری افزون بر اندازه های مشخص شده در نظر گرفته می شود.
اندازه های 27, 30 و 32: قطر d1 استاندارد شده نیست.



!	d ₁	d ₂	L	O	کد	شماره
10	19,5	27	54,0	0,070	6122510	VDE 19 10
13	23,2	27	54,0	0,069	6122940	VDE 19 13
17	28,2	27	55,5	0,084	6123240	VDE 19 17
19	30,7	27	56,0	0,092	6123320	VDE 19 19
22	34,5	27	57,5	0,121	6123400	VDE 19 22



△ 1000 V



△ 1000 V

VDE 2 E

آچار رینگی تک سر VDE با خم عمیق

فرولاد و انالدیوم .GEDORE CrV331 .
عایق VDE تا 1000 V مطابق EN 60900/IEC 60900
دو لایه Check-Tool.



!	y	O	کد	شماره
10	170	0,097	6036000	VDE 2 E 10
13	190	0,130	6036350	VDE 2 E 13
17	220	0,199	6036780	VDE 2 E 17
19	240	0,244	6036860	VDE 2 E 19
22	260	0,319	6036940	VDE 2 E 22



△ 1000 V



V 2160 MS PH

پیچ گوشتی MaVo پیچ های سر چهارسو PH

ولت یاپ غیرناماسی و تست کننده میدان مغناطیسی جای داده شده.
میدان های ولتاژ با قرمز و میدان های آبکار مغناطیسی با سبز نشان داده می شوند.
ولت یاپ غیرناماسی رساناهای برق دار را پیدا می کند.
روشن نشست خازنی می تواند پارکی کابل حتی به کوچکی چند میلیمتر را پیدا کند.
تست کننده میدان مغناطیسی کارکرد شیرها و سوینچ های الکترو-مغناطیسی را بررسی می کند بدون این که لازم باشد سوینچ را از سرویس خارج کند.
میدان های مغناطیسی هم دائمی و هم متغیر نشان داده می شوند.
دسته سه جزئی³.Power-Grip³.

طراحی ارگونومیک دسته ها کار دقیق و بدون خستگی را امکان پذیر می کند.
اتصال انعطاف مثبت سته و میله برای بهترین انتقال نیز.
میله از فولاد آبدیده مولیدنوم-وانالدیوم GEDORE Plus.
تست تکی شده است، عایق تا V1000.
بدون گواهی VDE می باشد.



;	PH	+	M	N	O	کد	شماره
2	M3,5 - M5	100	210	0,140	2824434	V 2160 MS PH 2	



△ 1000 V



VDE 1993 U

دسته بکس مخفجعه ای 2/1 با آزاد کردن از طریق کلید فشاری

محکم، با کار نرم.
بکس ها بسیار محکم توسط قفل کلید فشاری نگهدارنده می شوند و ساقمه توی محرك مربع است.
سو با دو کلید فشاری روی دسته عوض می شود، که با R و L نشانه گذاری شده اند.
محرك مربع مطابق ISO 1174 , DIN 3120 - A 12,5 .CrV331 .
فرولاد کروم-وانالدیوم .EN 60900/IEC 60900 .
عایق VDE تا 1000 V مطابق



a"	a	y	O	کد	شماره
1/2	12,5	270	0,546	6123910	VDE 1993 U



78



2268 G

قیچی لوله برای لوله های پلاستیکی

- < برش هموار و صحیح، عملکرد یک دستی
- < مناسب برای برش لوله های PE, PP, PB, PEX, PPR, PVDF, CPVC, PVC, MLP/MSR, VPE
- < می توان از آنها برای شیلنگ هم استفاده کرد
- < بدنه از منیزیم ریخته شده تحت فشار



	برای	Y	O	کد	شماره
42	225		0,500	1746073	226842
63	275		0,650	1952684	226863

421

قیچی ورق بر

- < برای برش مستقیم کوتاه و برش طرح ها (شعاع های بزرگ)
- < لبه های برش صیقلی
- < ضخامت ورق حداقل 1.0 mm با استحکام 600 N/mm²
- < با جلای سیاه، دسته ها با روکش epoxy آبی



	اجرا	Y	O	کد	شماره
برش با دست راست		275	0,520	4514360	421027

424

ورق بر افزایش دهنده نیرو (مفصل دار)

- < برای برش مستقیم ادامه دار و برش طرح ها
- < با کار اهرمی
- < خود باز شونده با فقر نصب شده، با قفل
- < لبه های برش صیقلی
- < ضخامت ورق حداقل 1.2 mm با استحکام 600 N/mm²
- < های دو جزئی س



	اجرا	Y	O	کد	شماره
برش با دست راست		260	0,530	4515410	424026

120000

آچار لوله گیر زنجیری® BOSS

- < ایده آل برای جاهایی که دسترسی محدودی دارد
- < عملکرد مثل دسته بکس جغجه ای
- < دستگیره پلاستیکی مانع از سرخوردن دست می شود
- < دسته از فولاد مخصوص کروم و انادیوم GEDORE
- < آهنگری کوبه ای شده است
- < آبدیده، دندانه ها به طور ویژه ای ساخت شده اند
- < در اجاق لعاب آبی دیده اس



36

آچار لوله تسمه ای برای برداشتن فیلتر

- < کمریند بسیار محکم بافتی سُر نخور (E-36)، فوق پهن = 25 mm
- < ساخته شده از فولاد C45 1-140
- < 36 200 36 ساخته شده از فولاد و انادیوم CrV3 GEDORE31 با آبکاری کروم



	[Y	W	O	ک	شماره
140	5.1/2	220	25	0,278	6327320	36 1-140
200	8	285	25	0,578	6327400	36 2-200

E-36
بند یابی

- < بند بلند سر نخور بافته شده، فوق پهن = 25 mm



	Y	W	O	ک	شماره
480	25		0,062	5327380	E-36 1-140
900	25		0,104	5327460	E-36 2-200

224

لوله بر جغجه ای niro برای لوله های فولادی ضدزنگ

- < بندنه به فضای کمی دارد، بنابراین سیار مناسب کار بر روی سیستم های گاز خروجی وسائل نقلیه اس.
- < بندنه از جنس الومینیوم ریخته شده تحت فشار با آبکاری روی.
- < کار آسان از طریق پیش روی جغجه ای با آهنگ پیش روی خودکار چرخ برش با هر بار چرخیدن.
- < چرخ برش از جنس فولاد ضدزنگ پر آلیاژ، با عمر مفید طولانی.
- < یک چرخ برش بدکی اضافه.

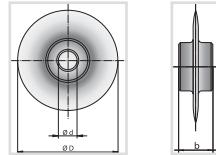


	نام	دiameter	y	Ø	کد	شماره
6-35	0,7-3,0	185	0,435	1568418	225011	

	نام	دiameter	y	Ø	کد	شماره
16-35	1,0-3,0	260	0,930	1600877	224011	
25-66	1,0-3,0	360	1,710	1600885	224021	

225211

قطعات یدکی

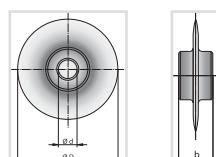


توصیف	Ø D	b	Ø d	Ø	کد	شماره
چرخ برش برای لوله Niro	20	4,8	5,1	0,005	2304414	225211

توصیف	Ø D	b	Ø d	Ø	کد	شماره
چرخ برش، اندازه 1 + 2	26	6,3	4,8	0,007	1621440	224211
پیچ چرخ، با حلقه نگهدارنده، اندازه 2 + 1				0,003	1621459	224611

220220 / 220221

قطعات یدکی



توصیف	Ø D	b	Ø d	Ø	کد	شماره
چرخ برش کوچک برای فولاد 2-8/1	32	19	9	0,028	4503750	220220
چرخ برش برای 2-8/1 Niro	32	19	9	0,028	1524038	220221

لوله بر TUBEX برای لوله های فولادی، SML و چدن ریختگی

- < لوله بر سنگین کار با 1 چرخ برش،
- < با تعویض چرخ برش می توان از آن برای بریدن لوله های فولادی ضدزنگ مم استفاده کرد
- < بندنه از فولادی ریختگی چکش خوار
- < با پیش روی الاستیک با استفاده از سیستم فنری که بطور ویژه ای نصب شده است (اندازه "2")
- < با بزرگتر کردن بوش، از میله محافظت شده است
- < عاب آبی دیده است، میله پرداخت مفرغ شده است



نام	توصیف	y	مراهی دتماخض	Ø	کد	شماره
1/8-1.1/4	10-42	2,0-6,3	275	1,3	4503320	220012
1/8-2	10-60	2,0-6,3	380	2,9	4503400	220020

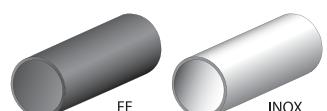
< اندازه ها از 6 - 18 mm تا 180 °

< برای لوله های فولادی دقیق (DIN 2394) ، لوله های هیدرولیک (DIN 2391) (DIN 10305-1) (DIN 10305-3) EN با ضخامت دیواره 1.0 - 2.0 mm

< لوله های کامپوزیت و نیز لوله های فولاد ضدزنگ مخش پنیر با ضخامت دیواره 1.0 - 1.5 mm

< برای ثابت گرفتن 268500 برای گیرش در گیره

< با رنگ آبی و دسته دارای پلاستیک سیاه، در شماره 278601 اهرم خمکاری موجود بوده ولی در شماره 278681 اهرم خمکاری در جعبه فولادی قرار داده نشده است.



محصولات	شماره	کد
یک بدن ابزار پایه ای شماره 278670	278600	1589857
یک اهرم خمکاری شماره 278681		5,3

شکل دهنده خمکاری الومینیومی برای لوله هایی با Ø 6-8, 10-12, 14, 15, 16, 18 mm



اسفارشی شده برای شما ...

امضه بفر - دقیق - شخصی - منطبق - چنانچه باید باشد

- < ما ابزارهایی خاص، ابزارهایی سفارشی شده با قطعات آهنگری شده با کیفیت یا همه اینها برای شما سازیم.
- < برگه های تعمیر و نگهداری تکی (مدرج سازی/خدمات) مشکلات شما وظایف ماست.
- < صرفاً ما تمام بگیرید!



5700

نوع واشر برها در سایزهای مختلف 100-2 میلیمتر



\varnothing mm	\varnothing inch	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	Kod	No.
2	1/16	105	0,045	4542300	570002
3	1/8	105	0,045	4542490	570003
4	5/32	105	0,050	4542570	570004
5	3/16	110	0,070	4542650	570005
6	1/4	110	0,070	4542730	570006
7		120	0,090	4542810	570007
8	5/16	120	0,090	4543030	570008
9	11/32	120	0,090	4543110	570009
10	3/8	130	0,125	4543380	570010
11	7/16	130	0,130	4543460	570011
12	15/32	130	0,130	4543540	570012
13	1/2	140	0,165	4543620	570013
14	9/16	140	0,170	4626590	570014
15	19/32	140	0,180	4543890	570015
16	5/8	140	0,180	4543970	570016
17	21/32	145	0,230	4544000	570017
18	11/16	145	0,230	4544190	570018
19	3/4	145	0,240	4544270	570019
20	25/32	160	0,315	4544350	570020
21	13/16	160	0,315	4546560	570021
22	7/8	160	0,320	4545670	570022
23	29/32	170	0,375	4545750	570023

\varnothing mm	\varnothing inch	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	Kod	No.
24	15/16	170	0,375	4540440	570024
25	1	170	0,400	4618300	570025
26	11/32	170	0,375	4618490	570026
27	1,1/16	175	0,475	4618570	570027
28	1,3/32	175	0,500	4618650	570028
29	1,1/8	175	0,450	4618730	570029
30	1,3/16	190	0,590	4618810	570030
31		190	0,580	4619030	570031
32	1,1/4	190	0,580	4619110	570032
33		195	0,660	4619380	570033
34	1,5/16	195	0,675	4619460	570034
35	1,3/8	195	0,690	4619540	570035
36		200	0,700	4619620	570036
37	1,7/16	205	0,700	4619700	570037
38	1,1/2	205	0,770	4619890	570038
39		205	0,770	4619970	570039
40	1,9/16	205	0,860	4620040	570040
41	1,5/8	205	0,860	4620120	570041
42		220	0,970	4620200	570042
43	1,11/16	220	0,980	4620390	570043
44		220	0,980	4620470	570044
45	1,3/4	220	1,020	4620550	570045
46	1,13/16	220	1,110	4620630	570046
47	1,7/8	230	1,180	4620710	570047
48		230	1,180	4620980	570048
49	1,15/16	230	1,190	4621010	570049
50		230	1,200	4621280	570050
55		240	1,850	4621360	570055
60		260	2,000	4621790	570060
65		260	2,250	4621950	570065
70	2,3/4	300	4,000	4622090	570070
75		340	4,400	4622170	570075
80	3,1/4	340	4,400	4622250	570080
90		345	5,300	4622330	570090
100	4	380	8,700	4622410	570100

5703

ست های واشر بر در سایزهای مختلف داخل کیف



İçerik	Kod	No.
10 parçalı, herbiri farklı 10 adet	1,850	1549502 570303
parçadan oluşmaktadır		
Kayıt Zimbası 3, 5, 7, 8, 10, 13, 16, 19, 22, 25 mm		
8 parçalı, herbiri farklı 8 adet	1,470	1549510 570304
parçadan oluşmaktadır		
Kayıt Zimbası 3, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 mm		
7 parçalı, herbiri farklı 7 adet parçadan oluşmaktadır	0,960	2646382 570307
Kayıt Zimbası 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm		
Rulo poşet boş	0,110	1549758 570390

572

سنمه سوراخ کن برای انواع ورق های نرم فلزی پلاستیک و چرم



Delik boyu	Delik genişliği	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	\leftrightarrow mm \leftrightarrow	Kod	No.
12,0	3	120	0,130	1404393	572 12x3
16,0	3	130	0,130	2646307	572 16x3
17,0	11	140	0,130	2646315	572 17x11
18,0	4	130	0,130	2646323	572 18x4
20,0	4	140	0,170	1408712	572 20x4
22,5	13	145	0,130	2646331	572 22,5x13
25,0	4	145	0,130	2646358	572 25x4
30,0	14	170	0,400	1408704	572 30x14
40,0	10	175	0,430	1506048	572 40x10
40,0	20	190	0,565	2646366	572 40x20
42,0	22	195	0,660	2646374	572 42x22



38

تیلیور

مدل فرم دار، آهنگری شده از ماده اولیه پیکارچه.

با سطوح حفاظتی برای چرخ هایی با الیاز سبک.

فولاد و اندیوم GEDORE 31CrV3، با آیکاری کروم.



37

آچار همه کاره فیلتر

- » برای همه فیلتر های روشن معمولی و مهره ماسوره گرد پیچ شده بند فلزی
- » قابل تنظیم، با پوشش نیکل
- » با دسته



37

شماره	کد	د	y	o	y	o
37	6327670	0,349	285	80-110		

640

سته مکنت فنری

- » ا میله انعطاف پذیر و سته پلاستیکی.
- » آ آیکاری روشن نیک.



