



MŁOTKI - NARZĘDZIA DO POBIJANIA



MŁOTKI - MŁOTY

Młotki z trzonkiem grafitowym
Młotki z trzonkiem z drewna hikorowego

560

560
562



MŁOTKI MONTAŻOWE

Młotki montażowe bezodrutowe
Młotki montażowe z końcówkami wymiennymi
Pobijaki

567

567
568
570



NARZĘDZIA DO POBIJANIA

Zestawy narzędzi do pobijania
Seria z rękojeścią
Wybijaki
Wybijaki do gwoździ / Punktaki
Przecinaki

571

571
572
575
577
578



PRZECINAKI

Przecinaki

580

580



MŁOTEK Z TRZONKIEM GRAFITOWY



Pobijanie w pełni bezpieczne!

Połączenie 3 materiałów zapewniające doskonale rezultaty.

1 - Grafit:

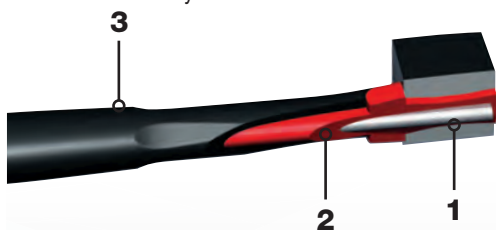
Zapewnia wysoką wytrzymałość.
Brak ryzyka złamania trzonka.

2 - Polipropylen:

Redukcja wibracji.

3 - Elastomer:

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



200 C



205 C

Profiber[®]

Maksymalne bezpieczeństwo

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

Brak możliwości złamania.

- Pełny komfort. Antywibracyjny: materiał pochłaniający i powierzchnia ograniczająca powstawanie drgań.

Pewny chwyt

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

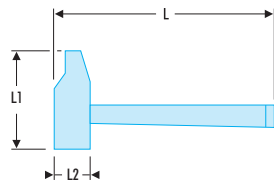


BEZPIECZEŃSTWO
Zakładaj okulary ochronne.



MŁOTKI Z TRZONKIEM GRAFITOWYM

■ 200C - Młotki francuskie dla mechanika z trzonkiem grafitowym

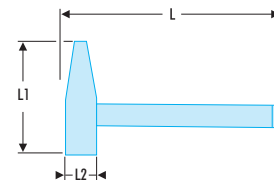


NF ISO 15601, ISO 15601

• Bezpieczny trzonek ergonomiczny z rdzeniem grafitowym.

Model	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
200C.26	245	80	25	345
200C.28	270	88	28	380
200C.30	270	93	30	470
200C.32	300	100	32	585
200C.36	300	106	35	725
200C.40	330	108	40	1000
200C.42	330	117	42	1100
200C.50	360	138	50	1900
200C.60	380	151	60	2800

■ 205C - Młotki dla mechanika typu DIN z trzonkiem grafitowym



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

• Bezpieczny trzonek ergonomiczny z rdzeniem grafitowym.

Model	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
205C.20	280	96	19	250
205C.30	300	106	23	380
205C.50	320	122	27	580
205C.80	350	132	33	960
205C.100	360	137	36	1200



MŁOTEK Z TRZONKIEM DREWNIANYM

Bezpieczeństwo, ergonomia, komfort!

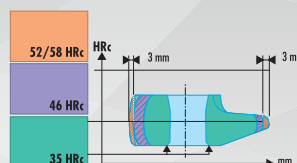
GŁÓWKA

Bezpieczne osadzenie z potrójnym klinem:

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

Doskonale mocowanie główki na trzonku:

- Precyzyjna obróbka termiczna główki.



TRZONEK

Drewno hikorowe:

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

Ośmiokątny kształt trzonka:

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



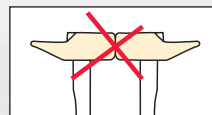
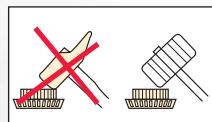
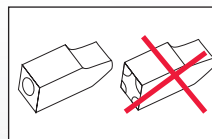
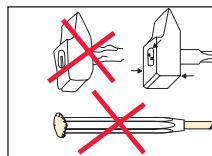
Słoje drewna

