



# 10. Młotki, narzędzia do pobijania

## ► Młotki - młoty - pobijaki

462



Młotki z trzonkiem grafitowym .....	462
Młotki z trzonkiem z drewna hikorowego .....	464
Młoty i pobijaki .....	467

## ► Młotki montażowe

468



Młotki montażowe bezodrzutowe .....	468
Młotki montażowe z końcówkami wymiennymi .....	469
Pobijaki .....	470

## ► Narzędzia do pobijania - Polychocs

471



Zestaw do pobijania - 3 materiały .....	471
Zestawy końcówek .....	472

## ► Przecinaki-przebijaki



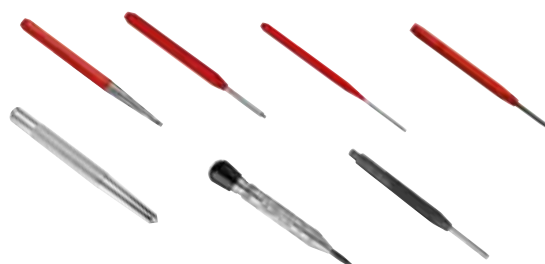
## ► Narzędzia do pobijania - seria z rękojeścią amortyzującą

472



## ► Narzędzia do pobijania

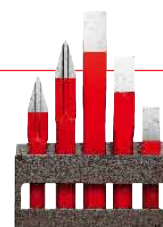
475



Wybijaki z rękojeścią .....	475
Wybijaki do gwoździ .....	476
Punktaki .....	476
Punktaki automatyczne .....	476

## ► Zestawy narzędzi do pobijania

476



478



## ► Młotki z trzonkiem grafitowym

### Nowość

### MŁOTEK Z TRZONKIEM GRAFITOWYM

**Profiber**



200 C

205 C



#### Maksymalne bezpieczeństwo.

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

#### Pełny komfort.

- Brak wibracji: materiał pochłaniający i powierzchnia ograniczająca powstawanie drgań.



młotek z trzonkiem grafitowym.  
młotek z trzonkiem drewnianym.

#### Bezpieczny chwyt.

- Elastomer: miękki materiał zapewniający dobry chwyt.
- Poszerzona końcówka zapobiegająca wysuwaniu się młotka.

#### Połączenie 3 materiałów zapewnia doskonale rezultaty.

##### 1- Grafit:

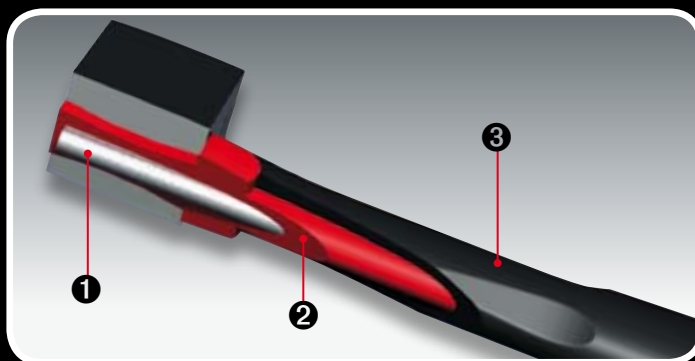
Zapewnia wysoką wytrzymałość. Brak ryzyka złamania trzonka.

##### 2- Polipropylen:

Redukcja wibracji.

##### 3- Elastomer:

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



**Bezpieczeństwo**

Zakładaj okulary ochronne.




Nowość

## 200C Młotki francuskie dla mechaników - rękojeść grafitowa

► NF E 71-014, ISO 15601.

- Bezpieczny trzonek z rdzeniem grafitowym.

	SZ (l)	W (H)	D (L)	ΔΔ
	mm	mm	mm	kg
<b>200C.26</b>	80	25	245	0,345
<b>200C.28</b>	88	28	270	0,380
<b>200C.30</b>	93	30	270	0,470
<b>200C.32</b>	100	32	300	0,585
<b>200C.36</b>	106	35	300	0,725
<b>200C.40</b>	108	40	330	1,025
<b>200C.42</b>	117	42	330	1,130
<b>200C.50</b>	138	50	360	1,910
<b>200C.60</b>	151	60	380	2,800




Nowość

## 205C Młotki "DIN" dla mechaników - rękojeść grafitowa

► ISO 15601, DIN 1041, NF ISO 15601.

- Bezpieczny trzonek z rdzeniem grafitowym.

	SZ (l)	W (H)	D (L)	ΔΔ
	mm	mm	mm	kg
<b>205C.20</b>	96	19	280	0,250
<b>205C.30</b>	106	23	300	0,380
<b>205C.50</b>	122	27	320	0,580
<b>205C.80</b>	132	33	350	0,960
<b>205C.100</b>	137	36	360	1,140





## Nowość

## MŁOTEK Z TRZONKIEM DREWNIANYM



### BEZPIECZEŃSTWO, ERGONOMIA, KOMFORT!

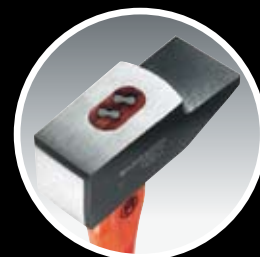
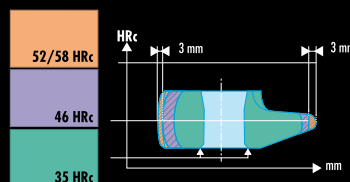
#### Główka

**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 klimatyczne

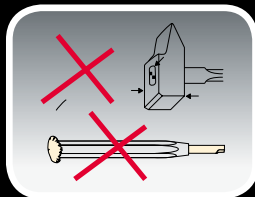
**Ośmiokątny kształt trzonka:**

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



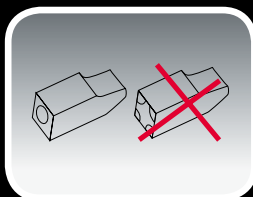
#### Słoje drewna

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



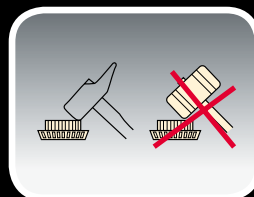
Sprawdź stan techniczny narzędzia przed jego użyciem. Nie należy używać narzędzia, jeśli zostało uszkodzone w wyniku niewłaściwego sposobu użytkowania:

- główka młotka jest nadmiernie zużyta lub rozklepana,
- osadzenie trzonka budzi wątpliwości,
- trzonek ze śladami uderzeń.

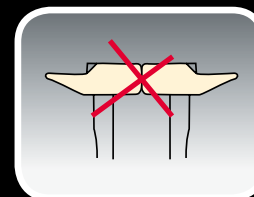


Dla bezpieczeństwa, należy uderzać środkową częścią płaszczyzny bicia młotka.

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; do tego celu, należy użyć młotków-pobijaków lub młotków montażowych FACOM.



Prawidłowa masa, odpowiednie wymiary i właściwa forma główki:

model odpowiedni do każdego rodzaju pracy znajdziesz w gamie FACOM.



#### Bezpieczeństwo

**Zakładaj okulary ochronne**



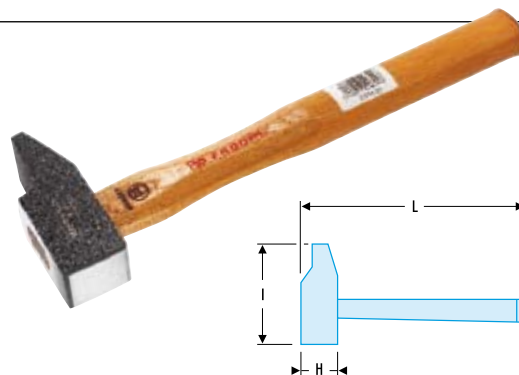
# Młotki - młoty - pobijaki

## 200H Młotki francuskie

▷ NF E 71-014, ISO 15601.

• Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (l) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
200H.26	80	25	245	210.MHB01	0,345
200H.28	88	28	270	210.MHB02	0,380
200H.30	93	30	270	210.MHB03	0,470
200H.32	100	32	300	210.MHB04	0,585
200H.36	106	35	300	210.MHB04	0,725
200H.40	108	40	330	210.MHB05	1,025
200H.42	117	42	330	210.MHB05	1,130
200H.50	138	50	360	210.MHB06	1,910
200H.60	151	60	380	210.MHB27	2,800



## Moduł narzędzi do pobijania

### MOD.MI1

- Zawiera:
- 200H.32 Młotek
- 208A.32CB Pobijak
- 263.20 Przecinak
- 256.6 Punktak
- 248. Wybijaki długie 4-5-6 mm
- Wkładka PL.333

ΔΔ : 1,800 kg.

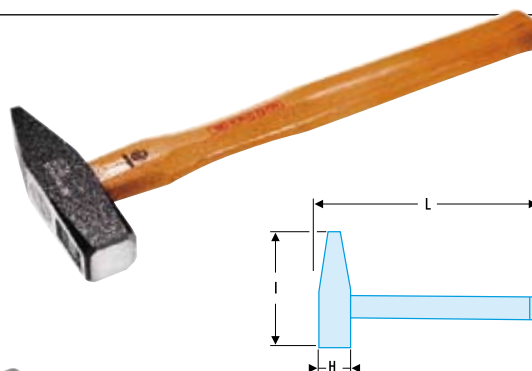


## 205H Młotki dla mechaników typu "DIN"

▷ ISO 15601, DIN 1041, NF ISO 15601.

• Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (l) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
205H.20	96	19	280	210.MHB12	0,250
205H.30	106	23	300	210.MHB13	0,380
205H.50	122	27	320	210.MHB14	0,580
205H.80	132	33	350	210.MHB15	0,960
205H.100	137	36	360	210.MHB16	1,140



## Moduł narzędzi do pobijania

### MOD.MI3

- Zawiera:
- 205H.50 Młotek.
- 208A.32CB Pobijak.
- 263.18 Przecinak.
- 256.6 Punktak.
- 248. Wybijaki długie 4-5-6 mm.
- Wkładka: PL.333.

ΔΔ : 1,705 kg.

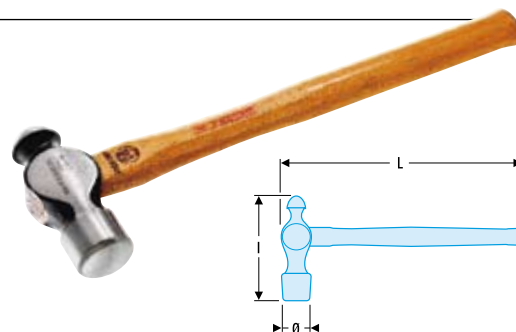


## 202H Młotki dla mechaników, bijak okrągły

▷ ISO 15601.

• Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (l) mm	Ø mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
202H.1/4	65	20	275	210.MHB07	0,140
202H.1/2	84	26	297	210.MHB08	0,280
202H.1	104	31	322	210.MHB09	0,430
202H.1'1/2	123	37	363	210.MHB10	0,840
202H.2	128	40	394	210.MHB11	1,110



## Moduł narzędzi do pobijania

## MOD.MI4

- Zawiera:
- 202H.1/2 Młotek.
- 208A.32CB Pobijak.
- 263.18 Przecinak.
- 256.6 Punktak.
- 248. Wybijaki długie 4-5-6 mm.
- Wkładka: PL.333.
- ΔΔ : 1,45 kg.

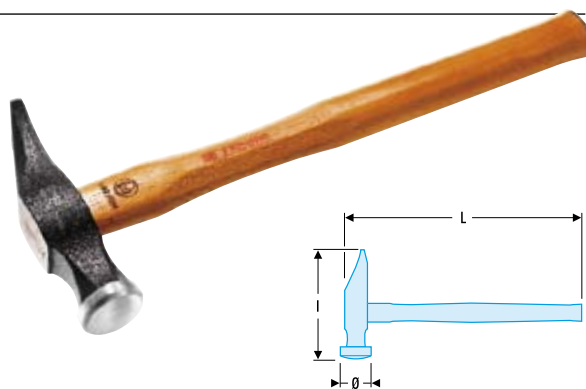


## 860H Młotki do obijania, bijak okrągły

▷ ISO 15601, NF ISO 15601.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (l) mm	Ø mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
860H.22	104	22	280	210.MHB25	0,180
860H.26	114	26	297	210.MHB26	0,340
860H.28	118	28	297	210.MHB26	0,370
860H.30	123	30	314	210.MHB28	0,440
860H.32	134	32	339	210.MHB29	0,570
860H.36	139	36	339	210.MHB29	0,700
860H.40	149	40	377	210.MHB31	0,920



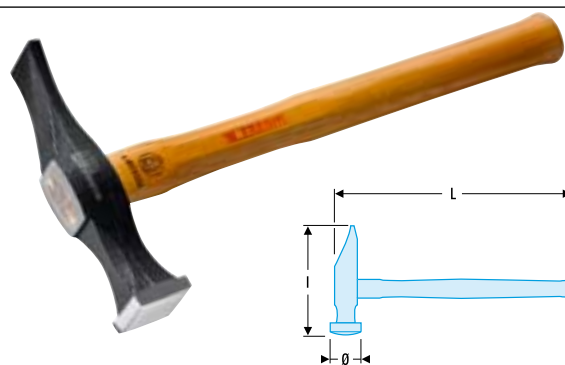
## Młotek do obijania, bijak kwadratowy

## 859H.28

▷ ISO 15601.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	Trzonek	SZ (l) mm	W (H) mm	D (L) mm	ΔΔ kg
859H.28	210.MHB34	140	28	319	0,560

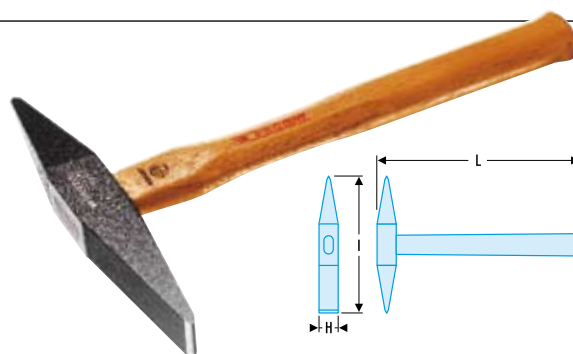


## 213H Młotki spawalnicze

▷ ISO 15601, DIN 6465, NF ISO 15601.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (l) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
213H.30	170	21	270	210.MHB32	0,340
213H.40	180	21	270	210.MHB32	0,480

