

# Молотки, пробойники, зубила

## Процесс изготовления молотков

### МОЛОТОК

#### 1. Вырубка:

на станке JELŠIN GRAD из стального листового проката вырубают заготовки необходимого размера и формы; высокая точность резки позволяет до минимума сократить расход качественного материала – так закладывается важная экономическая составляющая.



#### 2. Ковка:

кованые заготовки изготавливают, используя технологию объёмной штамповки падающим молотом. Ковка позволяет получать разнообразные эргономичные формы изделия. Надлежащее направление волокон, уже присутствующее в листовом прокате, сохранено с использованием соответствующих приёмов ковки.



#### 3. Удаление грата:

удаление излишков металла.

#### 4. Протяжка:

с помощью этой операции молотки обрабатывают на станке MAE для придания им необходимых размеров.

#### 5. Индукционная закалка:

местный нагрев и закалка молотка в области бойка обеспечивает высокий уровень твёрдости, необходимый для обеспечения функциональности молотков Unior. Закалкой мы добиваемся оптимальной микроструктуры и требуемой твёрдости, что гарантирует длительный срок службы молотков.



#### 6. Покрытие:

поверхность защищена электростатическим покрытием.

### РУКОЯТКА

#### 7. Рукоятка выполнена из отборного ясеня с необходимыми характеристиками в соответствии со стандартом DIN 68340. Для защиты покрыта воском.

#### 8. Тиснение:

создание синей надписи, которая также напоминает пользователю о правилах обращения с молотком.



### СБОРКА

#### 9. Окончательная сборка:

окончательную сборку инструмента осуществляет обученный и высококвалифицированный персонал, что обеспечивает функциональность и высокое качество молотков Unior.