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



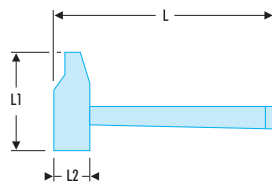
- Sprawdź stan techniczny narzędzia przed jego użyciem.
- Nie należy używać narzędzia, jeśli zostało uszkodzone w wyniku niewłaściwego sposobu użytkowania: główka nadmiernie zużyta lub rozbita (w kształcie „grzybka”), wrażliwy stan osadzenia, trzonek ze śladami uderzeń.
- Dla bezpieczeństwa, należy uderzać środkową częścią płaszczyzny bijaka młotka. Prawidłowo skierowane uderzenia pozwalają na utrzymanie młotka w dobrym stanie technicznym.
- Aby uniknąć powstawania odprysków, nie należy uderzać młotkiem materiałów o twardości przekraczającej 46 HRC; w przeciwnym razie, należy użyć młotków-pobijaków lub młotków montażowych FACOM.

BEZPIECZEŃSTWO
Zakładaj okulary ochronne.



MŁOTKI Z TRZONKIEM Z DREWNA HIKOROWEGO

200H - Młotki francuskie dla mechanika

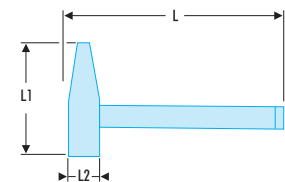


NF ISO 15601, ISO 15601

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

	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
200H.26	245	80	25	210.MHB01	345
200H.28	270	88	28	210.MHB02	380
200H.30	270	93	30	210.MHB03	470
200H.32	300	100	32	210.MHB04	585
200H.36	300	106	35	210.MHB04	725
200H.40	330	108	40	210.MHB05	1000
200H.42	330	117	42	210.MHB05	1100
200H.50	360	138	50	210.MHB06	1900
200H.60	380	151	60	210.MHB27	2800

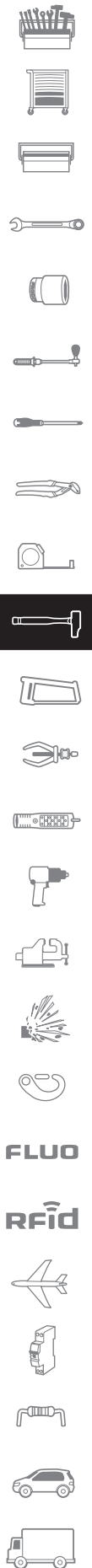
205H - Młotki dla mechanika typu DIN



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

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

	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
205H.20	280	96	19	210.MHB12	250
205H.30	300	106	23	210.MHB13	380
205H.50	320	122	27	210.MHB14	580
205H.80	350	132	33	210.MHB15	960
205H.100	360	137	36	210.MHB16	1200



MŁOTKI Z TRZONKIEM DREWNIANYM

Bezpieczeństwo narzędzi do pobijania:

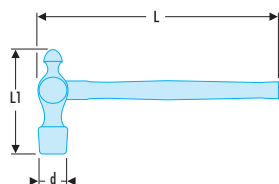
- Sprawdzić stan narzędzia przed każdym użyciem.
- Nie używać narzędzi z oznakami zużycia, rozklepania, złuszczenia się, pęknięć.
- Zakładać okulary i rękawice ochronne.



FLUO

RFid

202H - Młotki dla mechanika, bijak okrągły



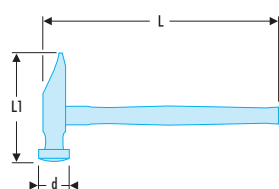
NF ISO 15601, ISO 15601, ASME B107.400

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



№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
202H.1/4	20	275	65	210.MHB07	140
202H.1/2	26	297	84	210.MHB08	280
202H.1	31	322	104	210.MHB09	430
202H.1'1/2	37	363	123	210.MHB10	840
202H.2	40	394	128	210.MHB11	1100

860H - Młotki do objiania, bijak okrągły



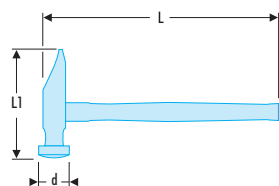
NF ISO 15601, ISO 15601

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



№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
860H.26	26	297	114	210.MHB26	340
860H.28	28	297	118	210.MHB26	370
860H.30	30	314	123	210.MHB28	440
860H.32	32	339	134	210.MHB29	570
860H.36	36	339	139	210.MHB29	700
860H.40	40	377	149	210.MHB31	920

