

ÉLECTRONIQUE



PINCES ÉLECTRONIQUES

978

Pincés coupantes tête ogivale	978
Pincés coupantes tête pointue	980
Pincés coupantes tête inclinée	981
Pincés coupantes "en bout"	981
Pincés coupantes pour composants DIP-CMS	982
Pincés de préhension à becs plats	982
Pincés de préhension à becs demi-ronds	984
Pincés à becs ronds	986
Modules de pincés	986



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE ANTISTATIQUE

987

Pincés coupantes tête ogivale	987
Pincés coupantes tête pointue	989
Pincés coupantes tête inclinée	990
Pincés coupantes pour composants DIP-CMS	991
Pincés de préhension	991



TOURNEVIS MICRO-TECH®

993

Tournevis	993
Embouts série 0 - entraînement 4 mm	995
Coffrets de tournevis Micro-Tech®	996
Composition Micro-Tech®	999
Jeux de tournevis horloger	1000



BRUCELLES

1001

Série standard	1001
Série gainée PVC	1002
Série haute précision	1003
Brucelles spéciales	1004
Jeux de brucelles	1005



PINCES SPÉCIALES MICRO-TECH®

1005

Pincés pour circlips®	1005
Pince truarç®	1005



DIVERS

1005

Ciseaux	1005
Cutter	1006
Monture de scie	1006
Divers	1006



SOUDAGE

1013

Postes de soudage thermorégulés	1013
Fers pour l'électronique	1014
Fers à souder grande puissance	1016
Accessoires soudage	1016
Fer à souder gaz	1017



MICRO-TECH® GUIDE DE CHOIX DES MICRO-PINCES

1 Les matières à couper

TYPE DE MATÉRIAU	FILS	Résistance mécanique en N/mm ²	DURETÉ (Hrc)
Cuivre, Nickel, Aluminium	Souple	220	-
Clou ou fil en fer, goupille	Semi-rigide	800	22
Ressort en fer, câble, fil ou clou en acier dur	Dur	1675	50
Ressort acier	Corde à piano	2200	59

2 La dimension et le type de fils ou de pièce à couper (diamètre ou épaisseur)

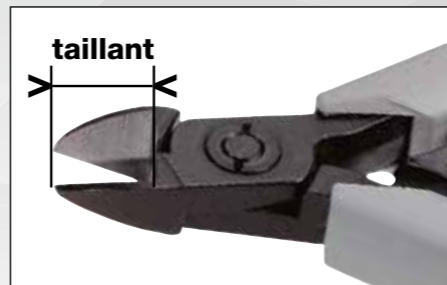
- Section, épaisseur.
- Semi-rigide : alliage cuivre/Alu.
- Fils dur : acier doux (30Hrc).
- Corde à piano : ressort Acier (50Hrc).

3 L'accessibilité :

- Tête ogivales, pointues, inclinées, en bout, pour composants.
- Becs plats, demi-ronds.

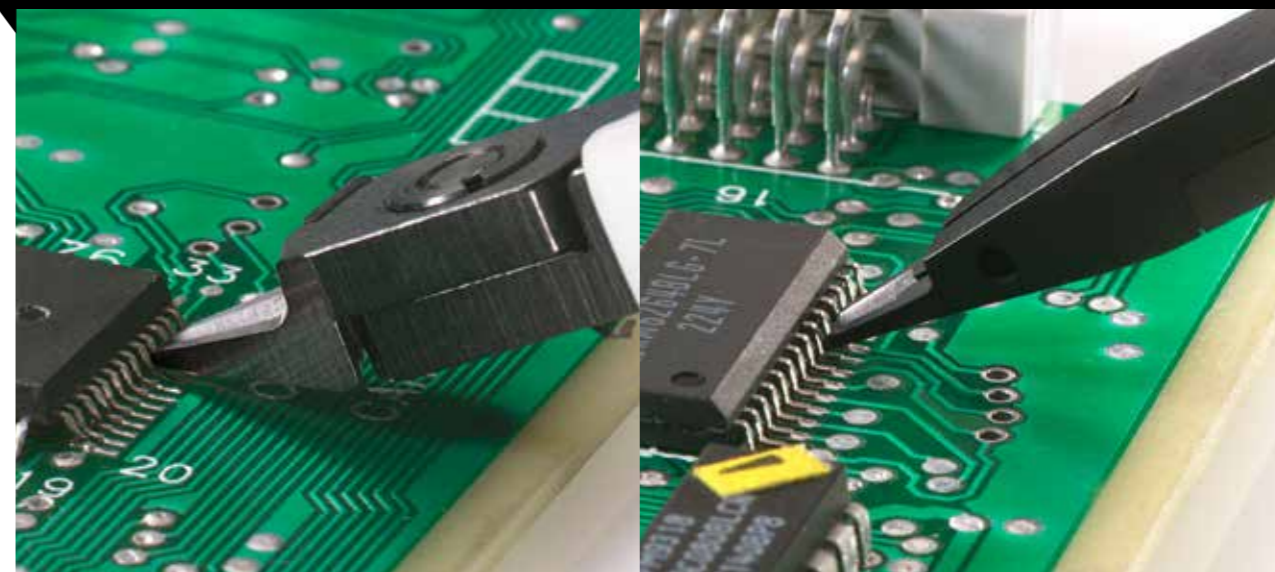
4 La forme des taillants et le type de coupe