شماره	کد	د	y	o	ø	اهنربا	y
1	640-500	0,095	500	460	6,0	6,0	
1	640-1800	0,230	1800	520	12,0	12,0	
1	640-3000	0,275	3000	520	16,5	16,5	

641

گیره چنگکی

- » با میله انعطاف پذیر برای گرفتن قطعه های کوچک.
- » همچنین مناسب برای وارد کردن پین چاک دار، پین سرگرد، و غیره در جاهای محدود شده.
- » بیشترین ظرفیت گرفتن .14 mm



شماره	کد	د	ø	y
641	6531520	0,103	7	540

905

کاری زیر تنی

- » گاری زیر تنی پک تکه، با شکل ارگونومیک، و راحت
- » با سته حل کاربردی
- » از جنس PP (بلی پروپیلن) ملائم با پوست، مقاوم در برابر روغن، گریس، و روغن ترmez
- » با شش چرخ گردان، قابلیت مانور راحت و اینمی تضمین می شود.
- » کار کردن بدون خستگی، با بالشتک سرگزین برای بیشترین راحتی
- » انحنای قابل، گرفتن بیشتری را فراهم و بیشترین ازدی حرکت را امکان پذیر می کند.
- » دو سینی ذخیره (راست/چپ) برای نگهداری ابزارها و قطعات
- » کوچک که راحت در دسترس باشد.
- » ظرفیت حمل: 130 kg
- » طیف دما 60°C + 30°C تا 1030 x 480 x 115 mm

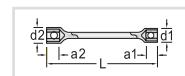


شماره	کد	د	ø	γ	G	L
905	1823698	5,0	115	480	1030	

27

آچار بکس چرخ - برای کامیون

- » با عمق زیاد سر، برای مهره های بیرون زده، بدون ستہ.
- » واندیوم فولاد 31CrV3، با آیکاری کروم.
- » لطفاً ستہ D را بصورت جدا مفارش دهید.



شماره	کد	د	ø	γ	G	L
27	6225240	1,148	1,148	15/16 x 1,1/16	24 x 27	400

شماره	کد	د	ø	γ	G	L
32	6220010	1,453	1,453	1,3/16 x 1,1/4	27 x 32	400

شماره	کد	د	ø	γ	G	L
32	6225910	1,459	1,459	1,3/16 x 1,1/4	27 x 32	400

125

رینگ جمع کن

ساخته شده از فولاد فنر نواری مخصوص، با تنظیم پیوسته.
با آچار کیفره ای.

شماره	کد	د	ø	γ	G	L
1	6396800	0,257	57-125	125 1	1	80

شماره	کد	د	ø	γ	G	L
2	035020	0,294	90-175	125 2	1	80

شماره	کد	د	ø	γ	G	L
3	6397020	0,548	90-175	125 3	1	165

124

انبردست برای واشر شیر

- < برای کشیدن واشر آب بندی میله شیر و برداشتن نگهدارنده های فر شی.
- < برای فولکس واگن، آئودی، بی ام دبليو، مرسدس، اپل، فورد، نیسان، و غیره.
- < پرداخت مفرغ، دسته ها با آبکاری کروم.



y	z	Ø	کد	شماره
250	10	0,348	6399310	124

126

انبردست رینگ پیستون

- < انگهدارنده مشوری برای جایگذاری محکم رینگ های پیستون.
- < با پیچ قابل تنظیم.
- < با آبکاری روشن نیکل.



y	z	,	Ø	کد	شماره
210	8.1/4	,	30-60	0,158	6397100 126 0-60

126

انبردست رینگ پیستون

- < برای محکم جایگذاری کردن رینگ های پیستون.
- < دسته ها با پوشش آبی.
- < با آبکاری روشن نیکل.



,	y	z	Ø	کد	شماره
55-100	200	8	0,296	6397370	126 1-100
80-120	240	9.1/2	0,344	6397450	126 2-120
110-160	240	9.1/2	0,402	6397530	126 3-160

132-2

انبر بست لوله پلاستیکی

- < چرخان برای بست فنری لوله پلاستیکی با سر لب به لب تخت 7 فک های.
- < این انبردست به بست امکان می دهد بدون آسیب رساندن به لوله پلاستیکی باز و بسته شود، حتی در جاهابی که دسترسی دشوار است.
- < برای استفاده بر روی وسایل نقیه VAG (مثل فولکس واگن، آئودی، اشکودا، سیت).
- < ساخته شده از ورق فولاد، با آبکاری نیکل.



y	Ø	کد	شماره
207	0,192	1894382	132-2

8276

گازابر وزنه تعادل

- < برای برداشتن، چیدن، و نصب کردن وزنه های تعادل.
- < فولاد و آنالدیوم GEDORE 31CrV3.



y	z	Ø	کد	شماره
250	10	0,386	6739350	8276-250 C

614

ضد پیچ ازما

- < برای ترکیب های اتیلن گلیکول.
- < دستگاهی کاربردی و قابل اعتماد با صحت بالای اندازه گیری.
- < صفحه درجه بندی راحت قابل خواندن با درجه سلسیوس.
- < ساخته شده از پلاستیک با کیفیت و مقاوم در برابر ضربه.
- < مقاوم در برابر خوردگی.
- < طول لوله مکش: 185 mm.



Ø	کد	شماره
0,150	6523770	614

643

برس سیلندر ترمز دیسکی

- < برای تمیز کردن تمام سیلندر های ترمز دیسکی.
- < با دسته پلاستیکی آبی.



y	ربز یوم لوط	Ø	کد	شماره
225	21	0,094	6531440	643

خدمات روانکاری

299

آچار پیچ تخلیه

- < برای پیچ های مربعی روی کارتر موتور و بشکه های روغن، در نه اندازه رایج.
- < فولاد و آنالدیوم GEDORE 31CrV3.
- < 9 اندازه مربع: 8,7 - 9,5 - 10,5 - 11,5 - 13 mm.
- < 4 اندازه مخروطی: 6,8-8,7, 10,5-13, 15,2-18, 16,5-19 mm.
- < یک میله پیچ گوشته 5,5 x 18 mm.



y	Ø	کد	شماره
220	0,459	6464580	299

121

مکنده ها و نگهدارنده های سطوح صاف و سیقلي با دو کنه
مکانیزم مکش با قفل امنیت
قابل استفاده در قطعات اغشته به مواد اسیدی و راغته
کنه های ثابت برای مکن
قدرت نگهدارندگی و مکش تا 60 کیلو گرم



mm	Ø	mm	Kod	No.
325	120	0,577	6391090	121

121-3

از جنس الومینیوم بوده و دارای سه کفی برای مکش و به رنگ آبی
قدرت تا 100 کیلو گرم



Ø	mm	Kod	No.
120	1,403	6390790	121-3

640

بالا بر مغناطیسی سطح مقطع باریک
از جنس نیکل روشن
با دسته پلاستیکی و محور منعطف



mm	Magnets Ø	Ø	mm	Kod	No.
400	3	120	0,024	6530630	640-120
400	4	270	0,025	1785338	640-270

640

بالا بر مغناطیسی با سطح مقطع پهن
از جنس نیکل روشن
با دسته پلاستیکی و محور منعطف



mm	Magnets Ø	Ø	mm	Kod	No.
460	6,0	500	0,095	6531010	640-500
520	12,0	1800	0,230	6531280	640-1800
520	16,5	3000	0,275	6531360	640-3000

641

پایک اهرم قابل انعطاف می تواند اجسام را بگیرد و نگه دارد
برای گرفتن سوزن و یا منجاق و اجسام در محیط بسته و تنگ بسیار مناسب می باشد



mm	Ø	mm	Kod	No.
540	7	0,103	6531520	641

121 G

مکنده با قفل اطمینان
با کنه های قابل تعویض
کار بر روی قطعات اسیدی و رو غلی ر پلاستیکی
مناسب برای اجسام منحنی و قوس دار
حداکثر قدرت 45 کیلو گرم



mm	Ø	mm	Kod	No.
390	120	0,642	6391170	121 G

121 G-3

مکنده با قفل اطمینان
با کنه های قابل تعویض
کار بر روی قطعات اسیدی و رو غلی و پلاستیکی
مناسب برای اجسام منحنی و قوس دار
حداکثر قدرت 100 کیلو گرم
ساخته شده از الومینیوم مقاوم سیاه و رنگ کن ابی



Ø	mm	Kod	No.
120	1,345	6390870	121 G-3

642

گیرنده مغناطیسی با لامپ
برای گرفتن و خارج کردن اجسام ریز و کوچک فلزی از محیطهای تنگ و تازیک
با سوری قابل تغیر و فیر های عرضی که در امکان محور قرار گرفته اند به سمت آهن ریان محور اصلی

mm	Magnets Ø	Ø	mm	Kod	No.
500	12	350	0,165	6530470	642

642 SP

گیرنده به همراه لامپ و اینه و لوله تقطیری
قطر اینه 30 میلی متر
برای گرفتن و خارج کردن اجسام ریز و کوچک فلزی از محیطهای تنگ و تازیک



mm	Magnets Ø	Ø	mm	Kod	No.
500	12	350	0,172	6536750	642 SP

132

انبر بست لوله پلاستیکی

< دسته ها با آبکاری کروم برای بسته های لوله پلاستیکی خودگیرداری

8134

دم باریک نصب

< برای باز کردن خار فنری طرح نعل اسپی نگهدار نده میله، روی

موتوور، جعبه دندنه، کلچ، غیره.

< برای فولکس واگن، آئودی، و سایبل نقلیه آمریکایی.

< فولاد و اندازیوم GEDORE 31CrV3



y	z	o	کد	شماره
170	6,3/4	0,191	6722030	8134-170 C

بدنه های خودرو

269

سوهان موج گیر

< با دسته الیاف سبک و تیغه سوهان فرزکاری شده انعطاف پذیر.

< F 9 269 K 269



اجرا	o	کد	شماره
لمک	1,050	6460080	269 K

268 F

سوهان موج گیر



" دندانه	y	o	کد	شماره
9	354	0,289	5460110	268 F 9

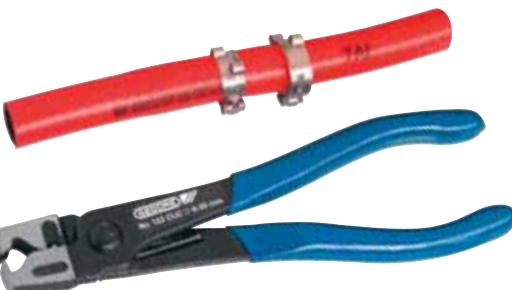
134

انبر بست لوله پلاستیکی

< با اتصال خود تنظیم، DBGM (= اختراع ثبت شده ابزار آلمان)

< فک زاویه دار

< با آبکاری روشن نیکل، پرداخت مفرغ اتصال



y	z	o	کد	شماره
180	7	0,247	1396714	132 CLIC

134 B

انبر بست لوله پلاستیکی

< کار سیم ترمز

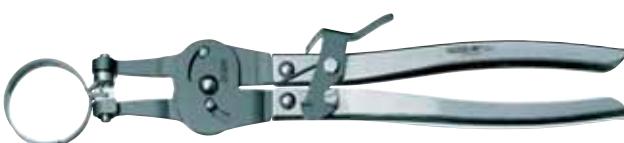
< با اتصال خود تنظیم، DBGM (= اختراع ثبت شده ابزار آلمان)

< فک زاویه دار

< با آبکاری روشن نیکل، پرداخت مفرغ اتصال



y	z	o	کد	شماره
180	7	0,596	6390950	134 B



y	z	o	کد	شماره
180	7	0,411	6391330	134

265

ابزار الات خم کاری و صافکاری

ساخته شده از فولاد پرداخت شده

روکش دار ظاهری گرد برای کار با دست و کارهای طریف



• mm •	• "inch •	• mm •	Kod	No.
430	17	0,838	6458420	265

289-291

ابزار الات خم کاری ر صافکاری

ساخته شده از فولاد پرداخت شده

روکش دار ظاهری گرد برای کار با دست و کارهای طریف



• mm •	• "inch •	• mm •	Kod	No.
275	11	0,545	6463420	289
390	16	1,014	6463690	291

292-293

ابزار الات خم کاری و صافکاری

ساخته شده از فولاد راندیوم پرداخت شده

روکش دار ظاهری گرد برای کار با دست و کارهای طریف



• mm •	• "inch •	• mm •	Kod	No.
450	16	1,888	6463770	292
500	19	2,186	6463850	293

251

چکن دور گرد با کله صاف و تخت

با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع

نسقی و صافکاری حساس و طریف

جنس وزنه از فولاد ساخته شده

برای استفاده در کارهای طریف و حساس



• mm •	• mm •	• mm •	• mm •	Kod	No.
300	155	40	31	0,497	6456720

دسته پذیر

• mm •	• mm •	Kod	No.
300	0,111	1808621	E-251 E

261

چکن سرتخت و یک سرتخط

با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع

نسقی و صافکاری حساس و طریف

جنس وزنه از فولاد ابدیه ساخته شده

برای استفاده در کارهای طریف و حساس



• mm •	• mm •	• mm •	• mm •	Kod	No.
325	160	31	0,512	6457960	261

دسته پذیر

• mm •	• mm •	Kod	No.
325	0,111	1440934	E-261 E

271



چکش سر دراز

با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع

نسقی و صافکاری حساس و طریف

جنس وزنه از فولاد ابدیه ساخته شده

برای استفاده در کارهای طریف و حساس

272 - 273 - 274

چکنهای خیلی طریف در اصطلاح نرم

در اشکال یک تواخت و سایزهای مختلف نسبت چهار گوش

با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع نسقی و صافکاری حساس و طریف

جنس وزنه از فولاد ابدیه ساخته شده

چکن دو طرفه با یک سر چهار گوش در بعد مختلف



• mm •	• mm •	• mm •	• mm •	Kod	No.
300	105	32	25	0,306	6460400
300	105	32	25	0,322	6460590
300	100	40	35	0,403	6460670
300	100	40	35	0,395	6460750
320	115	46	40	0,543	6460830
320	115	46	40	0,521	6460910

دسته پذیر

• mm •	• mm •	Kod	No.
300	0,111	1808621	E-251 E
320	0,090	1808664	E-274 E

275 - 276

چکن بر جسته کردن و غیر کردن

مخصوص کار صنایع نسقی و صافکاری

حساس و طریف با یک سر استوانه ای



• mm •	• mm •	• mm •	• mm •	Kod	No.
300	160	40	0,446	6461050	275
300	160	40	0,446	6461130	276