Młotek do objiania, bijak kwadratowy



NF ISO 15601, ISO 15601

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



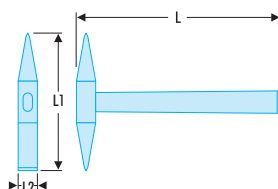
№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
859H.28	28	319	140	210.MHB34	560

213H - Młotki spawalnicze

NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6465

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

🔪	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [g]
213H.30	270	170	21	210.MHB32	340
213H.40	270	180	21	210.MHB32	480

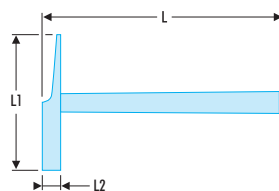


203H - Młotki dla elektryka

NF ISO 15601, ISO 15601

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

🔪	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
203H.16	237	141	16	160
203H.18	237	142	18	200

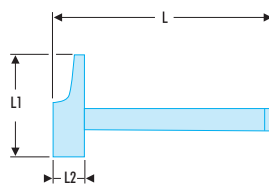


215H - Młotki stolarskie

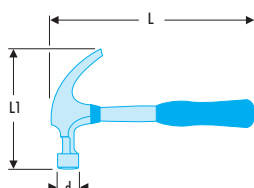
NF ISO 15601, ISO 15601

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

🔪	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
215H.20	264	91	20	210
215H.22	283	99	22	270
215H.26	285	109	26	360



■ Młotek ciesielski



ASME B107.400

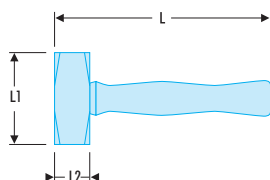
- Trzonek rurowy zamocowany na stałe, rękojeść z PCV.
- Główka wyważona z łapką do wyciągania gwoździ.
- Wykończenie: chromowane polerowane.

🔧	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
204	30	335	130	810

■ Młot ciężki



■ 1262H - Młoty o krawędziach ściętych



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

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

🔧	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
1262H.100	245	100	40	210.MHB22	1.0
1262H.125	248	105	43	210.MHB23	1.3
1262H.150	254	115	45	210.MHB24	1.5

NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

- Trzonek z drewna hikorowego „wysokie bezpieczeństwo”.

🔧	H [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Uchwyt	ΔΔ [kg]
1263H.400	60	880	175	60	210.MHB35	4.8

MŁOTKI MONTAŻOWE BEZODRZUTOWE

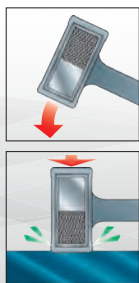
MŁOTKI MONTAŻOWE BEZODRZUTOWE



**Bezpieczeństwo,
ergonomia, komfort!**

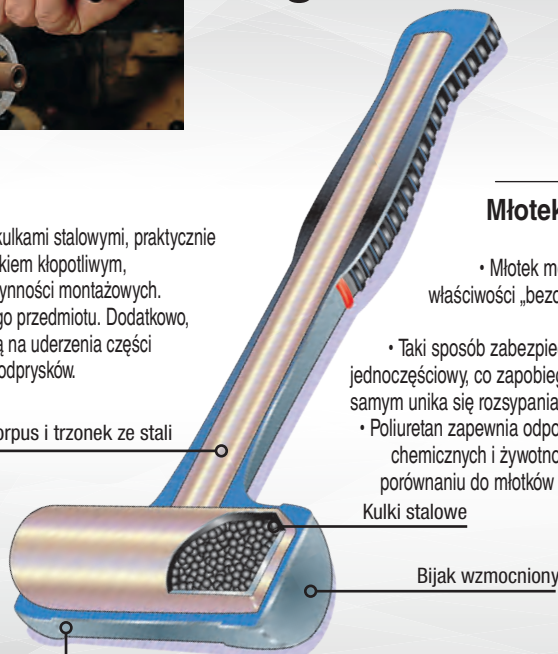
Młotki bezdrzutowe

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



Obudowa powlekana poliuretanem

Korpus i trzonek ze stali



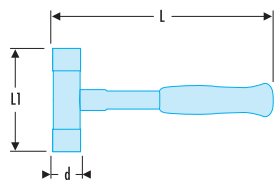
Kulki stalowe

Bijak wzmocniony

Młotek jednoczęściowy z poliuretanu

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

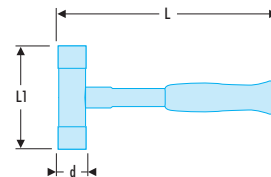
■ 216 - Młotki montażowe bezdrzutowe jednoelementowe



