

4 Clés mixtes

► Série standard

440

LA CLÉ MIXTE "Nouvelle génération"

LA CLÉ MIXTE RÉINVENTÉE POUR VOUS !

Plus de contrôle

En phase d'approche :

- Meilleure stabilité.
- Meilleur guidage.
- La clé ne tourne pas dans la main.



Plus de confort

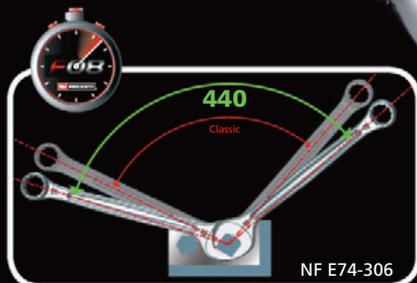
- Manche à section variable pour doubler la surface d'appuis sur la main.

Passez le couple sans douleur !



Plus d'accessibilité avec l'œil

- Dégagement de l'œil pour accéder à des écrous en série ou semi-encastés.



Plus d'efficacité avec la fourche

Grâce à sa géométrie fourche-manche :

- Gagnez 20% de temps.
- Gagnez 15% d'espace en zones fortement encombrées..

Plus de puissance en toute sécurité

- Satisfait aux exigences aéronautiques SAE AS954E
- Disposez jusqu'à 400% de marge pour le serrage de boulonnerie haute résistance.
- Couples de serrage garantis très largement supérieurs aux spécifications de la norme NF ISO 1711-1.



* Classe de boulonnerie ISO, $\mu = 0.10$, voir page XXX / ** Équivalence cote impériale-métrique

Clés à ouverture fixe et variable ▲

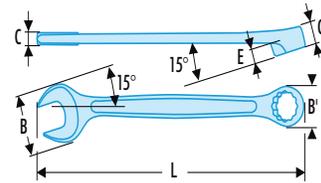
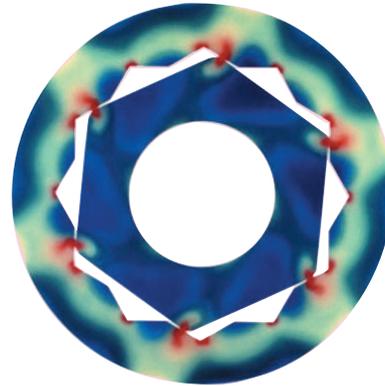
FO8

440 Clés mixtes OGV® métriques et en pouces

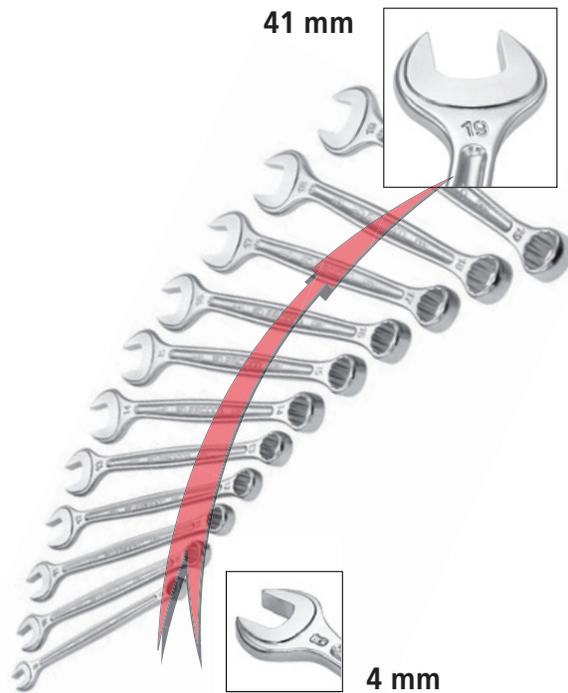
▷ Industrie et Automobile : ISO 691, NF ISO 691, ISO 7738, NF ISO 7738, ISO 3318, NF ISO 3318, ISO 1711-1, NF ISO 1711-1, NF E74-306.

▷ Aéronautique : SAE AS 954E.