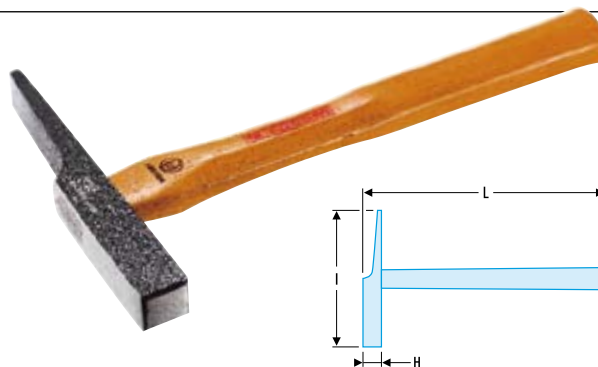


## 203H Młotki dla elektryków

▷ ISO 15601, NF E 71-011.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (I) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
<b>203H.16</b>	141	16	237	210.MHB17	0,160
<b>203H.18</b>	142	18	237	210.MHB18	0,200

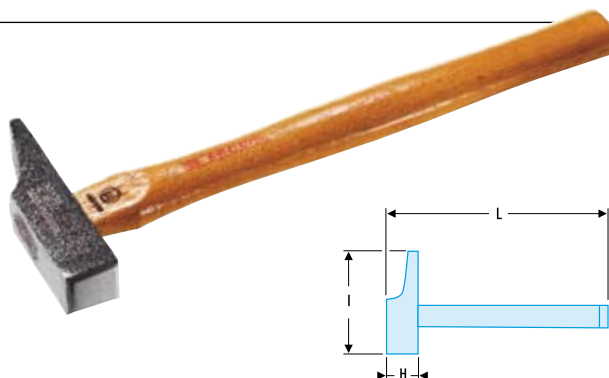


## 215H Młotki stolarskie

▷ ISO 15601, NF E 71-012.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (I) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
<b>215H.20</b>	91	20	264	210.MHB19	0,210
<b>215H.22</b>	99	22	283	210.MHB20	0,270
<b>215H.26</b>	109	26	285	210.MHB21	0,360

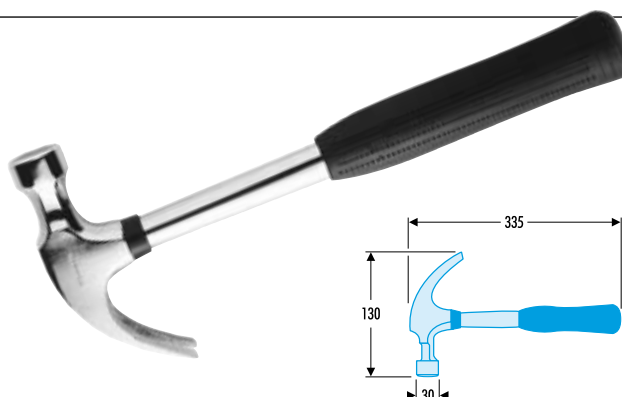


## Młotek ciesielski

### 204

- Trzonek rurowy zamocowany na stałe, rękojeść z neoprenu.
- Główka wyważona z łapką do wyciągania gwoździ.
- Powierzchnia: chromowana polerowana.

ΔΔ : 800 g.



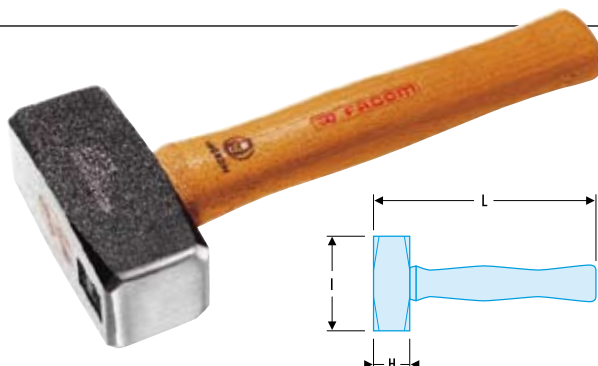
## ► Młoty i pobijaki

### 1262H Młoty o krawędziach ściętych

▷ ISO 15601, DIN 6475, NF ISO 15601.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku z potrójnym zabezpieczeniem wzmocnionym: 2 kliny metalowe i 1 klin drewniany.

	SZ (I) mm	W (H) mm	D (L) mm	Hikorowy	ΔΔ kg
<b>1262H.100</b>	100	40	245	210.MHB22	1,000
<b>1262H.125</b>	105	43	248	210.MHB23	1,250
<b>1262H.150</b>	115	45	254	210.MHB24	1,500





## Młot ciężki

## 1263H.400

▷ ISO 15601, DIN 6475, NF ISO 15601.

- Trzonek z drewna hikorowego, osadzenie na trzonku ze wzmocnionym zabezpieczeniem.

	Trzonek	SZ mm	W mm	D mm	ΔΔ kg
1263H.400	210.MHB35	175	60	880	4,800
210.MH45	Opis Trzonek zapasowy do młotów ciężkich				

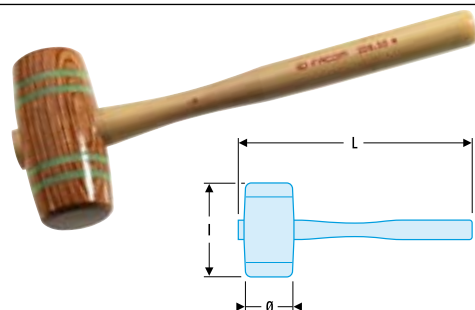


## 209 Pobijaki drewniane

▷ DIN 7462.

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

	Ø mm	D (L) mm	SZ (I) mm	ΔΔ g
209.50	50	290	100	320
209.60	60	320	120	500
209.70	70	360	140	760



## Młotki montażowe

## ► Młotki montażowe bezodrzutowe

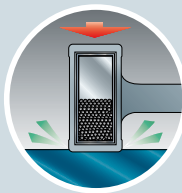
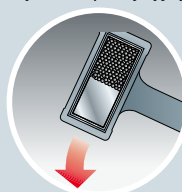


## Młotki montażowe bezodrzutowe

**BEZPIECZEŃSTWO, ERGONOMIA, KOMFORT!**

## Młotki bezodrzutowe

- 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.



Korpus i trzonek  
ze stali

Kulki  
stalowe

Obudowa  
powlekana  
poliuretanem

Bijak  
wzmocniony



## Młotek montażowy wykonany w całości z poliuretanu

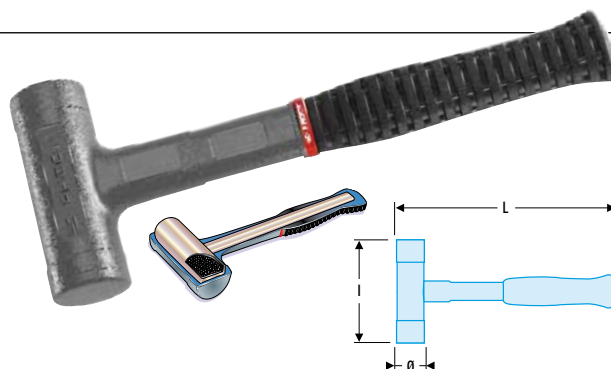
- Młotek montażowy 216, obok swoich właściwości "bezodrzutowych" jest całkowicie powlekany poliuretanem.
- Taki sposób zabezpieczenia czyni z niego młotek "jednoczęściowy", co zapobiega rozerwaniu główki, a tym samym unika się rozsypania kulek po całym warsztacie.
- Poliuretan zapewnia odporność na działanie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



## 216 Młotki montażowe bezodrzutowe

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

	Ø	D (L)	SZ (l)	ΔΔ
	mm	mm	mm	kg
216.40	40	298	110	0,72
216.50	50	308	115	0,95
216.60	60	315	120	1,4



## 212A Młotki montażowe bezodrzutowe z końcówkami wymiennymi

- Trzonek z włókna szklanego.
- Korpus ze stali.
- Końcówki specjalne z nylonu o twardości Shore'a D74, łatwo wymienialne.
- Rękojeść ergonomiczna z PVC rowkowanego.
- Powierzchnia: lakier młotkowy piecowy.