دسته پذیر

• mm •	• mm •	Kod	No.
300	0,111	1808621	E-251 E

277

چکش نوک تیز و یک سر گرد با کله صاف

مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
جنس وزنه از فولاد ابیده ساخته شده
برای استفاده در کارهای ظرف و حسان



l mm	b mm	ø mm	w mm	Kod	No.
300	137	37	0,331	6461210	277

l mm	w mm	Kod	No.
300	0,111	1808621	E-251 E

278

چکش سر صاف کن

یک سر گرد با کله صاف و یک سر خطی
مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
جنس وزنه از فولاد ابیده ساخته شده
برای استفاده در کارهای ظرف و حسان



l mm	b mm	ø mm	w mm	Kod	No.
300	160	40	0,406	6461480	278

l mm	w mm	Kod	No.
300	0,111	1808621	E-251 E

279

چکش فولادی سر نرم

یک سر دارای سپوش پلاستیکی نرم می باشد
چکش سر صاف کن

مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
با نسخه ارگونومیک مخصوص کار صنایع دستی و صافکاری حسان و ظرف
جنس وزنه از فولاد ابیده ساخته شده
برای استفاده در کارهای ظرف و حسان



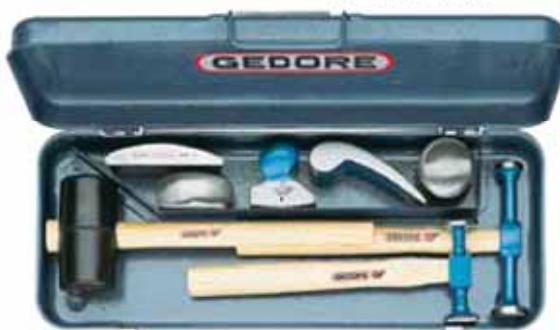
l mm	b mm	ø mm	w mm	Kod	No.
360	138	55	33	1,022	6461560

l mm	w mm	Kod	No.
360	0,150	1808710	E-279 E

260

ست 8 پارچه ابزار صافکاری

برگزیده ای از بهترین و مصرفی ترین ابزار
موارد استفاده عمومی و جهانی
در یک جعبه اهنی قرار دارد
ابعاد داخلی 206*522*78



İçerik	w mm	Kod	No.
251 252 253 254	8,9	6457880	260
255 281 273 K			
226 E-2			
+ WK 260 L			
251 252 253 254	6,7	6459150	S 260
255 281 273 K			
226 E-2			

280

ست 12 عددی ابزار الات صافکاری و ظرف کاری

گلجن شده از مصرفی ترینها
در یک جعبه اهنی قرار دارد
ابعاد داخلی 110*230*545



İçerik	w mm	Kod	No.
272 K 273 K 277	15,4	6461640	280
278 281 282 288			
291 292 293 259			
225 E-32			
+ WK 280 L			
272 K 273 K 277	11,8	6462290	S 280
278 281 282 288			
291 292 293 259			
225 E-32			

گارانتی، اطلاعات فنی





ASSORTMENTS

The all-round carefree package for every beginner or for those who want to be equipped for the worst-case scenario with a unique price-performance ratio. The universal sets from carolus leave nothing to be desired.



carolus

by GEDORE



* non-sparking

ابزارهای ضد جرقه مخصوص مکانهای که خطر انفجار (پالایشگاه و معادن)



Safe working with non-sparking tools

2011*12







Torqueleader®



QSN 120 FH



QSN 600 FH



TSN

TSN & TSP Preset Slipping Torque Wrenches

Torque range from 1 to 125 N.m

High quality tools that have been designed and precision-engineered to meet the stringent demands of manufacturing businesses in most industries. The unique slipping mechanism eliminates under

and over tightening in Production, hence ensuring absolute precision.
EPA compliant.

TSN 55

TSP 10

Slipping Mechanism

Incorrect tightening is impossible





OCHSENKOPF



Werkzeuge fürs Leben • Tools for life



Ormancılık ve marangoz aletleri
"ALMANMALİ" 1781-den beri



WWW.OCHSENKOPF.COM

KLANN®

MADE IN
GERMANY



Werkzeuge • Tools • Outilage



www.klann-online.de

Specialist Automotive Tools

Partner in the **GEDORE** Group

فن آوری گشتاور برای بستن پیچ ها با حساسیت بالا و مطمئن



اطلاعات



بدین منظور می توانید از خدمات تخصصی کالیبراسیون کارخانه ای سریع GEDORE کالیبرایون DAKKS (قابل ارائه برای کلیه مارک ها) استفاده نمایید. تنها در عرض چند روز کاری قادر خواهید بود دستگاه خود را به دست آورید. قادر خواهید بود دستگاه خود را بدون اینکه مدت زمان زیادی از کار باز ایستاد با همان حساسیت بالای روز اول خود دارا بودن برگه اینمی جدید مورد استفاده قرار دهید.

آیا در کار سفت کاری پیچ به مشکل "غیر قابل حل" برخورده اید؟ از این دست مشکلات را لطفاً با متخصصین ابزار های گشتاور ما از طریق تلفن و یا حضوری در میان بگذارید.

می توانید بصورت تلفنی از خط پشتیبانی ما اطلاعات بگیرید. در عین حال سوالات خود را در مورد اجرای کالیبراسیون می توانیم به شرکاء کاری خود در همه جای دنیا با آنها در میان بگذاریم. Tel: 0216 395 32 00



استانداردهای شرکت GEDORE

شرکت دارای گواهی استاندارد DIN EN ISO 9001:2000 می باشد. (تاریخ اولین استاندارد دهنده: 1996)

واحد اندازه گیری گشتاور در آزمایشگاه کالیبراسیون DAKKS که متعلق به خود شرکت بوده براساس دستورالعمل های آن انجام نسبت گردید (دامنه و حوزه مجوز رسمی تحت شماره ثبت DAKKS, D-K-15200-01-00 (R 3-7:2003; DAKKS-DKD-R 3-8; DIN EN ISO 6789:2003

از سال 2000، تا حال که از طرف PTB (موسسه فن اموری و فیزیک فدرال) (طبق استاندارد DIN EN ISO/IEC 17025 (DIN EN ISO/IEC 17025) انتبار بخشی انجام گرفت، امروزه در سطح ملی شریک کاری موسسه خدمات کالیبراسیون آلمان (DAKKS) موسسه خدمات کالیبراسیون آلمان (DKE) می باشد.

کنترل های زیر (EAL) خدمات کالیبراسیون بین المللی همدیگر را بطور مقابل پذیرفته اند:

بعنوان مثال: آلمان (DAKKS)، انگلستان (UKAS)، اتریش (ACD)، سوئیس (SCS)، استرالیا (NATA)، بلژیک (WHR)، دانمارک (DANAK)، فنلاند (FINAS)، فرانسه (COFRAC) ... (PRORE)

ابزار های اندازه گیری و سیستم های تست موجود در لابرatory DAKKS، بطور مرتباً و رسمی توسط PTB (موسسه فن اموری و فیزیک فدرال Braunschweig) و همچنین از طرف شرکت Schatz AG تست می گردد.

کلیه ابزار های اندازه گیری و سیستم های تست هر سه ماه یکبار ، بطور داخلی تست می گردد.

تمامی ابزار های گشتاور مطابق استانداردها و بالاخص استاندارد DIN EN ISO 6789 تولید می گردد.

تمامی آچار های الکترونیکی و یا ابزار های تست براساس دستورالعمل CE (EMVG) طراحی و تولید می شوند.

پیچ گوشته های نیپ گشتاور و برخی سری های آچار گشتاور در مقابل بار الکتریکیته ساکن این سازی شده اند (EPA/ESD).

چرا کالیبراسیون ابزار های گشتاور بطور مجدد باید انجام پذیرد؟

یک آچار گشتاور که یکبار کالیبر شده و به میزان های مورد قبول رسیده است، حفظ دقت این میزانها در زمان اجرای عملی بتهابی کافی خواهد بود. مانع طوری که اتومبیل خود را در بازه های زمانی بطور مرتباً کنترل و بازبینی می نمایید، ابزار های گشتاور که بعنوان دستگاه های ساس اندازه گیری می باشد نیز بطور منظم و در فاصله های زمانی مشخص تعییر و بررسی گردد.

بهمن خاطر لازم است بعد از هر 5000 استفاده از این آچار های گشتاور با یک دستگاه تست قابل ردیابی تست شوند. در کاربری های کم تست های سالیانه کفايت خواهد کرد. در کاربری های با تعداد بالا و موارد نسبت کاری دارای حساسیت بالا از لحاظ اینمی تست کردن های هر 3 الى 6 ماه نوصیه می گردد. کالیبراسیون باسیست توسعه پرست مخصوص مورد تایید لابرatory DAKKS و یا توسط خود تولید کننده انجام می گردد. بن سرویس مطابق کالیبراسیون DAKKS-kalibrasyon در خواست، می تواند بطور مستقیم توسط استانداردهای ملی انجام پذیرد.

بن سرویس مطابق در خواست، می تواند بطور مستقیم توسط DAKKS-kalibrasyon و یا براساس استانداردهای ملی انجام پذیرد.

معيار مطلق کالیبر اسیون ها قابلیت تجربه آن کالیبر اسیون می باشد. نتایج اندازه گیری، بطور پیوسته توسط زنجیره های انجام گرفته اندازه گیری مقایسه ای باشد مطابق با نرم های ملی باشند. با یک مقایسه مستقیم براساس استانداردهای ملی و یا مقایسه غیر مستقیم سایر استانداردهای مرتبط با استانداردهای ملی که به شکل چند مرحله ای انجام می گیرند می تواند اثباتی بر این قضیه باشد.

ابزار آلات گشتاور GEDORE با توجه به بالاترین نیاز کیفیت تولید، تنظیم، کالیبره شدن بر اساس استانداردهای قابل مشاهده و دارای برگه ایمنی و گارانتی می باشد.

ابزارها براساس استانداردهای موجود DIN EN ISO 9000 و حتی گاهای بیش از آنچه در این استانداردها موجود می باشد طراحی و تولید می شوند. در سایه قوانین اندازه گیری و تست های سرستخانه و حساس ما مخصوص لامان ممهو به مهر "ابزار آلات با کیفیت بالا" می باشند.

هر آچار گشتاور جدیدی که از کارخانه خارج می شود، برای هر تیپ پیچ گوشتنی، براساس استاندار DIN ISO 9000 که در سنتگاه تستی مورد استفاده قرار می گیرد یک گواهی تست مخصوص کارخانه GEDORE تعلق می گیرد. گواهی های کارخانه ای ما بطور طبیعی براساس استانداردهای ملی قابلیت ریلایان را ممکن ساخته اند. محصول و شماره سری درج شده روی گواهی تست آن بطور واضح معرف مخصوص می باشد. بنا بر درخواست شما ابزار گشتاور شما را کالیبره کرده و برگه استاندارد آن بر اساس دستورالعمل DAKKS در لابراتوارهای کالیبر اسیون DAKKS ارائه می گرد. بدین ترتیب ابزار شما بطور مستقیم استانداردهای ملی را تعقیب می نماید.



اطلاعات



فقط به نتایج اندازه گیری ابزارهای اندازه گیری که با روشهای استاندارد کالیبره شده باشند اطمینان کنید. در نتیجه یک تست سوت گرفته، تست هایی که فقط با استانداردهای ملی انجام شده باشند در صورتیکه با سیستم های بین المللی مرتبط شده باشند می توانند ارزش جهانی خود را حفظ نمایند و از لحاظ کیفی قابل قبول می باشند. برای عملیات گواهی دهی مطابق استاندارد DIN EN ISO 9000 و ۹۷۰ ای موجود در بین استانداردهای پیروی کننده) سلسه مراتب اجرای کالیبر اسیون، در فرمت یک هرم قابل مشاهده بوده و قابل پیروی بودن تمامی مراحل موجود آن به این شکل قابل توجیه می باشد. مراتب و مراحل موجود بین استاندارد ملی و ابزار مورد ازمايش هرچقدر کم باشد بهمان نسبت اندازه گیری انجام گرفته موره اطمینان خواهد بود. نرم افزار کالیبر اسیون DAKKS توسط استانداردهای ملی بطور مستقیم قابل پیروی بوده و یک نتیجه کالیبر اسیون دقیق و در حد بالایی را تضمین م نماید.

سلسله مراتب کالیبر اسیون

یک جاده بلند بالایی است که پیچ مهره ها شروع شده و به استانداردهای ملی می رسد.

اندازه گیری گشتاور

استاندارد ملی / استاندارد اولیه:

اساسنامه های موجود برای اثبات کلیه استانداردهایی که از این مورد پیروی می کنند با رأی و تصمیم گیری های رسمی تصویب می شوند. در موسسه PTB که در آلمان Braunschweig واقع شده است توسعه یافته و در حال اجرا می باشد.

استاندارد DAKKS / استاندارد مرجع:

کالیبر اسیون استاندارد در یک مکان مشخص (شرکت، لابراتوار) بالاترین حساسیت کاری را مشخص می نماید.

استاندارد کاربردی / استاندارد کارخانه:

استانداردی می باشد با کاربری روتین و کالیبره شده با استانداردهای پایه ای بمنظور کالیبره کردن و یا تست کردن ابزارهای اندازه گیری.

دستگاههای تست

دستگاههای اندازه گیری مورد استفاده روتین برای تست کردن و کالیبره کردن ابزارهای اندازه گیری (آچارهای گشتاوری) می باشند.





GEDORE Tool Center
GmbH & Co. KG
 Remscheider Straße 149
 42899 Remscheid
 GERMANY
 gtc@gedore.com · www.gedore.com

Vertrieb DEUTSCHLAND
 Fon +49 2191 596-900
 Fax +49 2191 596-999
Sales INTERNATIONAL
 Fon +49 2191 596-910
 Fax +49 2191 596-911

Kalibrier - Zertifikat / Calibration Certificate

Marke / Brand:	Gedore
Gegenstand / Description:	mechanischer Drehmomentschlüssel
Artikel-Nr. / Part number:	DMK 300 DREMASTER K
Messbereich / Torque range:	60 - 300 N·m
Stichmaß / Center Distance:	-
Toleranz / Tolerance:	3 %
Serien-Nr. / Serial number:	F088865
Messmittel / Testing machine:	2010.05
Serien-Nr. / Serial number:	86250005
Kalibrierschein / Calibration Certificate:	0763 RAH0950 13-10

Die Prüfung wurde nach DIN EN ISO 6789 : 2003 durchgeführt.
 Testing procedures are in accordance with the 2003 edition of DIN EN ISO 6789 : 2003
 Die Rückführung der Messmittel ist durch das akkreditierte DAkkS-Kalibrierlabor D-K-15200-01-00 sichergestellt.
 The accuracy of the results on the testing machine is assured by certification from accredited DAkkS-laboratory D-K-15200-01-00.

Verantwortlicher / Person in charge:	Spelter
Datum / Date:	06.01.2014

Sollwert / Setting in	N·m	60	Abw. / Dev.	180	Abw. / Dev.	300	Abw. / Dev.
1. Prüfung / Reading		60,3	0,50 %	180,5	0,28 %	302,0	0,67 %
2. Prüfung / Reading		59,4	-1,00 %	177,9	-1,17 %	298,2	-0,60 %
3. Prüfung / Reading		59,3	-1,17 %	178,6	-0,78 %	298,6	-0,47 %
4. Prüfung / Reading		59,1	-1,50 %	177,9	-1,17 %	298,5	-0,50 %
5. Prüfung / Reading		59,1	-1,50 %	177,9	-1,17 %	298,5	-0,50 %
Messunsicherheit / uncertainty W	%	3,17		2,31		2,06	
Mittelwert / Average in	N·m	59,44		178,56		299,16	

Die Prüfung wurde auf einer automatischen Prüfanlage durchgeführt und ist ohne Unterschrift gültig.