- Axiale : La forme la plus adaptée pour du fil acier dur ou corde à piano, c'est également la forme la plus robuste dans le temps.
- Semi-rase : La forme étudiée pour couper des matières semi-rigide.
- À ras : La forme la plus précise en matière de coupe mais aussi la plus fragile, étudiée pour couper des matières tendres comme le cuivre.

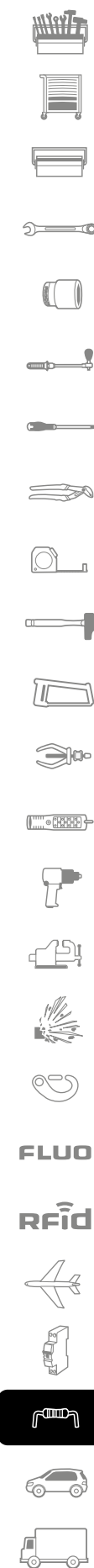


TYPE DE COUPE	ILLUSTRATION	CARACTÉRISTIQUES	TYPE DE FIL	ACTIVITÉ	ACTIVITÉ	
COUPE AXIALE		Les taillants sont traités pour obtenir une très haute résistance et couper avec précision une large gamme de matériaux, du fil de cuivre à la corde à piano.	Cu	●	- Travaux de grande série - Coupe usuelle - Maintenance - Matériaux durs	- SAV (hi-fi) - Machines-outils - Automobiles - Électroménager
			Alliage CuNi	●		
			Acier doux 30 HRC	●		
			Acier dur 50 HRC Corde à piano	●		
COUPE SEMI-RASE		Les taillants à microchanfrein permettent une coupe nette avec de grandes capacités de coupe. Son exceptionnelle longévité maintient cette précision même en usage intensif. Ce taillant est adapté au fil semi-dur.	Cu	●	- Coupe nette en utilisation intensive - Travaux de câblage - Électronique de série - Matériaux semi-durs	- Informatique - Téléphone, centraux - Vidéo, lasers - Micro-Tech® (hi-fi, laboratoire)
			Alliage CuNi	●		
			Acier doux 30 HRC	●		
			Acier dur 50 HRC Corde à piano	-		
COUPE À RAS		Cette série a été conçue pour éviter tout écrasement du fil : la coupe nette ne provoque aucune aspérité, ceci pour permettre un raccord de soudure net et fiable, évitant ainsi tout risque d'arc électrique pouvant détériorer le composant. Ce taillant est adapté au fil doux uniquement.	Cu	●	- Activité haute fréquence - Matériaux de grande précision - Reprise avant soudure - Équipements sensibles aux charges électrostatiques	- Armée - Aérospatiale - Aviation - Laboratoire
			Alliage CuNi	●		
			Acier doux 30 HRC	-		
			Acier dur 50 HRC Corde à piano	-		

MICRO-TECH® GUIDE DE CHOIX DES MICRO-PINCES



FORMES DE TÊTES		Ø FIL Cu (mm) 0mm05mm1mm15mm2	Ø MAXI FIL Fe30 HRC	Ø MAXI CORDE À PIANO
Tête ogivale : la résistance		0.2 → 1.0 0.3 → 1.3 0.3 → 1.4 0.4 → 2.0 0.3 → 2.1 0.3 → 1.2	0.5 0.7 0.8 1.0 0.7 0.8	0.8 0.4 0.5 0.6
Tête ogivale : la résistance		0.1 → 1.0 0.1 → 1.3 0.1 → 1.3 0.3 → 2.0 0.1 → 1.1	0.7 1.0 0.7 0.7	-
Tête pointue : la finesse		0.1 → 1.0 0.1 → 0.8 0.3 → 1.6 0.1 → 0.9	0.5 0.4 0.7 0.5	-
Tête ogivale : la résistance		0.1 → 0.8 0.1 → 1.3 0.1 → 1.3 0.1 → 1.2	-	-
Tête pointue : la finesse		0.1 → 0.8	-	-
Tête inclinée : la précision		0.2 > 0.6 0.2 → 1.0	-	-
Tête en bout : l'accès frontal		0.1 → 0.6	-	-



PINCES COUPANTES TÊTE OGIVALE

LES TÊTES DE FORME OGIVALE

- Elles présentent une résistance supérieure aux autres formes de têtes.
- Elles procurent des capacités de coupe élevées et une endurance importante, appréciables pour tous les travaux.