	D (L)	SZ (l)	Ø	Końcówki	ΔΔ
	mm	mm	mm		kg
212A.35	305	112	35	212.E35	0,69
212A.40	310	117	40	212.E40	0,76
212A.50	320	120	50	212.E50	1,07
212A.60	330	138	60	212.E60	1,68



## ► Młotki montażowe z końcówkami wymiennymi

### 207A - 208A Młotki montażowe z końcówkami wymiennymi

207A: Młotki z serii "lekkie", korpus aluminiowy.

208A: Młotki z serii "ciężkie", korpus z mosiądzu.

- To zaledwie jedna z wielu możliwych kombinacji końcówek. Sami możecie stworzyć młotek odpowiedni dla Waszych potrzeb wybierając korpus i dwie końcówki.

	Lekki/ciężki	Ø	Końcówki	ΔΔ
		mm		kg
207A.25CB	Seria lekka	25	EC - EB	0,135
207A.32CB	Seria lekka	32	EC - EB	0,205
207A.40CB	Seria lekka	40	EC - EB	0,350
207A.50CB	Seria lekka	50	EC - EB	0,350
207A.60CB	Seria lekka	60	EC - EB	0,528
208A.25CB	Seria ciężka	25	EC - EB	0,220
208A.32CB	Seria ciężka	32	EC - EB	0,345
208A.32AB	Seria ciężka	32	EA - EB	0,390
208A.32BB	Seria ciężka	32	EB - EB	0,375
208A.40CB	Seria ciężka	40	EC - EB	0,615
208A.40CC	Seria ciężka	40	EC - EC	0,626
208A.50CB	Seria ciężka	50	EC - EB	1,050
208A.60CB	Seria ciężka	60	EC - EB	1,663

### 207A - 208A Korpus młotka

207A: Korpus młotka seria "lekkie", z aluminium, rękojeść z drewna hikorowego.

208A: Korpus młotka seria "ciężkie", z mosiądzu, rękojeść z drewna hikorowego.

	Lekki/ciężki	Długość	Ø	Hikorowego	ΔΔ
		mm	mm		kg
207A.25	Seria lekka	280	25	210.MH12	0,135
207A.32	Seria lekka	300	32	210.MH13	0,195
207A.40	Seria lekka	323	40	210.MH14	0,270
207A.50	Seria lekka	350	50	210.MH15	0,410
207A.60	Seria lekka	363	60	210.MH16	0,610
208A.25	Seria ciężka	280	25	210.MH12	0,235
208A.32	Seria ciężka	300	32	210.MH13	0,340
208A.40	Seria ciężka	323	40	210.MH14	0,525
208A.50	Seria ciężka	350	50	210.MH15	0,830
208A.60	Seria ciężka	363	60	210.MH16	1,260



## Części zamienne

### ■ Końcówki

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

Zastępuje młotki-pobijaki gumowe.

EB: końcówka z acetylcelulozy, twardość wg Shore'a D69 +/- 2.

Zastępuje młotki-pobijaki z drewna i skóry.

EC: końcówka z poliamidu, twardość wg Shore'a D72 +/- 2.

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



EA	EB	EC	Materiał	Ø mm
EA.25	■	■	Neopren	25
EA.32	■	■	Neopren	32
EA.40	■	■	Neopren	40
EA.50	■	■	Neopren	50
EA.60	■	■	Neopren	60
EB.25	■	■	Acetylceluloza	25
EB.32	■	■	Acetylceluloza	32
EB.40	■	■	Acetylceluloza	40
EB.50	■	■	Acetylceluloza	50
EB.60	■	■	Acetylceluloza	60
EC.25	□	□	Poliamid	25
EC.32	□	□	Poliamid	32
EC.40	□	□	Poliamid	40
EC.50	□	□	Poliamid	50
EC.60	□	□	Poliamid	60

## ► Pobijaki

### 214 Pobijaki standardowe

- Korpus ze stali.
- Końcówki wymienne z nylonu.
- Do stosowania z młotkiem lub jako narzędzia ręczne, do montowania lub wyciągania małych części lub łożysk.
- Zastępują pobijaki drewniane lub z mosiądzu.

EA	Ø mm	D mm	Końcówki	ΔΔ g
214.10	10	168	212.E10	100
214.12	12	170	212.E12	130
214.15	15	175	212.E15	200



### 214.R Pobijaki bezodrzutowe

- Korpus ze stali z koncepcją "bezodrzutową": korpus jest wypełniony metalowymi kulkami, które zapobiegają odrzutowi spowodowanemu przez uderzenie.
- Końcówki wymienne z nylonu.
- Pobijaki, o dużej średnicy, mogą być używane bezpośrednio jako narzędzia ręczne, do delikatnego montowania części.

EA	Ø mm	D mm	Końcówki	ΔΔ g
214.R20	20	150	212.E20	220
214.R25	25	150	212.E25	330
214.R30	30	155	212.E30	460
214.R35	35	155	212.E35	650



## ► Zestawy narzędzi do pobijania polychocs



### System polychocs

#### POBIJAKI, WYBIJAKI!

##### Ochrona części

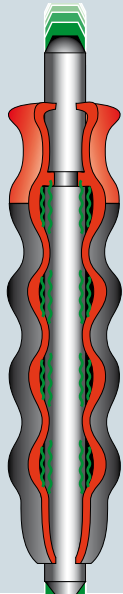
- System końcówek umożliwiający dostosowanie twardości i zapobieganie uszkodzeniom części.
- Wysoka jakość i precyzja pracy.

##### Praktyczność

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

##### Komfort i bezpieczeństwo

- Rękojeść pokryta tworzywem amortyzującym.
- Obracanie zapewnia lepsze pochłanianie uderzeń.
- Pewne trzymanie w dłoni.



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

#### 217.GJ1

- Zakres  $\varnothing$  10 do 20 mm.
- Zestaw 19 narzędzi, zawierający:
  - 1 rękojeść amortyzującą 217.G16.
  - 5 końcówek aluminiowych  $\varnothing$  10-12-14-16-18 mm. Długość użytkowa: 60 mm.
  - 3 końcówki mosiężne  $\varnothing$  12-16-20 mm. Długość użytkowa: 40 mm.
  - 3 końcówki poliamidowe  $\varnothing$  12-16-20 mm. Długość użytkowa: 40 mm.
  - 1 przedłużkę 217.R12 o długości użytkowej 100 mm.
  - 3 końcówki do przedłużki: mosiądz  $\varnothing$  12-16-18 mm. Długość użytkowa: 20 mm.
  - 3 końcówki do przedłużki: poliamid  $\varnothing$  12-16-18 mm. Długość użytkowa: 20 mm.
- Dostarczany w plastikowej kasce 265 x 230 x 50.
- $\Delta\Delta$  : 1,35 kg.



#### Rękojeść

#### 217.G16

- Rękojeść amortyzująca.
- Uchwyt na końcówki gwintowane M10 x 150.
- Wymiary: 170 x 36 x 36 mm.