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

№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
216.40	40	298	110	657
216.50	50	308	115	888
216.60	60	316	120	1300

■ 212A - Młotki montażowe bezdrzutowe z wymiennymi końcówkami



- Trzonek z włókna szklanego.
- Korpus ze stali.
- Końcówki specjalne z nylonu o twardości Shore'a D74, łatwo wymienne.
- Ergonomiczny trzonek z PCV.
- Wykończenie: epoksydowe czarne.
- Końcówki zamienne: 212.E35 do E60.

№	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
212A.35	35	305	112	700
212A.40	40	310	117	840
212A.50	50	320	120	1200
212A.60	60	330	145	1700



MŁOTKI MONTAŻOWE Z KOŃCÓWKAMI WYMIENNYMI

MŁOTKI MONTAŻOWE Z KOŃCÓWKAMI WYMIENNYMI

Bezpieczeństwo narzędzi do pobijania:

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



207A-208A - Młotki montażowe z wymiennymi końcówkami



- 207A: Młotki seria „lekka”, korpus aluminiowy.
- 208A: Młotki seria „ciężka”, korpus aluminiowy.
- To zaledwie jedna z wielu możliwych kombinacji końcówek. Sami możecie stworzyć młotek odpowiedni dla Waszych potrzeb wybierając korpus i dwie końcówki.
- Dostępne końcówki:
 - Seria EA: neopren.
 - Seria EB: poliuretan.
 - Seria EC: nylon.

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

207A-208A - Korpus młotka montażowego

- 207A: Korpus młotka serii „lekkiej”, z aluminium, trzonek z drewna hikorowego.
- 208A: Korpus młotka serii „ciężkiej”, ze stali, trzonek z drewna hikorowego.



ED	d [mm]	L [mm]	Uchwyt	Prezentacja	ΔΔ [g]
207A.25	25	280	210.MHB12	Aluminium	110
207A.32	32	300	210.MHB13	Aluminium	160
207A.40	40	323	210.MHB14	Aluminium	270
207A.50	50	350	210.MHB15	Aluminium	410
207A.60	60	363	210.MHB16	Aluminium	610
208A.25A	25	280	210.MHB12	Mosiądz	200
208A.32A	32	300	210.MHB13	Mosiądz	295
208A.40A	40	323	210.MHB14	Mosiądz	510
208A.50A	50	350	210.MHB15	Mosiądz	830
208A.60A	60	363	210.MHB16	Mosiądz	1300



Końcówki wymienne do młotków montażowych

- Końcówki:
 - EA: końcówki neoprenowe, twardość wg Shore'a A75. Zastępuje młotki-pobijaki gumowe.
 - EB: końcówki poliuretanowe termoplastyczne (TPU), twardość wg Shore'a D56. Zastępuje młotki-pobijaki z drewna i skóry.
 - EC: końcówki nylonowe, twardość wg Shore'a D68. Zastępuje młotki montażowe z metali miękkich (miedź, ołów, mosiądz, aluminium).



EA



EB



EC

ED	d [mm]	Colore	Końcówki
EA.25	25	Czarny	Neopren
EA.32	32	Czarny	Neopren
EA.40	40	Czarny	Neopren
EA.50	50	Czarny	Neopren
EA.60	60	Czarny	Neopren
EB.25	25	Czerwony	TPU
EB.32	32	Czerwony	TPU
EB.40	40	Czerwony	TPU
EB.50	50	Czerwony	TPU
EB.60	60	Czerwony	TPU
EC.25	25	Biały	Nylon
EC.32	32	Biały	Nylon
EC.40	40	Biały	Nylon
EC.50	50	Biały	Nylon
EC.60	60	Biały	Nylon



POBIJAKI

214 - Pobjaki standardowe



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



№	d [mm]	L [mm]	Kończówki	ΔΔ [g]
214.10	10	166	212.E10	100
214.15	15	175	212.E15	200