As this certificate is automatically produced, it requires no signature.

Der Drehmomentschlüssel entspricht der geforderten Toleranz von $\pm 3\%$ Abweichung.

The torque wrench equates to the required tolerance of $\pm 3\%$.

گواهی های تست کارخانه ای برای ابزار های گشتاور - مقیاس دار

کارخانه تستی از پیش تعیین شده را برای میزان گشتاور ثابت در نظر گرفته

است: براساس خواسته و نیاز مشتری نیز میزان گشتاور درخواست شده تنظیم می گردد. گواهی تست در پنج اندازه گیری صورت گرفته دقت این میزان ثابت را

بصورت رخدادهای تکراری تعیین می نماید.

تسلیماتی که تنظیمات آنها حین تسلیمات به مشتری صورت نگرفته است -

براساس میزان گشتاور درخواست شده توسط خود مشتری تنظیم می گردد: روش تست مانند آنچه در آچار های گشتاور مقیاس دار بود انجام می گیرد (به توضیحات اشاره شده در فوق رجوع شود).

ابزار های گشتاور تست شده حداقل در بازه های 60% و 100% انجام می گیرد.

در هر کدام از مراحل سه گانه تست پنج بار اندازه گیری انجام می گیرد. نتایج اندازه گیری (میزان بدست آمده) با میزان مورد انتظار (میزانی که باید حاصل گردد) مقایسه شده و از لحظه حفظ میزان تولرانس تست می گردد. اگر نتایج اندازه گیری در دامنه تولرانس موجود باشند گواهی تست بصورت اتوماتیک صادر می گردد. اگر نتایج اندازه گیری خارج از دامنه تولرانس باشند، در اینصورت یک تنظیم حساسی انجام می گیرد و سپس عملیات تست تکرار می شود.



توجه



کلیه ابزار های گشتاور متعلق به کارخانه GEDORE به کنترل کیفی 100% وارد می گردد.
 باس نرم DIN در حال اجرا حفظ میزان تولرانس ابزارها
 توسط ما گارانتی می شوند.

توجه



در صورت درخواست، تمامی آچار های گشتاور و ابزار های
 تست مطابق تمامی دستور العمل های DAkkS کالیبره شده و
 گواهی می گردد.
 لطفا اطلاعات مورد نیاز در مورد قیمت گواهی دهی
 های DAkkS را دریافت نمایید.

GEDORE سرویس مدرج سازی

- > مدرج سازی آچار درجه دار (تا 3.000 نانومتر)
- > تصحیح مقدار S
- > سرویس های تعمیرات
- > مشاوره رایگان

لطفاً توجه داشته باشید که آچار درجه دار یک مورد از تجهیزات اندازه گیری است.



توصیه ما

- > مدرج سازی پکیج در سال (DIN EN ISO 6789:2003)
- > یا بعد از 5000 چرخه بار (DIN EN ISO 6789:2003)

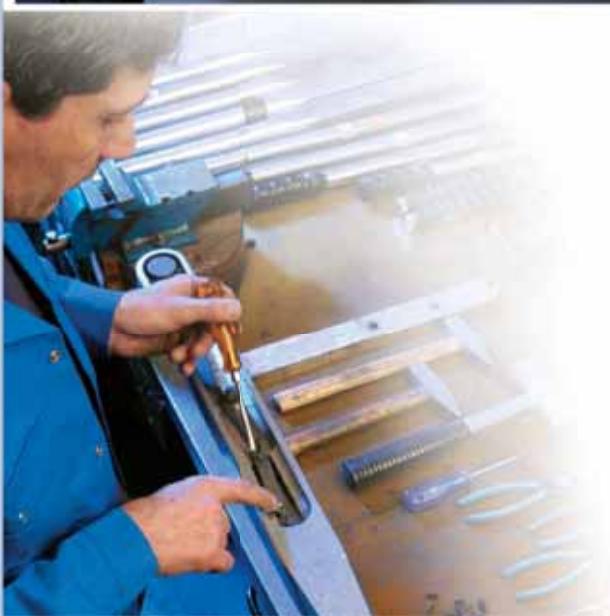


سرویس ماهرانه ما سفارشی سازی شده تا نیاز های شما را برآورده نماید.

سرویس مدرج سازی کارخانه ای ما که قیمت منطقی دارد ملزومات را

مطابق DIN EN ISO 6789:2003 رعایت می کند.

سرویس تعمیر ما آچار درجه دار شما را در 7-5 روز کاری تعمیر و آماده تحویل به شما می کند.
لطفاً توجه داشته باشید که آچار درجه دار یک مورد از تجهیزات اندازه گیری است.



مدرج سازی، تنظیم، و گواهی منظم.
چرا بسیار مهم است؟



- > تنها در این حالت است که می توانیم دقیق و قابلیت اعتماد ابزارهای گشتاور را در درازمدت گارانتی کنیم. ما اهمیت زیادی برای این قابل هستیم زیرا اینها شما چیزی است که برای ما بسیار اهمیت دارد.
- > زیرا به شما اینها ای را ارائه می دهیم که برای «سفت کردن کنترل شده» هر روزه تان نیاز دارید.

- کنترل ماهرانه در بالاترین سطح
GEDORE



در مسأله زندگی شاد داشتن، سلامتی مهمترین عامل است.

* برای اطمینان خاطر از این که به شیوه‌های ایمن از ابزارهای ما استفاده می‌کنید، لطفاً اطلاعات زیر را رعایت کنید.

* به غیر از این مورد، دستورالعمل های بروز حراست از نهادهای مختلف معتبر می‌باشند، بعنوان مثال. دستورالعمل اتاق آموختش فنی و حرفه‌ای، دستورالعمل کارفرما و مقررات قانونی کشور مربوطه.

چرخ دستی ابزار



- لطفاً راهنمای مصرف را بدققت بخوانید!
- همیشه فقط یک کش، را باز نمایید! در صورتیکه همزمان بیش از یک کشو باز گردد، بدليل بهو خوردن تعادل، ماشین ابزار خواهد افتاد.
- ابزار آلات سنگین تر را در کشوهای پائینی قرار دهید! قرار دادن ابزارهای سنگین در کشوهای بالایی باعث انتقال مرکز ثقل به سمت بالا می شود و امکان افتادن در اثر ایجاد گشتاور می شود! امکان افتادن ماشین ابزار وجود دارد.
- لطفاً به ظرفیت حمل مجاز هر کشو و مجموع ظرفیت حمل مجاز ماشین ابزار دقت گردد!
- ماشین ابزار را فقط با کشوهای بسته و قفل شده حرکت بدهید! لطفاً به اشیاء سست و نامن بر روی سطح کار دقت نمایید!
- از ترمز پارک ماشین اثنای "پارک" استفاده نمایید! به همین ترتیب ماشین ابزار در مقابل حرکات ناخواسته محافظت می گردد!
- در مسیرهای شبیه دار ماشین ابزار را بصورت "سرپالا" برانید!
- از ماشین ابزار بعنوان نزدیک یا چهارپایه استفاده ننمایید!
- اشیاء تیز و برنده را مطلقاً بدون محافظت درون ماشین ابزار نگذارید! برندگی اشیاء تیز با گذاشتن در قسمت های مخصوص خود از بین می رود.

همیشه برای کارهایی که در آنها تراشه یا احتمال جدا شدن ذرات هست عینک محافظت بزنید.

از ابزارهای دستی فقط برای هدفی که برایشان در نظر گرفته شده استفاده کنید.

هرگز ابزارها را تغییر ندهید یا دستکاری نکنید.

استثنایاً: دوباره تیزکردن حرفهای اسکن، لیسه، ابزارهای برش، و نیز لبه چکش.

هرگز با ابزار آسیب دیده کار نکنید! ابزار آسیب دیده را باید فوراً عرض کرد.

دسته ها باید عاری از روغن و گریس باشد

بسهنه به کار، با استفاده از دستکش کار از دست هایتان محافظت کنید

کار بر روی مدارهای برق دار را فقط باید پرسنل واحد شرایط با.

مناسب انجام دهنده VDE استفاده از ابزارهای.

سطحی ایمن را انتخاب کنید تا از ثبات داشتن مطمئن شوید.

کش ایمنی بپوشید!

هنگام کار در محیطهای پر سر و صدا از محافظت گوش مشخص شده استفاده کنید.

جعبه ابزار



چرا باید ابزارهای سنگین در پایین گذاشته شود؟

- همیشه سنگین ترین ابزارها را در کشوی پایین (مقاوم) بگذارید.
- وقتی کشوی پایین باز می گردد مرکز ثقل به یک گستره امن جایجا می شود.
- گذاشتن ابزارهای سنگین در کشوهای بالا مرکز ثقل را به بالا جایجا می کند.
- وقتی کشو باز می شود مرکز ثقل به گستره های بحرانی جایجا می شود.
- این باعث می شود چرخ دستی ابزار نسبت به نیروهای جانبی سیار آسیب پذیر باشد. اگر چرخ دستی در معرض نیروهای جانبی، مثل ضربه، قرار گیرد ممکن است واژگون شود.
- همیشه ظرفیت بار را برای هر کشو رعایت کنید تا مطمئن شوید که همیشه در گستره امن باقی می مانید.

از جعبه ابزار برای بالا رفتن استفاده نکنید.

هرگز فرود نوک دار یا تیز را در جعبه ابزار آزاد نگذارید.

توان با فرو کردن در چوب پینه ایمن کرد.

برای بلند کردن جعبه ابزار بالای بدن خود را راست نگهارید و باسن خود را به زمین نزدیک کنید و به این ترتیب از کمر خود مراقبت کنید.

آچار



فقط از آچاری که مقطع و اندازه مناسب با سرمهه یا پیچ دارد استفاده کنید.

از آچار به عنوان اهرم یا ابزار ضربه زدن استفاده نکنید.

آچار را مطابق اتصال پیچ شده انتخاب کنید! این به ویژه درباره اتصالهای پیچ شدهای که گشاشوار بالا دارند صادق است.

هیچگاه دسته اهرم ابزار را بلند نکنید مگر وقتی که ابزارها

مخصوصاً برای این کار طراحی شده باشند، مثل آچار رینگی تک سر.

هرگز با چکش به اچار ضربه نزدیک مگر وقتی که ابزار قسمتی دارد که مخصوصاً برای این هدف طراحی شده باشد، مثل آچار تخت کوتاه.

همیشه از آچار با زاویه 90 درجه نسبت به محور پیچ استفاده کنید.

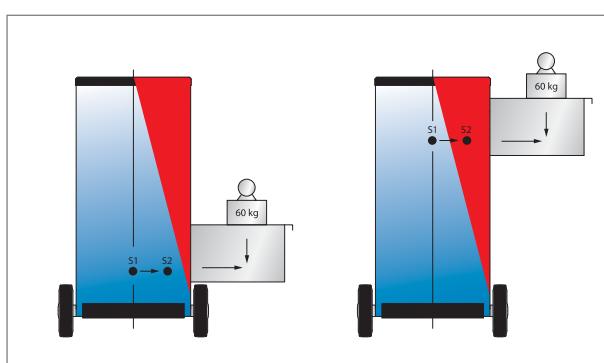
همیشه آچار را به سمت خودنگان بکشید. هیچگاه آچار را خلاف خودنگان فشار نهید. اگر به دلایل طراحی فقط می توانید آچار را خلاف خودنگان فشار دهید، از سمت باز خود برای جلوگیری از جراحت رساندن به مفصل انگشتان خود استفاده کنید.

آچار رینگی نیروها را پایدارتر انتقال می دهد. بنابراین آچار رینگی برای گشاشوارهای بزرگ مناسب تر است.

از آچارهای ته باز نحوی استفاده کنید که زاویه فک آن رو به جهت چرخش باشد.

اگر برای اتصال پیچ شده گشاشواری مشخص شده است، از آچار درجه دار استفاده کنید.

هرگز با آچار آسیب دیده کار نکنید. آچار آسیب دیده را تعمیر نکنید بلکه بدون تأخیر آن را عرض کنید.





ابزارهای VDE



- » کار بر روی تجهیزات برق دار را باید فقط بر قرار آموزش دیده انجام دهد.
- » فقط از ابزارها و تجهیزات اینمنی که با نماد دو مثلث یا زنگوله رجوع کنید نشانگذاری شده است می (BGV A3) به 1000V است.
- » توان استفاده کرد.
- » قبل از شروع هر کاری عایق را از لحظه آسیب بررسی کنید.
- » از ابزار آسیب دیده نباید استفاده کرد.
- » از مقررات انجمنهای بینمه مسؤولیت کارفرما و شرکتهای برق باید پیروی کرد.
- » ابزارهای برق دار **GEDORE VDE** برای کار بر روی مدارهای برق دار با ولتاژهای تا **AC1000 V** **DCV 1500** تأیید شده است.
- » ابزارها نباید ترکیب شوند مگر این که برای این طراحی شده باشند که بطور اینم به یکدیگر متصل شوند.

پیچ گوشتی



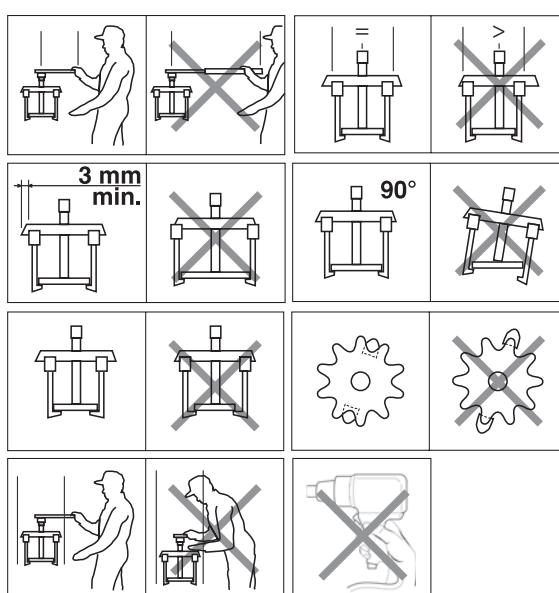
- » پیچ گوشتی ای را انتخاب کنید که مناسب مقطع سر پیچ مربوطه باشد قطعه کار را روی لبه ای بگذارید یا با گیره بیندید. این کمک می کند که از جراحات ناشی از لغزیدن میله جلوگیری کنید.
- » فشار لازم برای آزاد کردن یا سفت کردن سر پیچ را به سمت خلاف بدنatan هدایت کنید و بدین وسیله مانع بریدگی شوید.
- » هنگام کار با پیچ گوشتی از دستکش محافظ استفاده کنید.
- » اگر پیچ گوشتی بیش از اندازه بلند است، تحت هیچ شرایطی میله یا دسته آن را کوتاه نکنید. پیچ گوشتی کوتاه تری را انتخاب کنید.
- » از پیچ گوشتی بعنوان ابزار قلم درزگیری یا ابزار خرد کردن استفاده نکنید.
- » از ضربه سبک چکن می توان فقط برای شل نمی شود از ست های ضربه ای گوشتی مناسب دارای سر کوبشی یا میله ادامه دار استفاده کرد!
- » **K** شماره GEDORE اگر پیچ شل نمی شود از ست های ضربه ای استفاده کنید تا مهره را بدون خراب کردن آزاد کنید 1900-013.
- » هنگام کار روی سیستمهای الکتریکی باید از پیچ گوشتیهای عایق و تست شده استفاده کرد.