	$\varnothing$ mm	D mm	$\Delta\Delta$ g
217.G16	16	170	292



## Zestawy końcówek do zestawu 217.GJ1

	Zestaw końcówek	Ø mm	Rękojeść	ΔΔ g
<b>217E.A10J3</b>	3 końcówki aluminiowe	10	217.G16	59
<b>217E.ALP12</b>	1 końcówka aluminiowa, 1 mosiężna, 1 poliamidowa	12	217.G16	80
<b>217E.A14J3</b>	3 końcówki aluminiowe	14	217.G16	88
<b>217E.ALP16</b>	1 końcówka aluminiowa, 1 mosiężna, 1 poliamidowa	16	217.G16	117
<b>217E.A18J3</b>	3 końcówki aluminiowe	18	217.G16	135
<b>217E.LP20J4</b>	2 końcówki mosiężne, 2 poliamidowe	20	217.G16	252
<b>217E.LPJ6</b>	3 końcówki mosiężne, 3 poliamidowe	12/16/18	217.R12	122



## Przedłużka

**217.R12**

- Przedłużka z uchwytem do końcówek gwintowanych M8 x 125.
- Wymiary: 120 x 16 x 16 mm.

	Ø	D mm	ΔΔ g
<b>217.R12</b>	12	100	105

► **Seria z rękojeścią****Seria z rękojeścią – nowa generacja****NOWA, KOMFORTOWA  
RĘKOJEŚĆ  
AMORTYZUJĄCA!****Ergonomia**

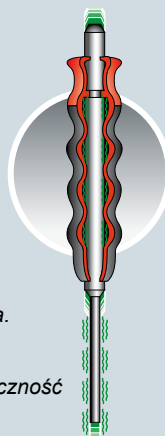
- Pochłanianie wstrząsów.
- Elastyczna rękojeść.
- Częściowy przesuw rękojeści.
- Pewniejszy chwyt w rękę, zapewniający większe bezpieczeństwo.
- Ochrona ręki

**Bezpieczeństwo**

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

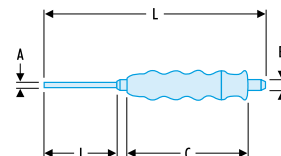
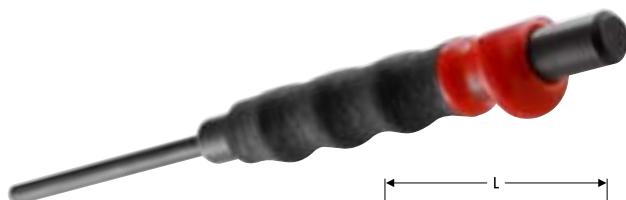
**Precyzja i siła**

- Komfortowy chwyt zapewnia dokładność uderzenia.
- Stabilność narzędzia umożliwia większą siłę uderzenia.

**249G Wybijaki z rękojeścią**

- Długi trzpień.
- Bijak hartowany na 43 HRC.
- Trzpień hartowany na 58 HRC.

	Ø A mm	Ø B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	C mm	ΔΔ g
<b>249.G2</b>	1,95	8	35	140	105	88
<b>249.G3</b>	2,95	8	45	150	105	90
<b>249.G4</b>	3,95	10	60	190	105	94
<b>249.G5</b>	4,95	10	70	200	105	98
<b>249.G6</b>	5,90	12	80	210	105	142
<b>249.G8</b>	7,90	12	86	216	105	158
<b>249.G10</b>	9,80	14	100	230	105	181
<b>249.G12</b>	11,80	16	130	280	105	380
<b>249.G14</b>	13,80	18	140	290	105	490
<b>249.G16</b>	15,70	18	160	310	105	580

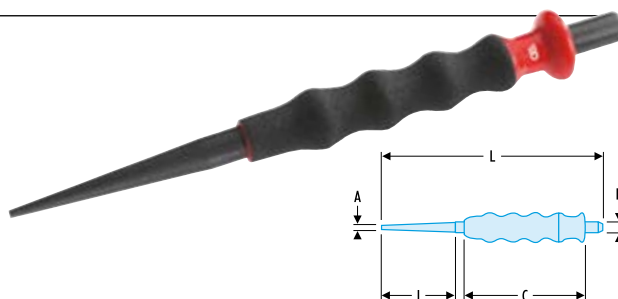




## 247G Wybijk z rękojeścią do gwoździ

- Bijak hartowany na 36-44 HRc.
- Zakończenie hartowane na 52-60 HRc.

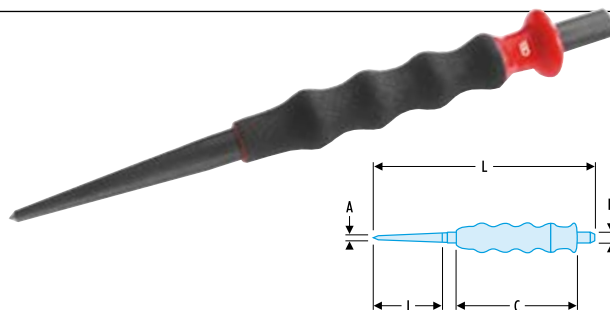
	Ø A mm	Ø B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	C mm	ΔΔ g
<b>247.G2</b>	1,9	10	55	185	105	102
<b>247.G3</b>	2,9	10	55	185	105	106
<b>247.G4</b>	3,9	10	55	185	105	109
<b>247.G5</b>	4,9	10	55	185	105	112
<b>247.G6</b>	5,9	10	55	185	105	115
<b>247.G8</b>	7,8	12	55	185	105	173



## 255G Punktaki z rękojeścią

- Bijak hartowany na 36-44 HRc.
- Zakończenie hartowane na 57-60 HRc.

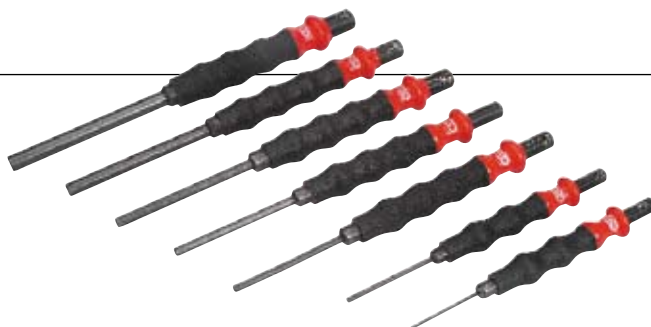
	Ø A mm	Ø B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	C mm	ΔΔ g
<b>255.G2,5</b>	2,5	10	55	185	105	104
<b>255.G4</b>	4	10	55	185	105	110
<b>255.G6</b>	6	10	55	185	105	116
<b>255.G8</b>	8	12	55	185	105	174
<b>255.G10</b>	10	14	55	185	105	210



## Zestawy narzędzi udarowych z rękojeścią

- Zestaw wybijków i wybijków do gwoździ.

	Zestaw zawiera
<b>249.GJ5</b>	249.G3 - 4 - 5 - 6 - 8
<b>249.GJ7</b>	249.G2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
<b>249.G247GJ12</b>	249.G2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 247.G2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8
<b>249.GJ4</b>	249.G10 - 12 - 14 - 16



## Moduł wybijków z rękojeścią

### MOD.CG

- Zawiera:
- 6 wybijków 249G. 2-3-4-5-6-8 mm.
- 4 wybijaki do gwoździ 247G. 4-5-6-8 mm.
- 1 punktak 255.G6.
- Wkładka: PL.334.
- ΔΔ : 1,47 kg.