214.R - Pobjaki bezodrzutowe



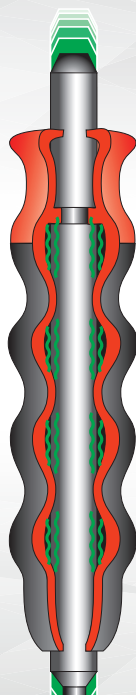
- Korpus stalowy o budowie bezodrzutowej; korpus jest wypełniony metalowymi kulkami, które zapobiegają odzutowi spowodowanemu przez uderzenie.
- Wymienne końcówki z nylonu, twardość wg Shore'a D74.
- Pobjaki, o dużej średnicy, mogą być używane bezpośrednio jako narzędzia ręczne, do delikatnego montowania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



№	d [mm]	L [mm]	Kończówki	ΔΔ [g]
214.R20	20	150	212.E20	220
214.R25	25	153	212.E25	330
214.R30	30	157	212.E30	460
214.R35	35	157	212.E35	620

SYSTEM POLYCHOCS

Pobijaki, wybijaki!



Ochrona elementów

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

Praktyczność

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

Wygoda i bezpieczeństwo

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



▣ Zestaw do pobijania - 3 rodzaje końcówek : mosiądz-poliamid-aluminium

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



🔪	H [mm]	L [mm]	L [mm]	$\Delta\Delta$ [kg]
217.GJ1	50	265	265	1.4

▣ Przedłużacz

- Przedłużacz z uchwytem do końcówek gwintowanych M8.



🔪	d [mm]	L [mm]	$\Delta\Delta$ [g]
217.R12	12	125	105



SERIA Z RĘKOJEŚCIĄ - NOWA GENERACJA NARZĘDZI



KOMFORTOWA RĘKOJEŚĆ AMORTYZUJĄCA !



Ergonomia

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

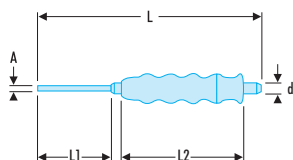
Bezpieczeństwo

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

Precyzja i siła.

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

249G - Wybijaki z rękojeścią

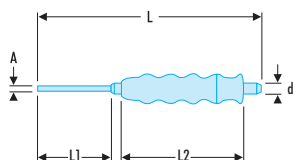


- Trzpień o dużej długości.
- Bityka hartowany na 43 HRC.
- Trzpień hartowany na 58 HRC.



№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
249.G2	1,95	8	140	35	105	88
249.G3	2,95	8	150	45	105	90
249.G4	3,95	10	190	60	105	94
249.G5	4,95	10	200	70	105	98
249.G6	5,90	12	210	80	105	142
249.G8	7,90	12	216	86	105	158
249.G10	9,80	14	230	100	105	181
249.G12	11,80	16	280	130	105	380
249.G14	13,80	18	290	140	105	490
249.G16	15,70	18	310	160	105	580

247G - Wybijaki stożkowe do gwoździ z rękojeścią



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



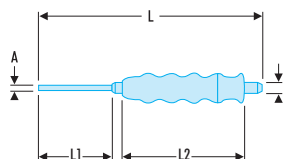
№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
247.G2	1,9	10	185	55	105	102
247.G3	2,9	10	185	55	105	106
247.G4	3,9	10	185	55	105	109
247.G5	4,9	10	185	55	105	112
247.G6	5,9	10	185	55	105	115
247.G8	7,8	12	185	55	105	173

255G - Punktaki z rękojeścią

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



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



Zestaw wybijaków z rękojeścią

- Zestawy wybijaków i wybijaków do gwóźdźi



249.GJ5



249.GJ7



249.GJ4

⇒	Zawartość
249.GJ5	249.G3 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ7	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 - G10
249.G247GJ12	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 247.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ4	249.G10 - G12 - G14 - G16

Moduł wybijaków z rękojeścią amortyzującą



- 249.G 2-3-4-5-6-8 mm: 6 wybijaków.
- 247.G 4-5-6-8 mm: 4 wybijaki stożkowe.
- 255.G 6: punktak.
- Wkładka: PL.334.