AXIALE
Tous travaux,
tous matériaux.



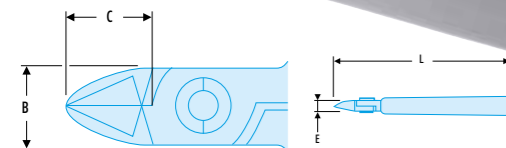
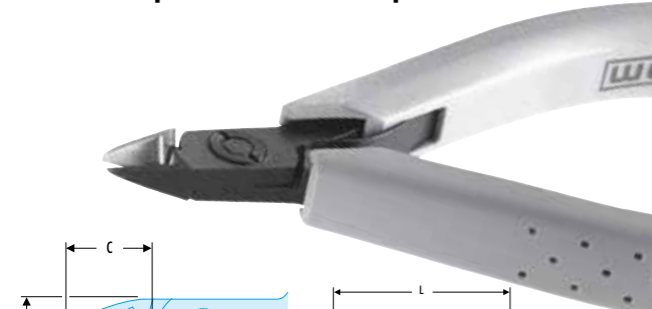
SEMI-RASE
Coupe nette, avec
une bonne endurance.
Pour les matériaux
semi-durs.



À RAS
Coupe sans "picot"
pour une soudure parfaite.



Pinces coupantes Micro-Tech® "petite maillure" : finesse

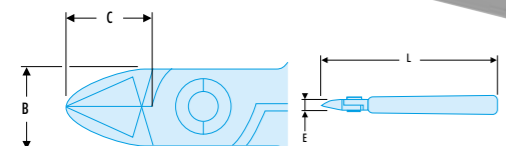


NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Ces pinces de petite maillure sont adaptées à la miniaturisation de composants électroniques.

Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
405.8MT	8,5	9	6	110	∧	0,2 - 1	0,5	60
406.8MT	8,5	9	6	110	∧	0,1 - 1	-	60
407.8MT	8,5	9	6	110	∧	0,1 - 1	-	60

Pinces coupantes Micro-Tech® "compactes" : maniabilité

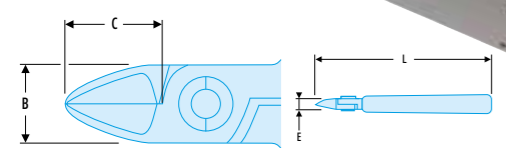


NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Ces pinces associent la performance de coupe à la maniabilité grâce à leur nouvelle forme ogivale amincie.
- Les modèles à retenue de chute évitent l'éjection du fil.
La pince 405.MT permet de couper de la corde à piano jusqu'à 0,4 mm.

Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Piano diam. [mm]	Retenue de chute	ΔΔ [g]
405.MT	10,5	9,5	7	110	∧	0,3 - 1,3	0,7	0,4	-	60
406.MT	10,5	9,5	7	110	∧	0,1 - 1,3	0,7	-	-	60
406.RMT	10,5	9,5	7	110	∧	0,1 - 1,1	0,6	-	•	60
407.MT	10,5	9,5	7	110	∧	0,1 - 1,3	-	-	-	60

Pinces coupantes Micro-Tech® "trappes" : polyvalence



NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince permet une coupe nette pour multi-matériaux : du fil de cuivre à la corde à piano jusqu'à 0,5 mm.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Piano diam. [mm]	Retenue de chute	ΔΔ [g]
405.10MT	10,5	11,5	7	110	∧	0,3 - 1,4	0,8	0,5	-	60
405.10RMT	10,5	11,5	7	110	∧	0,3 - 1,2	0,7	0,5	•	60

Pinces coupantes Micro-Tech® "allongées" : accessibilité

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince permet d'aller plus loin : jusqu'à + 1,5 à 2 mm par rapport à une pince standard.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection de fil.



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
435.MT	10,5	13	7	110	∧	0,1 - 1,3	0,7	60
425.MT	10,5	13	7	110	∧	0,1 - 1,3	-	60

Pince coupante Micro-Tech® "allongée éfilée" avec dégagement

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince permet de couper derrière les composants et passe sous les obstacles (bobines, résistances...).