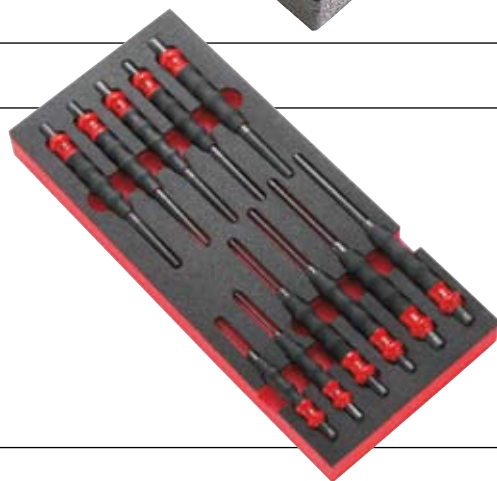


**Nowość**

## Moduł piankowy wybijków z rękojeścią

### MODM.CG

- Zawiera:
- 6 wybijków 249G. 2-3-4-5-6-8 mm.
- 4 wybijaki do gwoździ 247G. 4-5-6-8 mm.
- 1 punktak 255.G6.
- Wkładka: PM.MODCG.
- ΔΔ : 1,47 kg.





## Punktak automatyczny z rękojeścią

### 257.G

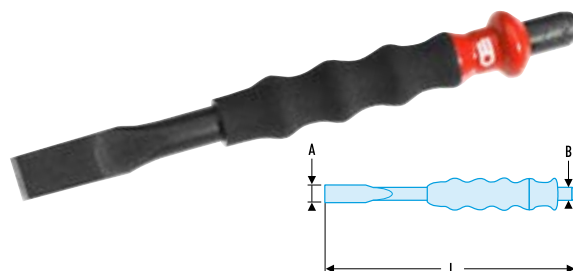
- Uderzenie następuje przez wyzwolenie sprężyny pod działaniem zwykłego naciśnięcia na główkę.
  - Moc uderzenia jest regulowana przez dokręcenie główki od 15 do 25 kg.
  - Rękojeść ergonomiczna FACOM.
  - Zakończenie hartowane na 57-60 HRc.
- $\Delta\Delta$  : 175 g.



## 263.G Przecinaki z rękojeścią

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

	D (L) mm	A mm	Ø B mm	$\Delta\Delta$ g
<b>263.G19</b>	190	15	12	165
<b>263.G20</b>	200	20	16	305
<b>263.G22</b>	220	25	18	415

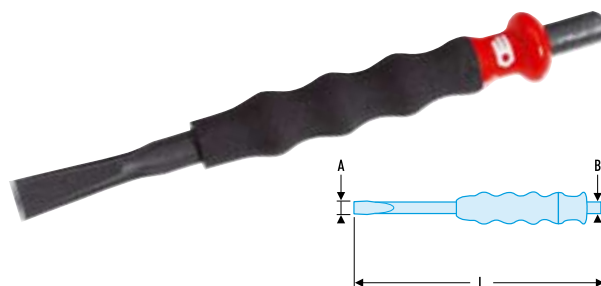


## Przecinak z rękojeścią

### 265.G18

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

	D (L) mm	A mm	Ø B mm	$\Delta\Delta$ g
<b>265.G18</b>	180	10	10	110



## Zestaw narzędzi z rękojeścią

### 263.GJ4

- Zawiera:
  - Przecinaki: 263.G. 19-20-22.
  - Przecinak: 265.G18.
  - Dostarczane w kartonowym pudełku.
- $\Delta\Delta$  : 1,005 kg.



## Moduł wybijaki - przecinaki - przecinaki z rękojeścią

### MOD.CG1

- Zawiera:
  - 249.G.12-14-16 mm.
  - 263.G.19-20-22.
  - 265.G.18.
  - Wkładka PL.611.
- $\Delta\Delta$  : 3 kg.

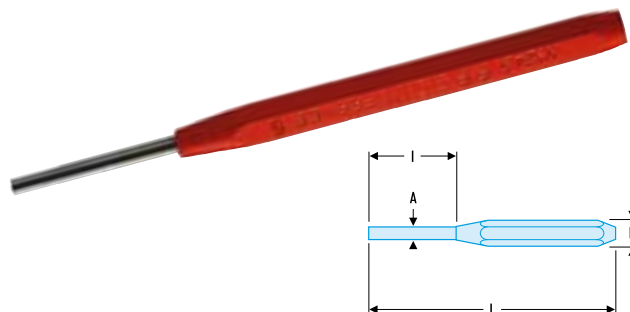


## Wybijaki

### 249 Wybijaki standardowe

- Korpus sześciokątny, trzpień ze stali specjalnej o wysokiej wytrzymałości, po obróbce termicznej zapewniającej twardość od 52 do 58 HRc.

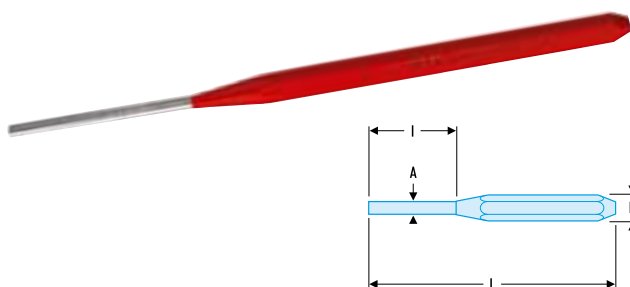
	Ø A mm	B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
249.2	1,9	8	25	105	30
249.3	2,9	8	30	120	35
249.4	3,9	10	35	135	65
249.5	4,9	10	40	150	75
249.6	5,9	12	45	165	120
249.8	7,9	12	50	180	140
249.10	9,9	16	55	195	170



### 248 Wybijaki długie

- Korpus sześciokątny, trzpień ze stali specjalnej o wysokiej wytrzymałości, po obróbce termicznej zapewniającej twardość od 52 do 58 HRc.

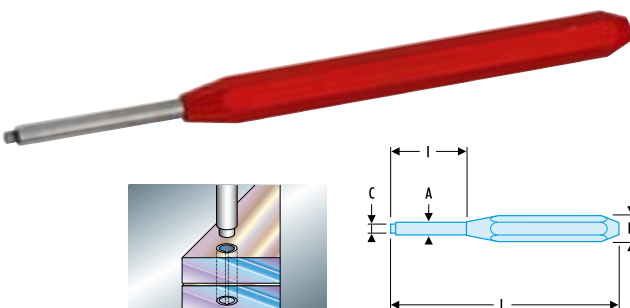
	Ø A mm	B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
248.2	1,9	8	35	165	45
248.3	2,9	8	40	170	50
248.4	3,9	8	50	175	55
248.5	4,9	10	55	180	85
248.6	5,9	10	60	185	90
248.8	7,9	12	65	190	135
248.10	9,9	12	75	200	200



### 246 Wybijaki do zawleczek elastycznych

- Odsadzenie trzpienia wybijaka pozwala na dokładne wycentrowanie narzędzia w stosunku do zawleczek głęboko osadzonych.