⇒	H [mm]	L [mm]	Zawartość	ΔΔ [kg]
MOD.CG	40	418	PL.334	1.5

Moduł wybijaki - przecinaki z rękojeścią amortyzującą



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

⇒	H [mm]	L [mm]	Zawartość	ΔΔ [kg]
MOD.CG1	40	418	PL.611	3.0



SERIA Z RĘKOJEŚCIĄ

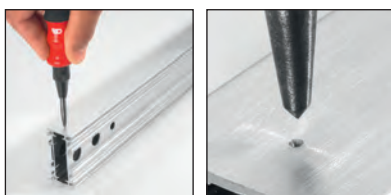
SERIA Z RĘKOJEŚCIĄ

Bezpieczeństwo narzędzi do pobijania:

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



▪ Punktak automatyczny z rękojeścią



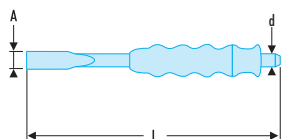
- Uderzenie wywołane przez wyzwolenie sprężyny pod wpływem naciśnięcia główki.
- Moc uderzenia jest regulowana przez dokręcenie główki od 15 do 25 kg.
- Rękojeść ergonomiczna FACOM.
- Końcówka hartowana na 57 - 60 HRC.



FACOM
257.G

$\Delta\Delta$ [g]
175175

▪ 263.G - Przecinaki z rękojeścią

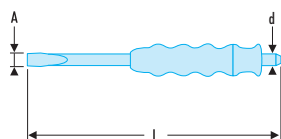


- Przecinaki dla mechaników.
- Twardość:
 - Ostrze = 57 - 60 HRc
 - Główka = 36 - 44 HRc.
- Kąt ostrzy: 60°.



FACOM	A [mm]	d [mm]	L [mm]	$\Delta\Delta$ [g]
263.G19	15	12	190	165
263.G20	20	16	200	305
263.G22	25	18	220	415

▪ Przecinak z rękojeścią



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



FACOM	A [mm]	d [mm]	L [mm]	$\Delta\Delta$ [g]
265.G18	10	10	180	110

Zestaw narzędzi z rękojeścią

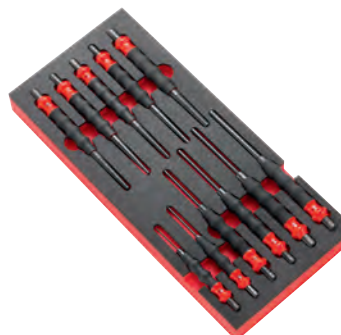
- Zawiera:
 - 3 przecinaki: 263.G19 - 20 - 22.
 - 1 przecinak: 265.G18.
- Dostarczane w kartonowym pudełku.



	$\Delta\Delta$ [kg]
263.GJ4	1.0

Moduł wybijałów na wkładce piankowej

- 249.G: 2-3-4-5-6-8 mm: 6 wybijałów.
- 247.G: 4-5-6-8 mm: 4 wybijały do gwoździ.
- 255.G6: punktak precyzyjny 6 mm.
- wkładka piankowa PM.MODCG.



	H [mm]	L [mm]	Zawartość	$\Delta\Delta$ [kg]
MODM.CG	45	418	PM.MODCG	1.5

WYBIJAKI

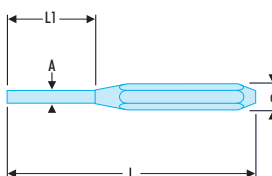
249 - Wybijały standardowe

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

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



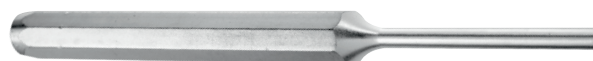
	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	$\Delta\Delta$ [g]
249.2	1,9	8	115	30	30
249.3	2,9	8	125	40	35
249.4	3,9	10	150	50	65
249.5	4,9	10	165	50	75
249.6	5,9	12	180	50	120
249.8	7,9	12	200	50	160
249.10	9,9	16	200	50	220



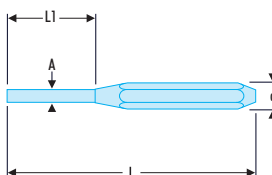
248 - Wybijały jednoelementowy

NF E 71-211, DIN 6450

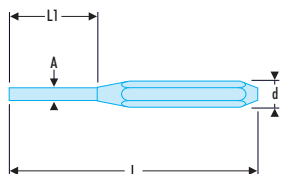
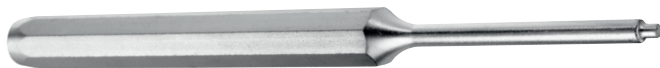
- Korpus ośmiokątny, trzpień ze stali specjalnej o wysokiej wytrzymałości, po obróbce termicznej zapewniającej twardość od 53 do 55 HRc.
- Powierzchnia cynkowana.