نکتهای اینمنی پولی کش



- » سستور العملهای کار را بخوانید!
- » برای پولی کش **GEDORE** خود فقط از لوازم و قطعات بذکری اصل استفاده کنید.
- » هرگز از لوازم یا قطعات بذکری فرسوده، تعییر یافته، یا معیوب استفاده نکنید.
- » هنگام کار از عینک و لباس محافظ استفاده کنید.
- » برای اینمنی بیشتر از پوشش اینمنی **GEDORE** استفاده کنید!
- » قبل از کشیدن اطمینان حاصل کنید که پایهای به قطعه‌های که قرار است کشیده شود متصل و خوب سفت شده است به گونه‌ای که میله بصورت مرکزی در طول ممور پولی کش کار می کند.
- » توجه! هنگام استفاده از پولی کش نیروهایی تا چندین تن تولید می شود! دکه پولی کش درست جای گرفته و عمود بر جزئی است که دارد کشیده می شود.
- » از نیروی الکتریکی یا پنوماتیکی با دستههای ضربهای استفاده نکنید.

دسته بکس جججه ای، ابزارها و بکس ها



- » دسته بکس جججه ای برای آزاد کردن و سفت کردن سریع مناسب است.
- » از حرکت ناگهانی با دسته بکس جججه ای، که مثلاً ناشی از ضربه چکش است، اجتناب کنید.
- » سر مربعی پیچ، و ابزار و سر بکس مربعی باید هم اندازه باشند.
- » اندازه بکس را مطابق اتصال پیچ شده انتخاب کنید! این به ویژه درباره اتصال‌های پیچ شده با گشتاور بالا صادق است.
- » اطمینان حاصل کنید که ساقمه درست در چفت ساقمه‌ای قرار می گیرد.
- » هیچگاه این ابزار را خلاف خودتان فشار نهید. همیشه این ابزار را به سمت خودتان بکشی.
- » اگر به دلایل طراحی فقط می توانید آچار را خلاف خودتان فشار دهید، از دست باز خود برای جلوگیری از جراحت رساندن به مفصل انگشتان خود استفاده کنید.
- » فقط از بکس و اتصال مناسب برای دسته ضربه‌ای استفاده کنی.
- » از یک حلقه و خار اینمنی برای اینمن کردن اتصال بین سر بکس، واسطه، و دستگاه استفاده کنید!
- » هنگام استفاده از تبدیل، همیشه گشتاور سر کوچکتر مطرح این.
- » از آچار بکس جججه‌ای بعنوان اهرم یا ابزار ضربه زدن استفاده نکنید.





سیستمهای لوله خم کنی



دستور العملهای کار را بخوانید.

هرگز از سیستمهای لوله خم کنی معتبر یا فرسوده استفاده نکنید.

قطعات اصلی را جایگزین قطعات معیوب با فرسوده کنید.

برای خم کردن از ابزارها و سیستمهای مناسب استفاده کنید.

از عینک محافظ، کفش ایمنی و لباس محافظ استفاده کنید.

از ثبات داشتن سیستم لوله خم کنی در طول فرایند خم کردن

اطمینان حاصل نمایید.

ابزارهای گشتاور



دستور العملهای کار را بخوانید.

فقط از آچار درجه داری که درست مدرج شده باشد استفاده کنید!

با آچار درجه دار مثل تجهیزات اندازه گیری رفشار کنید! آچار درجه دار را با دقت در جایی بگذارید.

فقط از آچار درجه دار درون طیف گشتاور مجاز استفاده کنید.

به محض این که علامت "تیک" را حس کردید و شنیدید فوراً سفت کردن پیچ را متوقف کنید.

از آچار درجه دار با زاویه 90 درجه نسبت به اتصال پیچ شده استفاده کنید.

تنها از لوازم یا متعلقات سرخور اصلی ای که متناسب آچار درجه دار مربوطه است استفاده کنید.

هر جا ممکن است از تبدیل استفاده نکنید.

هرگز پیچ را با استفاده از آچار مدرج شل نکنید.

هرگز از آچار مدرج بعنوان چکش استفاده نکنید.

بعد از کامل کردن کار، آچار مدرج را شل کنید.

هرگز از متعلقات معیوب یا فرسوده استفاده نکنید. قطعات اصلی را جایگزین قطعات معیوب یا فرسوده کنید.

فقط از یک دست بر روی دسته آچار درجه دار استفاده کنید. کار با دو دست فقط هنگام استفاده از F - F DREMOMETER A - F مکانیزیر است.

تقویت کننده گشتاور



دستور العملهای کار را بخوانید!

از عینک محافظ، کفش ایمنی و لباس محافظ استفاده کنید!

همیشه قبل از استفاده، تقویت کننده گشتاور را از لحاظ آسیب بررسی کنید!

هرگز از دسته بکس ضربه ای، یا تقویت کننده گشتاور باتری دار، پنوماتیکی، یا الکتریکی استفاده نکنید!

هرگز از بیشترین گشتاور و رودی تعیین شده فراتر نروید همشه از بکس ضربهای مطابق!

همیشه از بکس ضربهای مطابق DIN 3129

یا ISO 2725-2 و ISO 1174 ISO استفاده کنید!

همیشه بازوی واکنش را به شیوه‌های اینم به پیچ نگهدارنده وصل کنید.

هرگز بکس ضربه ای یا رابط بین پیچ و تقویت کننده گشتاور را بلندتر نکنید!

هرگز از واسطه دسته بکس یا قفل گارдан استفاده نکنید!

هرگز با چکش به تقویت کننده گشتاور نزنید!

تقویت کننده گشتاور را نینهازید!

اگر تقویت کننده گشتاور افقاده است، برای ضربه زدن به اشیاء دیگر به کار رفته است، یا اگر چیزی روی آن افقاده است هرگز از آن استفاده نکنید.

همیشه دستها و انگشتان را از بازوی واکنش دور نگهدارید!

همیشه یک نقطه مهار (دیوار، پیچی دیگر) که برای مقاومت در برابر نیروهای واکنش گشتاور کافی باشد انتخاب کنید! گشتاور واکنشی برای را گشتاور خروجی است.

هرگز اجازه ندهید جعبه دندنه با دیوار یا با شیء دیگری در تماس باشد!

هرگز بدون مشورت با تولید کننده، بازوی واکنش را تغییر ندهید!

نکات ایمنی برای ابزارهای ضربه ای



اسکنه

از عینک ایمنی و دستکش ایمنی استفاده کنید!

قبل از شروع کار بررسی کنید که تیغه اسکنه تیز باشد و سر ضربه خور عاری از پلیسه باشد! تیغه ها باید بطور صحیح با استفاده از سنگ تیزکنی، تیز شود.

نوع و اندازه اسکنه را مناسب کاری که باید انجام شود انتخاب کنید!

اسکنه را محکم بگیرید!

هنگام کار چشمتان روی نوک اسکنه باشد!

همواره از اسکنه ای استفاده کنید که محافظ دست داشته باشد.

هرگز از اسکنه بر روی قطعه کاری محکم تر از HRC استفاده نکنید!

محافظ ایمنی را در جای خود قرار دهید تا جلوی ذراتی که جدا می شود و تراشه هارا که خطری برای دیگران ایجاد می کند بگیرید

سنیه مرکز نشان، سنیه گشادکن و قلم کام زنی

برای این ابزارها همان قوانین ایمنی اسکنهها صادق است.

ابزارهای برش



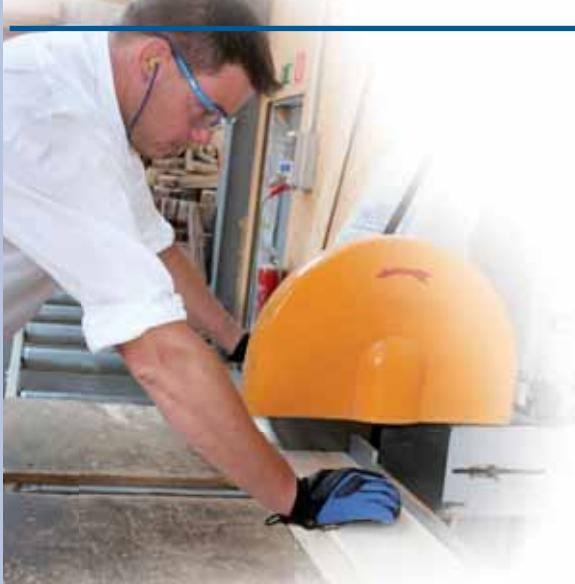
همیشه ابزارهای برش را روی جایی که واضح دیده می شود بگذارید. دسته ها همیشه باید رو به شما باشد

ابزارهای برش خود را منظم تیز کنید. ابزار برش کند خطر جراحت بیشتری نسبت به تیز دارد. استفاده از ابزار برش کند نیاز به نیروی بیشتری دارد.

ابزارهای برش را جدا در جایی بگذارید. این باعث حفاظت از تیغه ها و انگشتان شما می شود.

قیچی را با دهانه بسته بگذارید پایین. این باعث حفاظت از تیغه ها و انگشتان شما می شود





نکات ایمنی برای چکش



از عینک و دستکش ایمنی استفاده کنید!

از چکش فقط برای هدفی که برایش در نظر گرفته شده است استفاده کنید!

هرگز از چکش استفاده بد نکنید و به عنوان اهرم به کار نبرید!

قبل از شروع کار بررسی کنید که سر چکش بصورت این می باشد!

نوع و اندازه چکش را مناسب کاری که قرار است انجام شو

د انتخاب کنید!

هرگز دو چکش را با هم نکوبید!

هرگز از چکش فولادی بر روی قطعه کاری سخت تر از

HRC 46 استفاده نکنید! برای این کار از چکش سر

پلاستیکی مناسب است! اگر شک داشتید، انتخاب

سالم تر چکش سر پلاستیکی مناسب است!

از ضربه و اجهشی اجتناب کنید!

فقط از سرهای کاری چکش استفاده کنید! ضربه با پهلو باعث آسیب

رسیدن به سوراخ چکش که سفت نشده است می گردد. این ممکن است

جاگیری دسته در سر چکش را شل کند.

اگر روی ته چکش یا کناره سر چکش پلیسه تشکیل شود باید فوراً برداشته

شود. انجام ندادن این کار می تواند خطر جدا شدن تکهای در حین استفاده

از چکش را ایجاد کند.

دسته چکش را تا جایی که امکان دارد دور از سر چکش محکم بگیرید!

این کار باعث بهبود اثر ضربه می گردد و از لرزش جلوگیری می نماید.

چکشی که دسته چوبی دارد را در محیطهای گرم و خشک نگذارید! چوب

محصولی طبیعی است. شرایط نگهداری خشک و گرم باعث می شود

دسته رطوبتش را از دست بدهد و کوچک شود، بنابراین دسته چکش

دیگر در سر چکش چوبی می گذارد. دسته چوبی را در محیطهای بیش از

منفی بر دسته چوبی نگذارید. دسته چوبی را از اندازه باعث می شود دسته چوبی

اندازه مرتبط نگذارد! رطوبت بیش از اندازه باعث می شود دسته چوبی

متورم شود و به الاف چوب آسیب می رساند. این ممکن است منجر به

شکسته شدن ناگهانی دسته چوبی در پشت محل سوراخ شود.

برای کار در مناطقی که خطر افجار هست فقط از چکشهای بدون جرقه

تأثید شده استفاده کنید!

فقط از دسته‌ها و گوه‌های تعویضی مناسب ساخت

GEDORE استفاده کنید.

عینک محافظ



دستور العملهای کار را بخوانید.

اطمینان حاصل نمایید که عینکهای محافظ برای کار مربوطه که قرار است انجام شود مناسب است.

قبل از استفاده عینک محافظ خود را از لحاظ آسیب بررسی کنید.

عینک محافظ آسیب دیده را باید عوض کرد.

عینک محافظ را در جای خشک بگذارید. از کیسه پلاستیک مشکی کاری که به این منظور فراهم شده است استفاده کنید. این کار

کمکتان خواهد کرد از خش روی شیشهها جلوگیری کنید.

شیشهها را مکرر شیر بیار، نه وقتی خشک هستند، تمیز کنید.

عینک محافظ را روی عینکهای استاندارد نزدیک اثرات مکانیکی

ممکن است انتقال یابد، که شاید خطرناک باشد.

محافظ گوش



دستور العملهای کار را بخوانید.

اطمینان حاصل کنید که محافظ گوش شما مناسب کار مربوطهای است که قرار است انجام شود.

محافظ گوشی که آسیبی را نشان می دهد باید عوض کرد. قبل از استفاده، محافظ گوش را از لحاظ آسیب بررسی کنید.

در کل طول ماندتنان در مناطق پر سر و صدا از محافظ گوش استفاده کنید.

محافظ گوش خود را در جای تمیز و خشک بگذارید.

از ضربه به گوشیها جلوگیری کنید. در غیر این صورت، این

ممکن است منجر به سطح صدایی شود که برای گوش هایتان

ضرر است.

نکتهای ایمنی



برای موتورهایی که کوئیل آنها در واير شمع ادغام شده است (کوئیل روی شمع) فقط از مادگی شمعی که دارای فتر

ضامن باشد استفاده کنید (شماره های 50-59).

از آجر شمع مغناطیسی برای شمع از نوع کوئیل روی شمع

استفاده نکنید!

اين کار ممکن است منجر به خطاهای واحد کنترل شود!

سیم چین



هنگام کار با سیم چین عینک محافظ بزنید!

نکمههای سیم و خار فنریایی که درست در نوک سیم چین جای نگرفته است وقتی به بیرون پرتاب می شود خطری را برای چشم هایتان ایجاد می کند!

فکهای از لحاظ فرسودگی بررسی کنید! فک فرسوده منجر به لغزیدگی و بنابراین حادثه می شود.

اتصال سیم چین نباید به طور قابل توجهی خلاصی داشته باشد!

استثنایاً، اتصال کشوبی است.

هنگام چین سیم، سیم چینی را انتخاب کنید که متناسب قطر سیم و سختی سیم باشد!

هرگز از سیم چین به عنوان چکش استفاده نکنید!

هنگام کار بر روی تجهیزات برقی فقط باید فقط از سیم چین عایق و

نست شده استفاده کرد.

انبر قفلی فقط برای ثابت کردن مختصراً قطعه کار است!

دستکش کار



دستور العملهای کار را بخوانید!