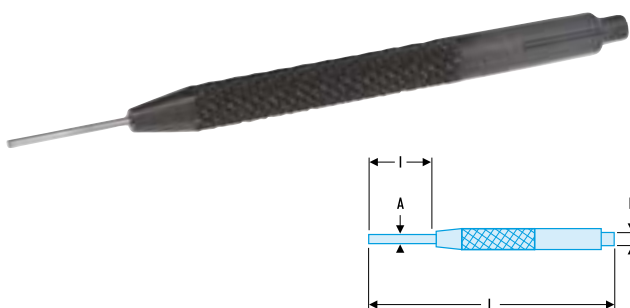
	Ø A mm	B mm	Ø C mm	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
246.2	1,9	8	1,0	25	105	30
246.3	2,9	8	1,8	30	120	35
246.4	3,9	10	2,4	35	135	45
246.5	4,9	10	3,0	40	150	75
246.6	5,9	12	3,6	45	165	120
246.8	7,9	12	5,1	50	180	140



### 251A Wybijaki precyzyjne z tuleją prowadzącą

- Wybijak ten posiada trzpień przesuwany wewnątrz tulei prowadzącej, co pozwala na uniknięcie omykania się nawet w przypadku małych rozmiarów.
- Powierzchnia: Korpus niklowany, trzpień polerowany.

	Ø A mm	B mm	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
251A.1	0,9	5	12	70	5
251A.1,5	1,4	6	15	80	10
251A.2	1,9	6	18	83	10
251A.2,5	2,4	7	21	92	18
251A.3	2,9	7	24	95	20
251A.3,5	3,4	8	27	97	25
251A.4	3,9	8	30	100	30
251A.5	4,9	10	33	109	45
251A.6	5,9	12	36	112	65

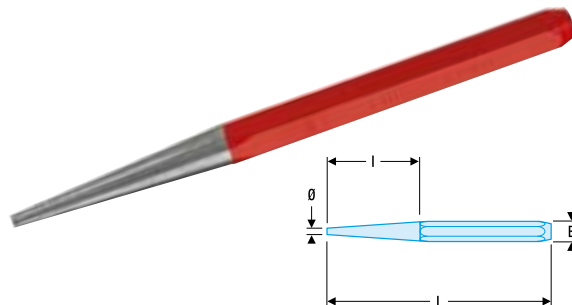


## ► Wybijaki do gwoździ

### 247 Wybijaki do gwoździ standardowe

- Korpus sześciokątny, trzpień ze stali o wysokiej wytrzymałości, hartowanej na 40-46 HRC.
- Powierzchnia: korpus lakierowany, trzpień polerowany.

№	Ø mm	B mm	D (L) mm	SZ (l) mm	ΔΔ g
247.2	1,6	8	105	40	35
247.3	2,0	8	120	45	40
247.4	2,8	10	135	50	70
247.5	4,0	10	150	55	80
247.6	4,8	12	160	60	120
247.8	7,0	12	180	65	140



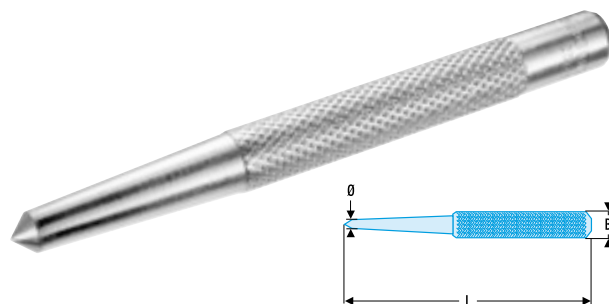
## ► Punktaki

### 256 Punktaki precyzyjne

► NF E 71-211.

- Kute ze stali chromowo-wanadowej, twardość od 52 do 58 HRC.
- Powierzchnia: korpus rażelkowy.
- Powierzchnia cynkowana.

№	Ø mm	B mm	D (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



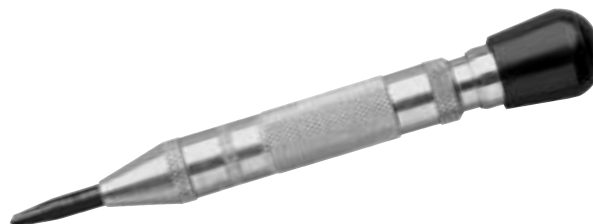
### Punktak automatyczny

#### 257

- Uderzenie następuje przez wyzwolenie sprężyny pod działaniem zwykłego naciśnięcia na główkę.
- Moc uderzenia jest regulowana przez obrót moletowanego pierścienia.
- Siła wyzwolenia sprężyny: od 11 do 22 kg.
- Powierzchnia: korpus chromowany, ostrze nasmarowane.
- Długość: 140 mm, Ø korpusu: 16 mm, Ø trzpienia: 3,5 mm.

ΔΔ : 135 g.

№	Opis
257.07	Ostrze wymienne



## ► Zestawy

### Zestawy narzędzi uderowych

- JS Na stojaku.
- JT W saszetce:
- Do 249.JT7: saszetka N.38A-7B.
- Do 248.JT7: saszetka N.38A-7B.
- Do 251A.JT9: saszetka N.38A-9C.
- Do 247.265JT10: saszetka N.38A-10B.

№	Zestaw zawiera	D x SZ x W mm	Stojak	ΔΔ kg
249.JS7	249.2-3-4-5-6-8-10	120x195x45	CKS.31A	0,868
249.JT7	249.2-3-4-5-6-8-10	230x120	-	0,755
248.JS6	248.2-3-4-5-6-8	120x190x45	CKS.29A	0,588
248.JT7	248.2-3-4-5-6-8-10	265 x 120	-	0,695
246.JS6	246.2-3-4-5-6-8	120x190x45	CKS.29A	0,593
246.JT6	246.2-3-4-5-6-8	200x165	-	0,545
251A.JS9	251A.1-1,5-2-2,5-3-3,5-4-5-6	120x115x45	CKS.32A	0,354
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	CKS.33A	1,076
247.265JT10	247.3-4-5 / 256.4-6 / 249.3-4-5 / 263.20 / 265.18	180x120 / 240x60	-	1,155



# Narzędzia do pobijania

## Moduł narzędzi do pobijania

### MOD.MI1

- Zawiera:
    - 200H.32 Młotek.
    - 208A.32CB Pobijak.
    - 263.20 Przecinak.
    - 256.6 Punktak.
    - 248 Wybijaki długie 4-5-6 mm.
  - Wkładka: PL.333.
- ΔΔ : 1,800 kg.



Nowość

## Moduł piankowy narzędzi do pobijania

### MODM.MI1

- Zawiera:
    - 200H.40 Młotek.
    - 208A.32CB Pobijak.
    - 263.20 Przecinak.
    - 256.6 Punktak.
    - 248. Wybijaki długie 4-5-6 mm.
  - Wkładka: PM.MODMI1.
- ΔΔ : 1,8 kg.



## Moduł narzędzi do pobijania

### MOD.MI3

- Zawiera:
    - 205A.50 Młotek.
    - 208A.32CB Pobijak.
    - 263.18 Przecinak.
    - 256.6 Punktak.
    - 248 Wybijaki długie 4-5-6 mm.
  - Wkładka: PL.338.
- ΔΔ : 1,710 kg



Nowość

## Moduł piankowy narzędzi do pobijania

### MODM.MI3

- Zawiera:
    - 205H.100 Młotek.
    - 208A.32CB Pobijak.
    - 263.20 Przecinak.
    - 256.6 Punktak.
    - 248 Wybijaki długie 4-5-6 mm.
  - Wkładka: PM.MODMI3.
- ΔΔ : 1,8 kg.



## Moduł narzędzi do pobijania

### MOD.MI4

- Zawiera:
    - 202H.1/2 Młotek.
    - 208A.32CB Pobijak.
    - 263.18 Przecinak.
    - 256.6 Punktak.
    - 248 Wybijaki długie 4-5-6 mm.
  - Wkładka: PL.333.
- ΔΔ : 1,45 kg.