	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	$\Delta\Delta$ [g]
248.2	1,9	8	150	30	45
248.3	2,9	8	150	40	50
248.4	3,9	10	150	50	55
248.5	4,9	10	150	50	65
248.6	5,9	10	150	50	70
248.8	7,9	12	150	50	100
248.10	9,9	12	150	50	120



246 - Wybijaki do zawleczek elastycznych

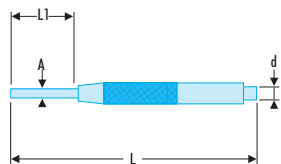
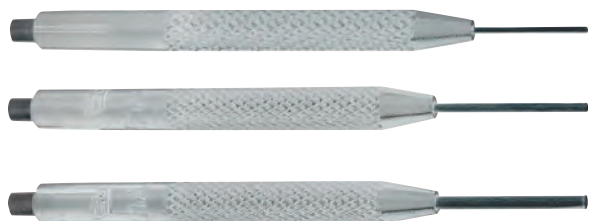


- Korpus ośmiokątny.
- Powierzchnia cynkowana.
- Zgrubienie trzpienia wybijaka umożliwia dokładne wyśrodkowanie narzędzia na zawleczkach.
- Twardość 53 do 58 HRC w zależności od wymiarów gwarantująca doskonałe absorbowanie fali uderzeniowej.



№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
246.2	1,9	8	150	30	45
246.3	2,9	8	150	40	45
246.4	3,9	10	150	50	60
246.5	4,9	10	150	50	60
246.6	5,9	10	150	50	70
246.8	7,9	12	150	50	100

251A - Wybijak precyzyjny z tuleją prowadzącą



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



№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
251A.1	0,9	3	70	14	5
251A.1,5	1,4	3,5	83	21	10
251A.2	1,9	3,5	88	26	10
251A.2,5	2,4	4,5	93	22	18
251A.3	2,9	4,5	93	22	20
251A.3,5	3,4	5,5	96	25	25
251A.4	3,9	5,5	96	28	30
251A.5	4,9	7	107	33	45
251A.6	5,9	9	112	36	65

ZESTAWY

Zestawy narzędzi udarowych



- JS Dostarczane na stojaku.
- JT Dostarczane w szaszetce.



№	Zawartość	Wymiary [mm]	Liczba	ΔΔ [g]
249.JS7	249.2-3-4-5-6-8-10	120x195x45	7	868
249.JT7	249.2-3-4-5-6-8-10	230x120	7	755
248.JS6	248.2-3-4-5-6-8	120x190x45	6	588
248.JT6	248.2-3-4-5-6-8-10	265 x 120	7	695
246.JS6	246.2-3-4-5-6-8	120x190x45	6	593
246.JT6	246.2-3-4-5-6-8	200x165	6	545
251A.JS9	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	120x115x45	9	354
251A.JT9	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	180 x 120	0	260
247.249JS12	247.2-3-4-5-6-8 / 249.2-3-4-5-6-8	120x180x47	12	1000
247.265JT10	247.3-4-5 / 256.4-6 / 249.3-4-5 / 263.20 / 265.18	180x120 / 240x60	10	1200

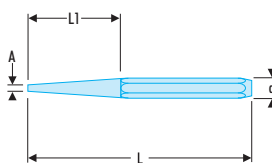
WYBIJAKI DO GWOŹDZI

247 - Wybijał do gwoździ

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



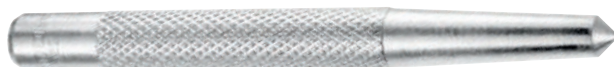
№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
247.2	2	10	120	40	62
247.3	3	10	120	40	63
247.4	4	10	120	40	65
247.5	5	10	120	40	65
247.6	6	10	120	40	70
247.8	8	12	120	40	100