اطمینان حاصل کنید که دستکش کار شما برای کار مربوطه ای که قرار است انجام شود مناسب است. قبل از استفاده، دستکش کارتان را از لحاظ

آسیب بررسی کنید. دستکشهاي آسیب دیده باید عوض شوند.

فقط با استفاده از دستکش کاری که کاملاً اندازه دستانتان باشد کار کنید.

دستکش کارتان را در جای تمیز و خشک بگذارید.



گشتاور تست / سفت کردن

**گشتاور سفت کردن پیچ پیشنهادی به N·m
(نیوتن متر)**

این سطوح گشتاور مقادیر راهنمایی برای رزوه‌های استاندارد DIN متریک مطابق ISO 261 DIN EN ISO 4032, DIN EN ISO 4762 و DIN 931-2 DIN 931-4 و 7984, 6912, DIN 7990 هستند. اینها ۹۰٪ استفاده از استحکام تسلیم پیچ را ایجاد می‌کند. محاسبات بر اساس ضریب اصطکاک ۰.۱۴ (پیچ نو. بدون هرگونه عمل آوری بعدی، روانکاری نشده) است.

لطفاً توجه داشته باشید: در موارد استثنایی، مثلاً رُزی پیچ‌هایی که در هر دو سر اجزای اتصالی با پوشش کادمیم دارند روانکاری شده‌اند، گشتاور سفت کردن باید ۲MOS2 با ترکیب حدود ۲۰٪ کاهش یابد.

**DIN ISO 1711-1 آچار مطابق
(کمترین مقادیر گارانتی شده) N·m**

درامش 2A, 2B	درامش 1B	درامش 7, 400	درامش 626	درامش 35B	درامش 3112	درامش 894
درامش 4	درامش 25	درامش 26	درامش R	درامش 35A	درامش 895	درامش 3112

مقادیر سفت کردن برای درجه کیفیت مطابق DIN 267

	4.6	5.6	6.9	8.8	10.9	12.9	-							
M 2	0,123	0,162	0,314	0,373	0,520	0,628	4					1,90		
M 2,2	0,196	0,265	0,510	0,598	0,843	1,010	4,5*					2,64		
M 2,5	0,284	0,373	0,726	0,863	1,206	1,451	5					3,55		
M 3	0,441	0,588	1,128	1,344	1,883	2,256	5,5					4,64		14,4
M 3,5	0,677	0,902	1,736	2,060	2,893	3,481	6*					7,4	5,92	17,6
M 4	1,000	1,344	2,599	3,040	4,315	5,148	7					25,2		25,2
M 5	1,916	2,648	5,099	6,031	8,483	10,200	8					18,4	13,3	34,5
M 6	3,432	4,511	8,728	10,300	14,710	17,652	10					31	24,8	58,1
M 7	5,590	7,453	14,220	17,162	24,517	28,439	11					40,4	32,3	72,7
M 8							12*					89,1	51,5	72,7
M 10	16,67	21,575	42,168	50,014	70,608	85,317	15					150	150	150
M 12	28,44	38,246	73,550	87,279	122,60	147,10	18					160	128	128
M 14	45,11	60,801	116,70	138,30	194,20	235,40	21					198	330	330
M 16	69,63	93,163	178,5	210,80	299,10	357,90	24					451	359	451
M 18	95,12	127,50	245,20	289,3	411,90	490,30	27					499	399	594
M 20	135,3	180,45	384,10	411,90	578,60	696,30	30					670	536	760
M 22	182,4	245,16	470,70	559,00	784,50	941,40	32*					884	643	884
M 24	230,5	308,91	598,20	711,00	1000	1196	36					1165	1117	894
M 27	343,2	460,90	887,50	1049	1481	1775	41					1579	1442	1154
M 30	465,8	622,72	1206	1422	2010	2403	46					2067	1816	1453
M 33	632,5	848,30	1628	1932	2716	3266	50					2145	1716	2512
M 36	814,0	1089	2099	2481	3491	4197	55					3140	2077	3140
M 39	1059	1412	2716	3226	4531	5443	60					3849	2471	3849
M 42	1304	1746	3364	3991	5609	6727	65					4021	2900	4021
M 45	1638	2177	4207	4992	7012	8414	70					4658	3364	4658
M 48	1981	2638	5080	6021	8473	10150	75					5394	3862	5394
M 52	2540	3393	6541	7747	10885	13092	80					6178		6178
M 56	3168	4227	8149	9650	13582	16279	85					6963		6963
M 60	3932	5247	10101	11964	16867	20202	90					7845		7845
M 64	4737	6306	12160	14416	20300	24320	95					8336		8336

این اندازه‌ها در DIN ISO 272 شامل نشده‌اند.

توجه:

به استناد به ستون «گشتاور تست آچار مطابق DIN ISO 1711-1» آشکارا اشاره می‌کنیم که اینها مقادیر حداقل گارانتی هستند. پیچ‌هایی که از M39 در درجه‌های کیفیت 4.6, 5.6, 6.9, 8.8, 10.9 و 12.9 هستند استاندارد نشده‌اند.

DIN ISO 1711-1 مطابق آچار نتست گشتوارهای (کمترین مقادیر گارانتی شده) N m

گشتوهای تست برای ابزارهای سفت کردن برای پیچهای سر کاسه ای شش گوش

گشتنی، های تیست همچو از قابلیت یار نظر، بیرون یا که متصل می شود بدست آمده اند

لطفاً توجه داشته باشید:

نکسه‌های که با دست سفت می‌شوند نامناسب برای استفاده با دسته ضربه‌ای هستند.

استفاده نامناسب یا عیت خطأ حادثه م، شود

یکس هام با دسته بر ق را م توان در صفحه 230 بافت



عرض سر و قطر رزوه

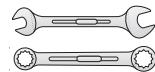
اندازه نامی DIN ISO 272 معمولی (بزرگ) !	متريک، مطابق DIN ISO 272 قطر رزوه Ø	متريک برای اتصالات ساختاري داراي بيج قاومت بالا EN 14399-4 قطر رزوه Ø	اندازه نامی "	اندازه نامی "	اندازه نامی اینج	اندازه نامی رتم یلیم #	قطر رزوه Ø BS 916, 1083	اندازه نامی رتم یلیم اینج
3,2 (-) 4 (-)	1,6 2			5/32	0,1562	3,97	8 BA 7 BA 6 BA	0,152 0,172 0,193
5 (-) 5,5 (-)	2,5 3			3/16	0,1875	4,76		3,86 4,37 4,90
7 (-) 8 (-)	4 5			7/32 1/4	0,2187 0,2500	5,56 6,35	5 BA 4 BA 1/16 W	0,220 0,248 0,256
10 (-) 11 (-)	6 7			9/32	0,2812	7,14	3 BA 3/32 W 2 BA	0,282 0,297 0,324
13 (-) 16 (-)	8 10			11/32 3/8 13/32	0,3438 0,3750 0,4062	8,73 9,52 10,32	1/8 W 1 BA 0 BA	0,340 0,365 0,413
18 (21) 21 (24) 22	12 14		7/16	0,4375	11,11	3/16 W	1/4	0,445
24 (27) 27 (30)	16 18	12	1/2	0,5000	12,70	1/4 W	5/16	0,525
30 (34) 32 34 (36)	20		9/16	0,5625	14,29			13,34
36 (41) 41 (46)	24 27	16	19/32 5/8	0,5938 0,6250	15,08 15,88	5/16 W	3/8	0,600
46 (50) 50 (55)	30 33	20	11/16	0,6875	17,46			15,24
55 (60) 60 (65)	36 39	30	3/4	0,7500	19,05	3/8 W	7/16	0,710
85 90	56 60	27	25/32 13/16 7/8	0,7812 0,8125 0,8750	19,84 20,64 22,22	7/16 W	1/2	0,820
95 100	64 68	36	15/16 1.	0,9375 1,0000	23,81 25,40		9/16	0,920
115 120	80 85	27	1.1/16	1,0625	26,99	9/16 W	5/8	1,010
130	90	45	1.1/8 1.3/16 1.1/4	1,1250 1,1875 1,2500	28,58 30,16 31,75	5/8 W	(11/16)	25,65
145	100	52	1.5/16 1.3/8 1.7/16	1,3125 1,3750 1,4375	33,34 34,92 36,51	11/16 W	3/4	1,100
155	110	56	1.1/2 1.5/8 1.11/16	1,5000 1,6250 1,6875	38,10 41,28 42,86	3/4 W	7/8	27,94
165	115	60	1.3/4 1.13/16 1.7/8	1,7500 1,8125 1,8750	44,45 46,04 47,62	13/16 W	(15/16)	33,02
170	120	68	2.	2,0000	50,80	1.1/8 W	1.1/4	35,31
180	125	72	2.1/16 2.3/16	2,0625 2,1875	52,39 55,56	1.1/4 W	1.3/8	42,42
185	130	76	2.1/4	2,2500	57,15	1.3/8 W	1.1/2	50,07
190	135	80	2.3/8	2,3750	60,32	1.1/2 W	1.5/8	56,39
200	140	85	2.7/16	2,4375	61,91	1.1/2 W	2,410	61,21
210	150	90	2.9/16 2.5/8 2.3/4	2,5625 2,3750 2,7500	65,09 66,68 69,85	1.5/8 W	1.3/4	65,53
220	155	95	2.13/16 2.15/16 3	2,8125 2,9375 3,0000	71,44 74,61 76,20	1.3/4 W	2.	70,10
230	160	100	3.1/8 3.3/8 3.1/2	3,1250 3,3750 3,5000	79,38 85,72 88,90	1.1/4 W	2,220	76,70
240	165	105	3.3/4 3.7/8	3,7500 3,8750	95,25 98,42	1.1/2 W	2,410	80,01
250	170	110	4.1/8 4.1/4 4.1/2	4,1250 4,2500 4,5000	104,78 107,95 114,30	1.5/8 W	2,450	90,17
260	175	115	4.5/8 4.7/8 5.	4,6250 4,8750 5,0000	117,48 123,82 127,00	1.3/4 W	2,550	98,81
270	180	120	5.1/4 5.3/8 5.5/8	5,2500 5,3750 5,6250	133,35 136,52 142,88	1.3/4 W	3,180	106,17
280	185	125	5.3/4 6. 6.1/8	5,7500 6,0000 6,1250	146,05 152,40 155,58	1.3/4 W	3,550	115,06
290	190	130				1.3/4 W	4,850	123,19
300	195	135				1.3/4 W	5,180	131,57
310	200	140				1.3/4 W	5,550	140,97
320	210	150				1.3/4 W	6,380	162,05

جدولهای تبدیل

اینج و میلیمتر - اینج به اعشاری

اینج	اینج اعشاری	اینج اعشاری	میلی متر	اینج	اینج اعشاری	اینج اعشاری	میلی متر
0	0	0		1/2	0.5	12,7000	
1/64	0.015625	0.3969		33/64	0.515625	13,0969	
1/32	0.03125	0.7938		17/32	0.53125	13,4938	
3/64	0.046875	1,1906		35/64	0.546875	13,8906	
1/16	0.0625	1,5875		9/16	0.5625	14,2875	
5/64	0.078125	1,9844		37/64	0.578125	14,6844	
3/32	0.09375	2,3812		19/32	0.59375	15,0812	
7/64	0.109375	2,7781		39/64	0.609375	15,4781	
1/8	0.125	3,1750		5/8	0.625	15,8750	
9/64	0.140625	3,5719		41/64	0.640625	16,2719	
5/32	0.15625	3,9688		21/32	0.65625	16,6688	
11/64	0.171875	4,3656		43/64	0.671875	17,0656	
3/16	0.1875	4,7625		11/16	0.6875	17,4625	
13/64	0.203125	5,1594		45/64	0.703125	17,8594	
7/32	0.21875	5,5562		23/32	0.71875	18,2562	
15/64	0.234375	5,9531		47/64	0.734375	18,6531	
1/4	0.25	6,3500		3/4	0.75	19,0500	
17/64	0.265625	6,7469		49/64	0.765625	19,4469	
9/32	0.28125	7,1438		25/32	0.78125	19,8438	
19/62	0.296875	7,5406		51/64	0.796875	20,2406	
5/16	0.3125	7,9375		13/16	0,8125	20,6375	
21/64	0.328125	8,3344		53/64	0,828125	21,0344	
11/32	0.34375	8,7312		27/32	0,84375	21,4312	
23/64	0.359375	9,1281		55/64	0,859375	21,8281	
3/8	0.375	9,5250		7/8	0,875	22,2250	
25/64	0.390625	9,9219		57/64	0,890625	22,6219	
13/32	0.40625	10,3188		29/32	0,90625	23,0188	
27/64	0.421875	10,7156		59/64	0,921875	23,4156	
7/16	0.4375	11,1125		15/16	0,9375	23,8125	
29/64	0.453125	11,5094		61/64	0,953125	24,2094	
15/32	0.46875	11,9062		31/32	0,96875	24,6062	
31/64	0.484375	12,3031		63/64	0,984375	25,0031	
			1		1	25,4000	

!



ندازه‌های نامی به
میلی متر

کلاس تلرانس 1 مطابق ابعاد
ISO 691

کلاس تلرانس 2 مطابق ابعاد
ISO 691

این کلاس تلرانس تنها برای آچار رینگی یا آچار بکس که از طریق
برداشتن مواد ساخته نشده‌اند صادق است.