- Large gamme d'ouvertures :
 - Dimensions métriques : de 4 à 41 mm.
 - Dimensions en pouces : de 1/4" à 1 1/2".
- Haut niveau de performances mécaniques allié à un encombrement réduit respectant les standards aéronautiques.
- Tête œil :
 - Dégagement de l'œil conçu (cote E) pour une meilleure accessibilité aux vis en série ou encastrées.
 - Profil OGV 12 pans pour un serrage puissant tout en protégeant l'écrou / préfixe H : œil 6 pans.
 - Incliné à 15°.
- Tête fourche :
 - Géométrie fourche-manche optimisée pour une accessibilité accrue.
 - Plateaux de fourche rectifiés.
 - Présentation : chromée satinée



mm	"	C' mm	B' mm	L mm	B mm	C mm	E mm	ΔΔ g
440.4H		3,5	7,8	106	10	3	2,1	7
440.5H		6,0	9,2	115	13,3	3,6	3,1	16
440.5.5H		6,0	9,2	115	13,3	3,8	3,1	17
440.6	440.1/4	6,0	10,0	115	14,1	3,8	3,1	17
440.7		6,2	11,2	122	17,2	3,9	3,4	21
440.8	440.5/16	6,7	12,8	133	19,2	4,7	3,5	29
440.9	440.11/32	7,1	14,2	138	21,2	4,7	3,9	34
440.10	440.3/8	7,6	15,0	145	23	5,2	4,2	42
440.11	440.7/16	8,1	16,9	155	24,5	5,5	4,6	49
440.12		8,4	18,0	162	27	5,8	4,4	57
440.13	440.1/2	8,6	19,3	170	28,7	6,1	4,8	70
440.14	440.9/16	9,5	21,1	180	31	6,4	5,7	82
440.15		10,0	22,2	185	32,6	6,8	5,9	95
440.16	440.5/8	10,5	23,9	195	35,6	7,3	6,4	113
440.17	440.11/16	10,9	25,3	202	37	7,6	6,5	127
440.18		11,4	26,0	208	38,7	8,1	7,2	146
440.19	440.3/4	11,9	27,8	216	41,2	8,3	7,2	167
440.20	440.13/16	12,3	29,5	224	43,1	8,6	6,3	184
440.21		12,8	30,9	233	45,4	8,8	7,8	205
440.22	440.7/8	13,3	32,3	248	46,9	9	8,3	230
440.23		13,8	33,6	257	49	9,3	8,7	254
440.24	440.15/16	14,2	35,0	267	51	9,7	8,9	289
440.25	440.1'	14,7	36,4	274	53	9,9	9,4	311
440.26		15,1	37,8	285	55,5	10,1	9,8	342
440.27	440.1'1/16	15,6	39,2	295	58	10,4	8,9	376
440.28	440.1'1/8	16,1	40,6	305	60,7	10,7	10,6	416
440.29		16,6	42,0	320	63	11,2	10,8	473
440.30		17,1	43,5	340	65	11,5	11,2	531
440.32	440.1'1/4	18,0	46,1	355	68	12,5	11,5	639
440.33	440.1'5/16	18,5	47,0	380	69,8	12,8	11,8	716
440.34		19,0	48,9	390	72	13	12,8	741
440.35	440.1'3/8	19,5	51,0	430	74,3	13,5	12,8	888
440.36	440.1'7/16	20,0	53,0	440	76	14	13,2	941
440.38	440.1'1/2	22,0	56,0	450	80	15,2	14,1	1128
440.41		23,0	58,3	460	85	16	14,7	1286



Nouvelle clé mixte 440

FABRICATION ET CONTRÔLE SANS CONCESSION !

- FACOM a conçu une clé optimisée pour l'utilisateur et ses besoins. Pour fabriquer cette clé à la forme complexe, FACOM a développé un procédé de fabrication spécifique intégrant de nouvelles technologies telles que le fraisage CN à grande vitesse, le découpage CN par jet d'eau, l'usinage par laser... sans oublier un forgeage "sans calamine".
- Chaque lot de fabrication subit des contrôles dimensionnels, de performance mécanique en statique et en endurance, d'usure et de résistance à la corrosion.



Test d'endurance sous charge