



VASOS Y ACCESORIOS



Uso simple

El funcionamiento de la llave de carraca, se basa en un mecanismo 75 de dientes, que divide el círculo completo en secciones de ángulos de 4,8 grados y por lo tanto garantiza un uso sencillo incluso en casi puntos inaccesibles. Con incrementos de par más grandes, menos vueltas y menos esfuerzo, se puede lograr una mayor fiabilidad y una mayor precisión.



Precisión

Con las carracas de Unior también permiten un ajuste preciso y el aflojamiento de tornillos y tuercas de seguridad.



Seguridad

Especial sistema de bloqueo de seguridad y fácil expulsado facilitan el trabajo

Proceso especial para la fabricación de carracas

CARRACA

- 1. corte:** El acero se corta en la forma adecuada usando una máquina, la precisión del corte asegura el mínimo consumo de material de calidad.
- 2. Forja:** las piezas forjadas se realizan mediante la tecnología de la forja por estampación. La forja por estampación permite diferentes formas ergonómicas de los productos. Con los adecuados procesos de forjado mantenemos el correcto curso de las fibras que presentaban ya las piezas en bruto.
- 3. Recorte:** eliminar materiales superfluos.



CARCASA DE LA CARRACA

- 4. CNC de trabajo:** en una máquina CNC se realiza mediante dispositivos especiales de sujeción que aseguran la exactitud de las dimensiones y funcionalidad en términos del movimiento coordinado de todos los elementos.
- 5. El tratamiento térmico (temple y revenido):** tratamiento térmico con temple y revenido se destina a mejorar la estructura del acero, para proporcionar una mayor dureza y tenacidad del producto.
- 6. Lijado:** la limpieza de la superficie antes del cromado es importante en aras de la calidad y la protección de la superficie.
- 7. Cromado:** la carcasa de la carraca se recubre con una capa fina y compacta de óxido de cromo que la protege contra la corrosión y el desgaste, así como también contra otro tipo de daños mecánicos. Asimismo otorga al producto -la carraca Unior- en su totalidad un brillo atractivo.



PIÑÓN

- 8. CNC de trabajo** se lleva a cabo en una máquina CNC, lo que garantiza la precisión requerida. El piñón es uno de los elementos esenciales de la CARRACA y los tamaños individuales tiene que hacerse dentro de los márgenes de tolerancia muy estrechos.
- 9.** Es una operación para dar forma a los dientes del piñón. La geometría de 72 dientes garantiza la necesaria de dos caras desplazamiento de la carraca Unior.
- 10. El tratamiento térmico (temple y revenido):** tratamiento térmico con temple y revenido se destina a mejorar la estructura del acero, para proporcionar una mayor dureza y tenacidad del producto.
- 11. Lijado:** la limpieza de la superficie después del tratamiento térmico.



12. PALANCA

13. ELEMENTO DE CIERRE

14. Boton pasador

15. Cubierta

16. EXPULSOR

17. montaje

- 18. El montaje final:** los trabajadores entrenados, calificados y meticulosos que realizan el montaje final el producto en su conjunto que asegura la funcionalidad y la alta calidad del producto.



Vaso de 1/4	66 - 73
Vaso de 3/8"	73 - 82
Vaso de 1/2"	82 - 94
Vaso de 3/4"	94 - 98
Vaso de 1"	98 - 99
Vaso de impacto de 3/8"	99 - 100
Vaso de impacto de 1/2"	100 - 104
Vaso de impacto de 3/4"	105 - 106
Vaso de impacto de 1", 1 1/2"	106 - 107