اندازه‌های آچار مطابق این استاندارد بین المللی باید با موارد زیر
نشانگذاری شود:

(الف) اندازه سر آچار

(ب) ارجاع به استاندارد بین المللی، مانند ISO 691

(پ) اندازه‌های نامی به میلیمتر

(ت) کلاس تلرانس 1 یا 2



جدولهای تبدیل گشتاور

ضریبهای تبدیل گشتاور

واحدهایی که باید تبدیل شوند		واحد متناظر							
	= mN·m	= cN·m	= N·m	= ozf·in	= lbf·in	= lbf·ft	= gf·cm	= f·cm (kp·cm)	= kgf·m (kp·m)
1 mN·m	1	0,1	0,001	0,142	0,009	0,0007	10,2	0,01	0,0001
1 cN·m	10	1	0,01	1,416	0,088	0,007	102	0,102	0,001
1 N·m	1000	100	1	141,6	8,851	0,738	10197	10,2	0,102
1 ozf·in	7,062	0,706	0,007	1	0,0625	0,005	72	0,072	0,0007
1 lbf·in	113	11,3	0,113	16	1	0,083	1152,1	1,152	0,0115
→ 1 lbf·ft	1356	135,6	1,356	192	12	1	13826	13,83	0,138
1 gf·cm	0,098	0,01	0,0001	0,014	0,0009	0,00007	1	0,001	0,00001
1 kgf·cm (kp·cm)	98,07	9,807	0,098	13,89	0,868	0,072	1000	1	0,01
1 kgf·m (kp·m)	9807	980,7	9,807	1389	86,8	7,233	100000	100	1

کاربرد

فرمول تبدیل: واحد متناظر = ضرب
عواملی که باید تبدیل شوندنموده X
نمونه: تبدیل 5 lbf·ft به cN·m
حل: $5 \times 135,6 = 678$ cN·m

تبدیل از kgf·m (kp·m) به N·m										
1N·m = 0,102 kgf·m										
N·m	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	0,00	0,10	0,20	0,31	0,41	0,51	0,61	0,71	0,82	0,92
10	1,02	1,12	1,22	1,33	1,43	1,53	1,63	1,73	1,84	1,94
20	2,04	2,14	2,24	2,35	2,45	2,55	2,65	2,75	2,86	2,96
30	3,06	3,16	3,26	3,37	3,47	3,57	3,67	3,77	3,87	3,98
40	4,08	4,18	4,28	4,38	4,49	4,59	4,69	4,79	4,89	5,00
50	5,10	5,20	5,30	5,40	5,51	5,61	5,71	5,81	5,91	6,02
60	6,12	6,22	6,32	6,42	6,53	6,63	6,73	6,83	6,93	7,04
70	7,14	7,24	7,34	7,44	7,55	7,65	7,75	7,85	7,95	8,06
80	8,16	8,26	8,36	8,46	8,57	8,67	8,77	8,87	8,97	9,08
90	9,18	9,28	9,38	9,48	9,59	9,69	9,79	9,89	9,99	10,10
100	10,20	10,30	10,40	10,50	10,60	10,71	10,81	10,91	11,01	11,11

تبدیل از N·m به kgf·m (kp·m)										
1 kgf·m (kp·m) = 9,807 N·m										
N·m	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	0,00	9,81	19,61	29,42	39,23	49,03	58,84	68,65	78,45	88,26
10	98,07	107,87	117,68	127,49	137,29	147,10	156,91	166,71	176,52	186,33
20	196,13	205,94	215,75	225,55	235,36	245,17	254,97	264,78	274,59	284,39
30	294,20	304,01	313,81	323,62	333,43	343,23	353,04	362,85	372,65	382,46
40	392,27	402,07	411,88	421,69	431,49	441,30	451,11	460,91	470,72	480,53
50	490,33	500,14	509,95	519,75	529,56	539,37	549,17	558,98	568,79	578,59
60	588,40	598,21	608,01	617,82	627,63	637,43	647,24	657,05	666,85	676,66
70	686,47	696,27	706,08	715,89	725,69	735,50	745,31	755,11	764,92	774,73
80	784,53	794,34	804,15	813,95	823,76	833,57	843,37	853,18	862,99	872,79
90	882,60	892,41	902,21	912,02	921,83	931,63	941,44	951,25	961,05	970,86
100	980,67	990,47	1000,28	1010,08	1019,89	1029,70	1039,50	1049,31	1059,12	1068,92

تبدیل از Ibf·ft به N·m										
1N·m = 0,7376 Ibf·ft										
Ibf·ft	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	0,00	0,74	1,48	2,21	2,95	3,69	4,43	5,16	5,90	6,64
10	7,38	8,11	8,85	9,59	10,33	11,06	11,80	12,54	13,28	14,01
20	14,75	15,49	16,23	16,96	17,70	18,44	19,18	19,91	20,65	21,39
30	22,13	22,86	23,60	24,34	25,08	25,81	26,55	27,29	28,03	28,76
40	29,50	30,24	30,98	31,72	32,45	33,19	33,93	34,67	35,40	36,14
50	36,88	37,62	38,35	39,09	39,83	40,57	41,30	42,04	42,87	43,52
60	44,25	44,99	45,73	46,47	47,20	47,94	48,68	49,42	50,15	50,89
70	51,63	52,37	53,10	53,84	54,58	55,32	56,05	56,79	57,53	58,27
80	59,00	59,74	60,48	61,22	61,96	62,69	63,43	64,17	64,91	65,64
90	66,38	67,12	67,86	68,59	69,33	70,07	70,81	71,54	72,28	73,02
100	73,76	74,49	75,23	75,97	76,71	77,44	78,18	78,92	79,66	80,39

تبدیل از N·m به Ibf·ft										
1 Ibf·ft = 1,356 N·m										
N·m	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	0,00	0,11	0,23	0,34	0,45	0,56	0,68	0,79	0,90	1,02
10	1,13	1,24	1,36	1,47	1,58	1,69	1,81	1,92	2,03	2,15
20	2,26	2,37	2,49	2,60	2,71	2,82	2,94	3,05	3,16	3,28
30	3,39	3,50	3,62	3,73	3,84	3,95	4,07	4,18	4,29	4,41
40	4,52	4,63	4,75	4,86	4,97	5,08	5,20	5,31	5,42	5,54
50	5,65	5,76	5,87	5,99	6,10	6,21	6,33	6,44	6,55	6,67
60	6,78	6,89	7,00	7,12	7,23	7,34	7,46	7,57	7,68	7,80
70	7,91	8,02	8,13	8,25	8,36	8,47	8,59	8,70	8,81	8,93
80	9,04	9,15	9,26	9,38	9,49	9,60	9,72	9,83	9,94	10,06
90	10,17	10,28	10,39	10,51	10,62	10,73	10,85	10,96	11,07	11,19
100	11,30	11,41	11,52	11,64	11,75	11,86	11,98	12,09	12,20	12,31

جدول تبدیل استحکام کششی و سختی ویر
ز برینل/راکول

سختی ویرکردن HV 30	سختی برینل HB 30	سختی راکول HRB	سختی راکول HRC	استحکام کششی sB N/mm²
80	80,7	36,4	—	270
85	85	42,4	—	290
90	90	47,4	—	310
95	95	52,0	—	320
100	100	56,4	—	340
105	105	60,0	—	360
110	110	63,4	—	380
115	115	66,4	—	390
120	120	69,4	—	410
125	125	72,0	—	420
130	130	74,4	—	440
135	135	76,4	—	460
140	140	78,4	—	470
145	145	80,4	—	490
150	150	82,2	—	500
155	155	83,8	—	520
160	160	85,4	—	540
165	165	86,8	—	550
170	170	88,2	—	570
175	175	89,6	—	590
180	180	90,8	—	600
185	185	91,8	—	620
190	190	91,5	—	640
195	195	94,0	—	660
200	200	95,0	—	670
205	205	95,8	—	680
210	210	96,6	—	710
215	215	97,4	—	720
220	220	98,2	—	730
225	225	99,0	—	750
230	230	—	19,2	760
235	235	—	20,2	780
240	240	—	21,2	800
245	245	—	22,1	820
250	250	—	23,0	830
255	255	—	23,8	850
260	260	—	24,6	870
265	265	—	25,4	880
270	270	—	26,9	900
275	275	—	27,1	920
280	280	—	27,6	940
285	285	—	28,3	950
290	290	—	29,0	970
295	295	—	29,6	990
300	300	—	30,3	1010
310	310	—	31,5	1040
320	320	—	32,7	1080
330	330	—	33,8	1110
340	340	—	34,9	1140
350	350	—	36,0	1170
360	359	—	37,0	1200
370	368	—	38,0	1230
380	376	—	38,9	1260
390	385	—	39,8	1290
400	392	—	40,7	1320
410	400	—	41,5	1350
420	408	—	42,4	1380
430	415	—	43,2	1410
440	423	—	44,0	1430
450	430	—	44,8	1460
460	—	—	45,6	(1490)
470	—	—	46,3	(1520)
480	—	—	47,0	(1550)
490	—	—	47,7	(1580)
500	—	—	48,3	(1600)
510	—	—	49,1	(1630)
520	—	—	49,7	(1660)
530	—	—	50,4	(1690)
540	—	—	51,0	(1710)
550	—	—	51,6	(1740)
560	—	—	52,2	(1770)
570	—	—	52,8	(1790)
580	—	—	53,3	(1820)
590	—	—	53,9	(1850)
600	—	—	54,4	(1870)
610	—	—	55,0	(1900)
620	—	—	55,5	(1930)
630	—	—	56,0	(1950)
640	—	—	56,5	(1980)
650	—	—	57,0	(2000)
660	—	—	57,5	(2030)
670	—	—	58,0	(2050)
680	—	—	58,5	(2080)
690	—	—	59,0	(2110)
700	—	—	59,5	(2130)
720	—	—	60,4	(2170)
740	—	—	61,2	(2220)
760	—	—	62,0	(2260)
780	—	—	62,8	(2300)
800	—	—	63,6	—
820	—	—	64,3	—
840	—	—	65,0	—
860	—	—	65,7	—
880	—	—	66,3	—
900	—	—	66,9	—
920	—	—	67,5	—
940	—	—	68,0	—

G	1.000.000.000	= 10⁹	گیگا
M	1.000.000	= 10⁶	مگا
k	1.000	= 10³	کیلو
H	100	= 10²	هکتو
Da	10	= 10¹	داکا
d	0,1	= 10⁻¹	دسي
c	0,01	= 10⁻²	سانتنى
m	0,001	= 10⁻³	ملنی
μ	0,00001	= 10⁻⁶	میکرو
n	0,0000001	= 10⁻⁹	نانو

پیکاهای سیستم بین المللی با تبدیل به پیکاهای که قدمیاند اما همچنان به طور معمول استفاده می شوند

m	طول / متر
s	زمان / ثانیه
N	= m/s² 1 N = 0,102 kp
N·m	9,81 N·m = 1 kp·m
J	= N·m
J	1 J = 0,239 cal
W	= N·m/s 1 kW = 1,36 PS = 860 kcal/h
Pa	= N/m² 100 000 Pa = 1 bar = 10 mWS
A	
K	1 K = 1 °C

جدول تبدیل، نیرو و گشتاور

= 1.000 kg	= 10.000 hg	= 100.000 dag	= 1.000.000 g	(Mg) مگانرم
= 1.000 kg	= 10 hg	= 100 dag	= 1000 g	(kg) کیلوگرم
		= 10 dag	= 100 g	(hg) هکتوگرم
			= 10 g	(dag) داکاگرم
				(g) گرم
		= 100 cg	= 1000 mg	(dg) دسی گرم
		= 10 cg	= 100 mg	(cg) سانتنی گرم
			= 10 mg	(mg) میلی گرم
			= 1 mg	(μg) پیکاگرم

جدول تبدیل، نیرو و گشتاور

نیوتون (N)	= 10,02 kp
کیلو پوند (kp)	= 9,81 N
*(kp m)	= 9,81 N·m

* واحد حقوقی تا سال 1356 در آلمان فدرال

نامه	علائق	طاسبنا	یناسنک لودم	بوzd مطمن	N/mm	°C	1/°C	g/cm³
آلومینیوم سرب (Zn)	2,7				72.000	660,1	0,000024	
آهن (Fe) فولاد طلا	11,3				16.000	327,3	0,000029	
شیشه هوا چوب	7,86				210.000	1540	0,000012	2,7
پلاستیک/مواد مصنوعی:	19,3				79.000	1063	0,000014	19,3
PS, PP, ABS	8,9				126.000	1083	0,000017	8,9
روی	7,1				94.000	419	0,000026	7,1
هوا	2,2 - 2,9				68.000	800-1500	0,000008	2,2 - 2,9
چوب	0,0013						0,0036	0,0013
mm x 10 = 0,012 mm = 12 μm	0,5 - 0,7							0,5 - 0,7

نمونه 1

انسیاط یک تکه فولاد به طول 100 mm در دمای 10 °C ضریب انسیاط x طول = 100 mm x 0,000012 x 10 = 0,012 mm = 12 μm

نمونه 2

e = s/E e = s/E تکه ای به طول 100 mm از جنس ABC با s = 50 N/mm² کشیده می شود.

e = 50 N/mm²: 2500 N/mm² = 0,02.

انسیاط عبارت است از: mm 2 = 0,02 mm x 100

نمونه 3

دو ورق فولاد با ضخامت کلی 20 mm بوسیله یک اتصال پیچ e = 50:210000 = 0,000024

پیچ تینیده شده است.

متراکم شدگی در منطقه اطراف پیچ 20 mm x 0,00024 = 0,0048 mm = 5 μm است.

متراکم شدگی کشسانی شامل یک پیش تینیدن مداوم اتصال پیچ است.

اتصال پیچی که درست تنش یافته، خود بازدارنده می باشد.



گام رزوه

فولاد

نندانه های مهره	فسفات روی و پاسیاوه شده					آبکاری با کلدمیوم 6 μ
	پرس شده	تراش داده شده	برش داده شده	صیقلی شده		
آبکاری شده با کلدمیوم	0,14	0,10	0,16	0,10	0,10	
نورد شده	0,16	0,10	0,16	0,10	0,10	
صیقلی شده						
نورد شده - صیقلی شده	0,14		0,10			
تراش داده شده - صیقلی شده		0,10				
تراش داده شده - صیقلی شده			0,10	0,10	0,10	
آبکاری شده با کلدمیوم				0,14		
آبکاری شده با روی					0,10	
آبکاری شده با کلدمیوم	0,10		0,10	0,14		
آبکاری شده با روی			0,10		0,14	

مقادیر راهنمای برای ضریب اصطکاک

انتخاب مقدار اصطکاک درست

برای این که نیروی پیش تیذن و گشتاور سفت کردن را دقیق تعریف کنیم، ضروریست که ضریب اصطکاک را بدانیم. با وجود این، تعیین مقادیر قطعی برای ضربهای اصطکاک برای تنوع زیاد شرایط ممکن سطح و روانکاری و فراتر از همه برای واریانس آنها تقريباً غیر ممکن به نظر خواهد رسید. واریانس‌های روشهای متعدد مختلف سفت کردن به این اضافه می‌شود. اینها نیز عامل بیاطمینانی بیشتر با کمتری را تشکیل می‌دهد.

شرایط زیر بر مقدار اصطکاک تأثیر می‌گذارد:

سطح و ماهیت موادی که دارند پیچ می‌شوند، روش روانکاری، مسیر لغزش به خاطر انعطاف پذیری و روش سفت کردن، یعنی تعداد و سرعت چرخهای سفت کردن و سرانجام مسیر سفت کردن. آنچه پوسه سخت با نرم پیچ نامیده می‌شود. مجموع این هم موارد نمایانگر عامل بیاطمینانی بیشتر یا کمتری است. حتی پیچهای متناظر ممکن است به خاطر این که تأمین کننگان مختلف ارائه کرده‌اند، از حافظ مقدار اصطکاک‌شان تفاوت قابل توجهی داشته باشند، که بستگی دارد به محموله پیچ و بستگی دارد به نگهداری، و به ویژه به روغذکاری یا گرسکاریایی که در جریان نصب انجام شده است. ته انتید که حدود 80 تا 90% گشتاور سفت کردن در بیشتر روندهای سفت کردن برای غلبه بر اصطکاک در پیچ لازم است.

مطلب مهم

به این دلیل، فقط ممکن است که توصیه‌هایی درباره انتخاب مقدار اصطکاک بکنیم. آشکارا اشاره می‌کنیم که جدولهای زیر تنها مقادیر راهنمای را در خود دارند. پیچ، قابل اعتمادتر از این جدول هاست! این به ویژه درباره قطعاتی صادق است که مربوط به اینمی می‌شوند، تابع قوانین رسمی هستند یا کارکرد درزیندی دارند. از این جدولها فقط باید در جایی استفاده کرد که تولید کننده پیچ یا اجزائی که دارد متصل می‌شود گشتاورهای سفت کردن لازم را مشخص نکرده‌اند.