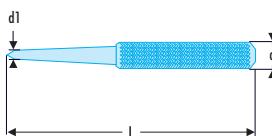
PUNKTAKI

256 - Punktaki precyzyjne

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



№	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
256.2,5	2,5	7	100	25
256.4	4	8	105	35
256.6	6	10	115	60
256.8	8	12	130	100
256.10	10	14	130	135

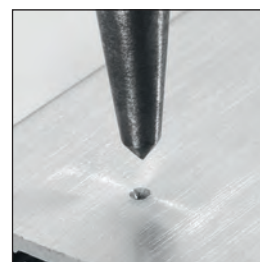


Punktak automatyczny

- Uderzenie wywołane przez wyzwolenie sprężyny pod wpływem naciśnięcia główki.
- Moc uderzenia jest regulowana przez obrót moletowanego pierścienia.
- Obciążenie dociskowe: od 11 do 22 kG.
- Wykończenie: korpus chromowany, ostrze nasmarowane.
- Długość: 163 mm, Ø korpusu 16 mm, Ø trzpienia 7 mm.
- Końcówka wymienna: 257.07.
- Zaślepka zamienna: 257.10A.

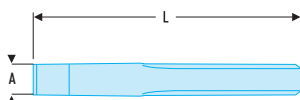


№	L [mm]	ΔΔ [g]
257A	163	135



PRZECINAKI

263 - Przecinaki



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

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

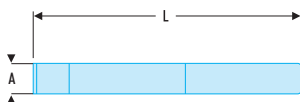
263P - Przecinaki z zabezpieczeniem



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

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

Przecinak extra-płaski



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

№	L [mm]	ΔΔ [g]
259	235	240

Przecinak extra płaski z zabezpieczeniem



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

№	L [mm]	ΔΔ [g]
259.P	235	400

265 - Przebijaki



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

🔗	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
265.18	8	180	240
265.20	10	200	310
265.22	10	220	370

Przecinak szeroki z zabezpieczeniem



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

🔗	L [mm]	ΔΔ [g]
260.P	250	630

Zestaw przecinaków i przebijaaków na stojaku



🔗	Zawartość	Wymiary [mm]	ΔΔ [kg]
263.265.JS5	263.15-20-25 265.18-22	255 x 180 x 30	1.9

262A - Przecinki żebrowane, główka okrągła

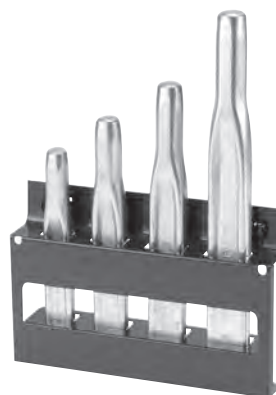


- Przecinki kute, z zaokrąglonymi krawędziami dla poprawy chwytu w ręce.
- Główka cylindryczna dla uzyskania pewniejszego uderzenia.
- Twardość ostrza: 57 do 59 HRC.
- Kąt ostrza: 60°.
- Wykończenie: cynkowane.



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

Zestaw przecinaków żebrowanych na stojaku



🔗	Zawartość	Wymiary [mm]	ΔΔ [kg]
262A.JS4	262A.15-18-20-25	180 x 30 x 250	1.5



PRZECINAKI

Moduł narzędzi do pobijania



Zawiera:

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



	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MOD.MI7	40	418	418	7	1.7

Moduł narzędzi do pobijania na wkładce piankowej



Zawiera:

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



	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI6	45	418	418	7	2.2

Moduł piankowy narzędzi do pobijania, młotek typu DIN



Zawiera:

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



	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI7	45	418	418	7	1.7

Moduł piankowy narzędzi do pobijania, młotek DIN z rękojeścią grafitową



Zawiera:

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



	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI5	45	418	418	7	1.8

Moduł narzędzi do pobijania



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MOD.MI1	40	418	418	7	1.8

Moduł narzędzi do pobijania na wkładce piankowej



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI1	45	418	418	7	1.8

Moduł narzędzi do pobijania



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MOD.MI3	40	418	418	7	1.7

Moduł narzędzi do pobijania na wkładce piankowej



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI3	45	418	418	7	1.8

Moduł narzędzi do pobijania



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MOD.MI4	40	418	418	7	1.5

Moduł piankowy narzędzi do pobijania, bijak okrągły



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

	H [mm]	L [mm]	L [mm]	Liczba	ΔΔ [kg]
MODM.MI4	45	418	418	7	1.8