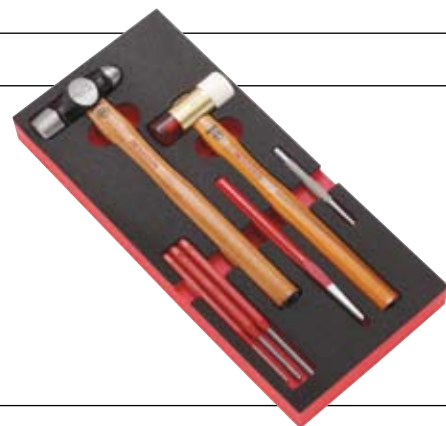


Nowość

## Moduł piankowy narzędzi do pobijania

**MODM.MI4**

- Zawiera:
  - 202.A1 Młotek.
  - 208A.32CB Pobijak.
  - 263.20 Przecinak.
  - 256.6 Punktak.
  - 248 Wybijaki długie 4-5-6 mm.
- Wkładka: PM.MODMI4.
- ΔΔ : 1,8 kg.

► **Przecinaki - przebijaki****263 Przecinaki - 265 Przebijaki**

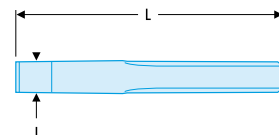
263: Przecinak o profilu stałym.

263.P: Przecinaki z ochroniaczem.

265: Przebijaki o profilu stałym.

- Kute ze stali chromowo-wanadowej, ostrze hartowane na 57 HRc.
- Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
- Główka poddana obróbce cieplnej zapobiegającej "rozklepywaniu".
- Powierzchnia: lakierowana.
- Ø kołnierza ochroniacza: 85 mm dla modelu 263.P.

№	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
<b>263.15</b>	21	150	200
<b>263.18</b>	21	180	250
<b>263.20</b>	24	200	350
<b>263.22</b>	24	220	400
<b>263.25</b>	27	250	520
<b>263.30</b>	27	300	640
<b>263.P25</b>	27	250	610
<b>263.P30</b>	27	300	710
<b>265.18</b>	8	180	240
<b>265.20</b>	10	200	330
<b>265.22</b>	12	220	370

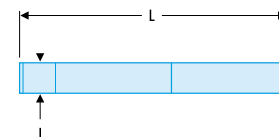
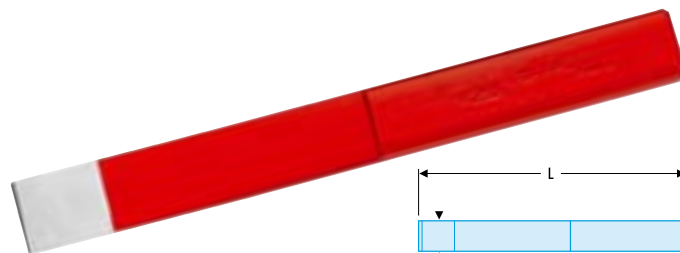
**259 Przecinaki**

259: Przecinak ekstra-płaski.

259.P: Przecinak z ochroniaczem Ø 85 mm.

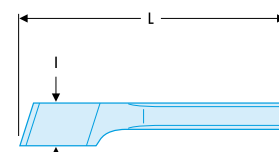
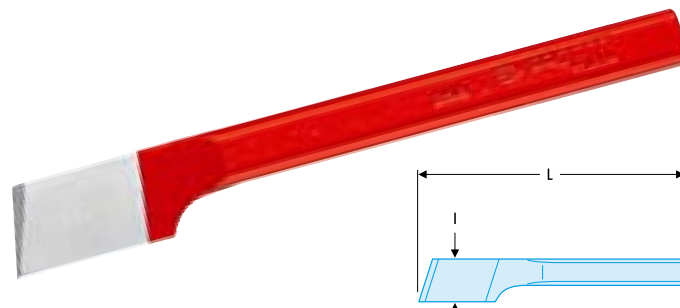
- Kute ze stali chromowo-wanadowej, ostrze hartowane na 57 HRc.
- Powierzchnia: lakierowana.

№	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
<b>259</b>	26	235	240
<b>259.P</b>	26	235	350

**Przecinaki specjalne**

- Kute ze stali chromowo-wanadowej, ostrze hartowane na 57 HRc.
- Ostrza mogą być regenerowane na tarczach szlifierskich.
- Główka poddana obróbce cieplnej zapobiegającej "rozklepywaniu".
- Powierzchnia: lakierowana.
- Ø kołnierza ochroniacza: 85 mm.

№	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
<b>258</b>	25	200	220
<b>260.P</b>	60	250	630



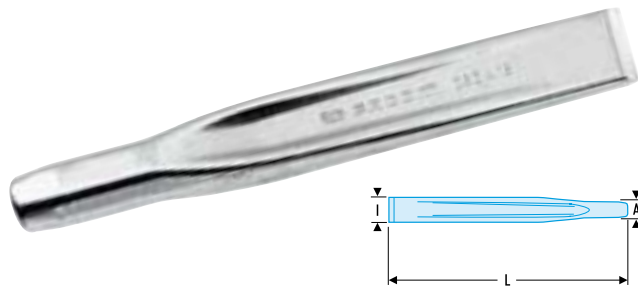


## 262A Przecinaki żebrowane, główka okrągła

► Norma: UNI 7506

- Przecinak kuty, z zaokrąglonymi kantami dla poprawy chwytu w ręce.
- Główka cylindryczna dla uzyskania pewniejszego uderzenia.
- Twardość ostrza: 57 do 59 HRC.
- Kąt ostrza: 60°.
- Powierzchnia: cynkowana.

	D (L) mm	SZ (l) mm	A mm	ΔΔ g
<b>262A.15</b>	150	21	16	170
<b>262A.18</b>	180	24	18	250
<b>262A.20</b>	200	26	18	340
<b>262A.25</b>	260	29	21	500



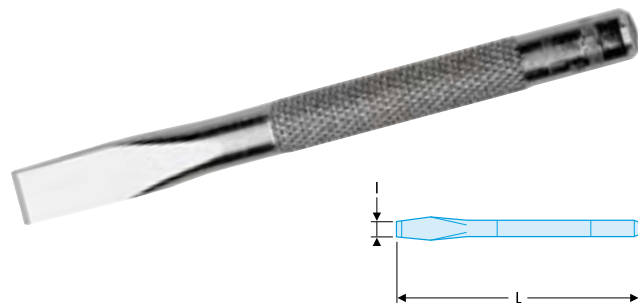
## Przecinaki i przebijaki precyzyjne

252: Przecinak precyzyjny.

254A: Przebijak precyzyjny.

- Powierzchnia: Korpus radełkowany.

	SZ (l) mm	D (L) mm	ΔΔ g
<b>252.8</b>	10	115	40
<b>252.10</b>	12	125	70
<b>254A.8</b>	8	115	40
<b>254A.10</b>	10	120	60



## Zestawy przecinaków i przebijaaków

	Zestaw zawiera	D x SZ x W mm	Stojak	ΔΔ kg
<b>263.265JS5</b>	263.15-20-25 265.18-22	255 x 180 x 30	CKS.81A	1,85
<b>252.254JS4</b>	252.8-10 254A.8-10	120 x 180 x 25	CKS.28A	0,27



## Zestaw przecinaków żebrowanych, główka okrągła

### 262A.JS4

Dla Państwa bezpieczeństwa:

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

	Zestaw zawiera	D x SZ x W mm	Stojak	ΔΔ kg
<b>262A.JS4</b>	262A.15-18-20-25	180 x 30 x 250	CKS.80B	1,44