برای این که نیروی پیش تیذن و گشتاور سفت کردن را دقیق تعریف کنیم، ضروریست که ضریب اصطکاک را بدانیم. با وجود این، تعیین مقادیر قطعی برای ضربهای اصطکاک برای تنوع زیاد شرایط ممکن سطح و روانکاری و فراتر از همه برای واریانس آنها تقريباً غیر ممکن به نظر خواهد رسید. واریانس‌های روشهای متعدد مختلف سفت کردن به این اضافه می‌شود. اینها نیز عامل بیاطمینانی بیشتر یا کمتری را تشکیل می‌دهد. به این دلیل، فقط ممکن است که توصیه‌هایی درباره انتخاب ضریب اصطکاک بکنیم. 80% مقادیر گشتاور سفت کردن برای پیچ سرخزینه به خاطر ضخامت مبنای باقیمانده به کار می‌رود.



مقادیر اصطکاک 0,10 µges

پیچ ساقی با رزوه متوسط DIN ISO 261 مطابق ISO متریک

		DIN ISO 261 مطابق ISO متریک با رزوه متوسط																	
		4.6			5.6			6.8			8.8			10.9			12.9		
μ_{ges}	P	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A		
M 2	0,4	367	0,108	459	0,135	734	0,216	979	0,288	1.376	0,405	1.651	0,486						
M 2,5	0,45	610	0,221	763	0,276	1.221	0,441	1.628	0,588	2.289	0,827	2.747	0,993						
M 3	0,5	915	0,392	1.144	0,491	1.830	0,785	2.441	1,047	3.432	1,472	4.118	1,766						
M 3,5	0,6	1.228	0,617	1.535	0,771	2.456	1,234	3.274	1,645	4.605	2,313	5,526	2,776						
M 4	0,7	1.587	0,914	1.983	1,142	3.173	1,827	4.231	2,436	5,950	3,426	7,139	4,111						
M 4,5	0,75	2.059	1,325	2,574	1,656	4.118	2,649	5,491	3,532	7,722	4,967	9,266	5,961						
M 5	0,8	2.593	1,843	3,242	2,304	5,187	3,686	6,915	4,915	9,725	6,912	11,670	8,294						
M 6	1	3.661	3,140	4,576	3,925	7,322	6,280	9,762	8,373	13,728	11,775	16,473	14,130						
M 8	1,25	6.713	7,609	8,391	9,511	13,426	15,218	17,901	20,291	25,173	28,534	30,208	34,240						
M 10	1,5	10.683	15,06	13,354	18,82	21,366	30,11	28,488	40,15	40,061	56,46	48,073	67,75						
M 12	1,75	15,571	26,24	19,463	32,80	31,142	52,48	41,522	69,97	58,390	98,39	70,068	118,07						
M 14	2	21,377	41,92	26,721	52,40	42,753	83,83	57,004	111,78	80,162	157,19	96,195	188,62						
M 16	2	29,373	64,80	36,717	81,01	58,747	129,61	78,329	172,81	110,150	243,02	132,180	291,62						
M 18	2,5	35,742	89,80	44,678	112,25	71,484	179,60	95,312	239,46	134,033	336,75	160,840	404,09						
M 20	2,5	45,896	126,57	57,370	158,21	91,792	253,14	122,389	337,52	172,109	474,64	206,531	569,57						
M 22	2,5	57,312	172,1	71,640	215,1	114,623	344,2	152,831	459,0	214,919	645,4	257,902	774,5						
M 24	3	66,090	218,7	82,612	273,4	132,180	437,4	176,240	583,2	247,837	820,2	297,405	984,2						
M 27	3	86,922	319,7	108,653	399,6	173,845	639,3	231,793	852,4	325,959	1,198,7	391,150	1,438,4						
M 30	3,5	105,686	434,0	132,107	542,5	211,371	868,0	281,828	1,157,3	396,321	1,627,4	475,585	1,952,9						
M 33	3,5	131,646	589,0	164,557	736,3	263,292	1,178,1	351,056	1,570,8	493,672	2,208,9	592,407	2,650,7						
M 36	4	154,529	757,7	193,161	947,1	309,057	1,515,4	412,076	2,020,5	579,482	2,841,4	695,379	3,409,6						
M 39	4	185,617	978	232,021	1,223	371,233	1,957	494,978	2,609	696,062	3,669	835,275	4,403						
M 42	4,5	212,619	1,212	265,774	1,515	425,238	2,424	566,983	3,232	797,321	4,545	956,785	5,454						
M 45	4,5	248,834	1,510	311,043	1,888	497,669	3,020	663,559	4,027	933,129	5,663	1,119,755	6,795						
M 48	5	279,956	1,819	349,945	2,274	559,912	3,638	746,550	4,850	1,049,836	6,821	1,259,803	8,185						
M 52	5	335,711	2,346	419,639	2,932	671,422	4,692	895,229	6,256	1,258,916	8,797	1,510,700	10,557						
M 56	5,5	387,206	2,919	484,007	3,649	774,412	5,839	1,032,549	7,785	1,452,022	10,948	1,742,427	13,137						
M 60	5,5	452,319	3,632	565,399	4,540	904,639	7,265	1,206,185	9,686	1,696,198	13,621	2,035,438	16,345						
M 64	6	511,800	4,392	639,751	5,490	1,023,601	8,784	1,364,801	11,713	1,919,252	16,471	2,303,102	19,765						
M 68	6	586,272	5,319	732,840	6,649	1,172,545	10,638	1,563,393	14,184	2,198,521	19,947	2,638,225	23,936						

پیچ ساقی با رزوه گام DIN ISO 261 مطابق ISO متریک

		DIN ISO 261 مطابق ISO متریک با رزوه گام																	
		M 8			M 10			M 12			M 14			M 16			M 18		
μ_{ges}	P	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A		
M 8	1	7.343	8,10	9.179	10,13	14.687	16,20	19.582	21,60	27.537	30,38	33.045	36,45						
M 10	1	12.288	16,57	15.360	20,71	24.576	33,14	32.768	44,19	46.080	62,14	55.297	74,57						
M 12	1,5	16.522	27,34	20.653	34,17	33.045	54,68	44.060	72,91	61.959	102,52	74.351	123,03						
M 14	1,5	23.624	44,89	29.530	56,11	47.249	89,78	62.998	119,70	88.591	168,33	106,309	202,00						
M 16	1,5	31.988	68,63	39.984	85,79	63.975	137,26	85.300	183,01	119,953	257,36	143,944	308,83						
M 18	1,5	41.612	99,49	52.015	124,36	83.223	198,98	110,965	265,30	156.044	373,08	187,253	447,70						
M 20	1,5	52,497	138,4	65,621	173,0	104.993	276,8	139,991	369,1	196,862	519,0	236,235	622,8						
M 22	1,5	64,642	186,3	80,803	232,8	129,284	372,6	172,379	496,7	242,408	698,5	290,890	383,8						
M 24	1,5	78,048	244,1	97,560	305,1	156,096	488,1	208,129	650,8	292,681	915,2	351,217	1,098,3						

مقادیر اصطکاک 0,14 µges

DIN ISO 261 مطابق ISO متریک

		DIN ISO 261 مطابق ISO متریک																	
		M 8			M 10			M 12			M 14			M 16			M 18		
μ_{ges}	P	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A	F_{sp}	M _A		
M 2	0,4	338	0,130	422	0,163	675	0,261	901	0,348	1,267	0,489	1,520	0,587						
M 2,5	0,45	563	0,269	703	0,336	1,125	0,537	1,500	0,716	2,110	1,007	2,532	1,209						
M 3	0,5	845	0,480	1,056	0,600	1,689	0,961	2,253	1,281	3,168	1,801	3,801	2,161						
M 3,5	0,6	1,133	0,754	1,416	0,942	2,266	1,507	3,021	2,009	4,248	2,826	5,098	3,391						
M 4	0,7	1,463	1,115	1,829	1,393	2,927	2,229	3,902	2,972	5,487	4,180	6,585	5,016						
M 4,5	0,75	1,901	1,621	2,376	2,026	3,801	3,242	5,068	4,323	7,127	6,079	8,553	7,295						
M 5	0,8																		

مقادیر اصطکاک 0,16 μ_{ges}

مقادیر اصطکاک 0,16 μ_{ges}

پیچ ساقی با رزوه متوسط ISO متریک مطابق 261 DIN ISO

پیچ ساقی با رزوه متوسط ISO متریک مطابق 261 DIN ISO											
مقادیر اصطکاک 0,16 μ _{ges}											
μ _{ges} 0,16	P mm	4.6		5.6		6.8		8.8		10.9	
		F _{sp} N	MA N·m	F _{sp} N	MA N·m	F _{sp} N	MA N·m	F _{sp} N	MA N·m	F _{sp} N	MA N·m
M 2	0,4	324	0,140	405	0,175	647	0,280	863	0,373	1.214	0,525
M 2,5	0,45	539	0,289	674	0,361	1.079	0,578	1.439	0,770	2.023	1,083
M 3	0,5	810	0,517	1.013	0,647	1.620	1,035	2.161	1,380	3.038	1,940
M 3,5	0,6	1.086	0,811	1.358	1,014	2.173	1,622	2.897	2,163	4.074	3,042
M 4	0,7	1.403	1,199	1.754	1,499	2.806	2,398	3.742	3,198	5,262	4,497
M 4,5	0,75	1.823	1,746	2.279	2,182	3.646	3,492	4.861	4,656	6,836	6,547
M 5	0,8	2.298	2,438	2,872	3,047	4,596	4,875	6,127	6,500	8,617	9,141
M 6	1	3.241	4,139	4,051	5,173	6,482	8,277	8,643	11,036	12,154	15,520
M 8	1,25	5,951	10,083	7,438	12,603	11,901	20,165	15,868	26,887	22,315	37,809
M 10	1,5	9,477	20,01	11,847	25,02	18,955	40,03	25,273	53,37	35,540	75,05
M 12	1,75	13,821	34,96	17,277	43,69	27,642	69,91	36,857	93,22	51,830	131,08
M 14	2	18,982	55,93	23,728	69,91	37,964	111,86	50,619	149,15	71,183	209,74
M 16	2	26,145	87,30	32,682	109,13	52,291	174,61	69,721	232,81	98,045	327,39
M 18	2,5	31,755	120,08	39,694	150,10	63,510	240,15	84,680	320,20	119,081	450,29
M 20	2,5	40,852	170,52	51,065	213,14	81,704	341,03	108,939	454,71	153,195	639,43
M 22	2,5	51,093	233,3	63,867	291,7	102,187	466,6	136,249	622,2	191,600	875,0
M 24	3	58,827	294,7	73,534	368,3	117,654	589,3	156,872	785,7	220,601	1,104,9
M 27	3	77,519	433,9	96,899	542,4	155,038	867,9	206,717	1,157,2	290,696	1,627,2
M 30	3,5	94,179	587,3	117,724	734,2	188,358	1,174,6	251,144	1,566,2	353,172	2,202,5
M 33	3,5	117,488	801,9	146,860	1,002,3	234,977	1,603,8	313,302	2,138,3	440,581	3,007,0
M 36	4	137,811	1,028,6	172,264	1,285,7	275,623	2,057,2	367,497	2,742,9	516,793	3,857,2
M 39	4	165,738	1,335	207,172	1,668	331,475	2,669	441,967	3,559	621,516	5,005
M 42	4,5	189,724	1,649	237,155	2,061	379,448	3,298	505,930	4,397	711,465	6,183
M 45	4,5	222,267	2,063	277,834	2,578	444,534	4,125	592,712	5,500	833,501	7,735
M 48	5	249,916	2,479	312,395	3,099	499,833	4,958	666,444	6,610	937,186	9,296
M 52	5	300,035	3,212	375,043	4,014	600,069	6,423	800,093	8,564	1,125,130	12,043
M 56	5,5	345,954	3,992	432,442	4,990	691,908	7,984	922,544	10,645	1,297,327	14,969
M 60	5,5	404,516	4,985	505,645	6,232	809,031	9,970	1,078,709	13,294	15,16,934	18,695
M 64	6	457,571	6,021	571,964	7,526	915,142	12,042	1,220,189	16,056	1,715,891	22,579
M 68	6	524,576	7,315	655,720	9,143	1,049,152	14,629	1,398,869	19,506	1,967,160	27,430
پیچ ساقی با رزوه گام طبق DIN ISO 261 متریک مطابق ISO متریک مطابق 261 DIN ISO											
M 8	1	6,536	10,91	8,170	13,64	13,073	21,83	17,430	29,10	24,511	40,92
M 10	1	10,976	22,64	13,720	28,29	21,952	45,27	29,270	60,36	41,161	84,88
M 12	1,5	14,707	36,83	18,383	46,04	29,413	73,66	39,218	98,22	55,150	138,12
M 14	1,5	21,080	61,07	26,351	76,34	42,161	122,14	56,214	162,86	79,052	229,02
M 16	1,5	28,598	94,08	35,748	117,60	57,196	188,16	76,262	250,88	107,243	352,80
M 18	1,5	37,260	137,20	46,575	171,50	74,519	274,40	99,359	365,87	139,724	514,51
M 20	1,5	47,065	191,8	58,831	239,7	94,130	383,6	125,506	511,4	176,494	719,2
M 22	1,5	58,014	259,2	72,517	324,0	116,027	518,4	154,703	691,2	217,551	971,9
M 24	1,5	70,106	340,7	87,632	425,9	140,212	681,5	186,949	908,6	262,897	1,277,7
مشخصات فنی داده شده بدون ضمانت.											

راهنما

μ_{ges} = مقدار اصطکاک میانگین برای سیت زیرسروی و رزوه

P = گام رزوه

F_{sp} = نیروی بیش ترین محوری در پیچ برای استفاده 90% از نقطه

تسليمه پیچ بین صورت تعریف شد: قطر رزوه بیرونی 1.3 X

M = کشناور سفت کردن در طول نصب

مطلوب مهم

مربوط به مقادیر راهنمای اصطکاک رزوه است در صفحه 640 بخوانید.

مقادیر اصطکاک را که در نظر بگیریم، مقادیر جدولی تعیین شده در بالا فقط درباره پیچ بیسرا صادر است (پیچهای انساطوی معمولاً مقادیر سفت کردن باین ترتی لازم دارند). قطر اصطکاک مؤثر در سیت زیرسروی پیچ بین صورت تعریف شد: قطر رزوه بیرونی 1.3 X.

به این دلیل تنها می توان از آنها در پیچهای ساقی معمولی، که عموماً پیچهای سر DIN EN ISO 4014, 4017, 4764, DIN 7984).

وقتی از پیچهایی با استحکام بالا (12.9 تا 8.8) و قطعات نتش یافته ساخته شده از مواد ساخت «نرم» است، تالید فشار بین سطحی زیر سر پیچ بسیار توصیه می شود.