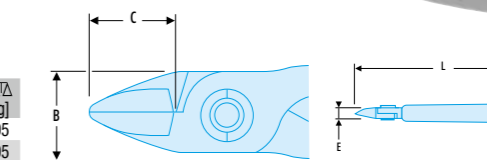


Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
426.MT	10,5	13	7	110	5,5	∧	0,1 - 1,2	-	60

Pinces coupantes Micro-Tech® "grande capacité" : puissance

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince est adaptée aux gros efforts et aux travaux répétitifs sur une large gamme de matériaux.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Piano diam. [mm]	ΔΔ [g]
405.12MT	16	16	8	125	125	∧	0,4 - 2,0	1,0	0,8	95
415.MT	16	16	8	125	125	∧	0,3 - 2,0	0,9	-	95



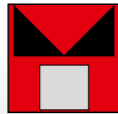
PINCES COUPANTES TÊTE POINTUE

LES TÊTES POINTUES

- Elles permettent l'accès dans les zones encombrées et procurent une meilleure visibilité du fil à couper.



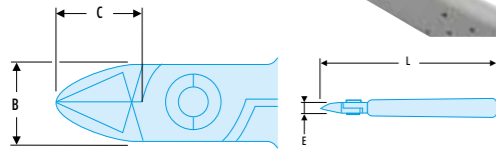
SEMI-RASE
Coupe nette, avec une bonne endurance. Pour les matériaux semi-durs.



À RAS
Coupe sans "picot" pour une soudure parfaite.



Pincés coupantes Micro-Tech® "pointues"



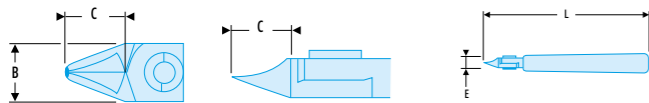
NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Becs peu encombrants pour des accès difficiles.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRc diam. [mm]	Retenu de chute	ΔΔ [g]
416.MT	10,5	10,5	7	110		0,1 - 1,0	0,5	-	60
416.RMT	10,5	10,5	7	110		0,1 - 0,9	0,5	•	60

Pincés coupantes Micro-Tech® "pointues becs effilés" : maniabilité



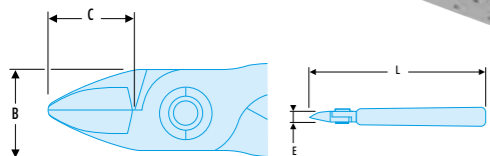
NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince passe tous les obstacles du circuit imprimé et donne une meilleure visibilité.



	B [mm]	C [mm]	C1 [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRc diam. [mm]	ΔΔ [g]
416.PMT	10,5	10,5	9,5	7	110		0,1 - 0,8	0,4	60
417.PMT	10,5	10,5	9,5	7	110		0,1 - 0,8	-	60

Pince coupante Micro-Tech® "pointue grande capacité"



NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Largement dimensionné pour des travaux de grande série.
- Coupe semi-rase.

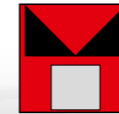


	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRc diam. [mm]	ΔΔ [g]
416.12MT	16	16	8	125	0,3 - 1,6	0,7	95

PINCES COUPANTES TÊTE INCLINÉE

LES TÊTES INCLINÉES

- Ces pinces sont conçues pour les travaux sur circuits imprimés, modules, circuits hybrides.
- Elles permettent une coupe tangentielle au ras de la carte dans un minimum de place.
- Ces pinces sont équipées de taillants à ras.



À RAS
Coupe sans "picot" pour une soudure parfaite.



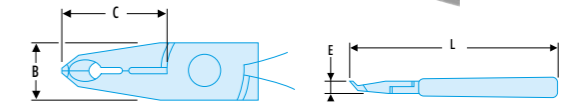
Pince coupante Micro-Tech® à 30°

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Taillants inclinés à 30° avec dégagement arrière.
- Coupe : à ras.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
427.MT	11	23	7	120	0,2 - 0,6	65



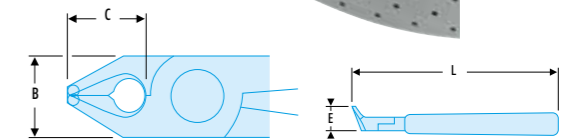
Pince coupante Micro-Tech® à 70°

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Modèle à taillants larges inclinés à 70° largement dégagés.
- Coupe : à ras.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
429.MT	11,5	12	7	110	0,2 - 1,0	60



PINCES COUPANTES "EN BOUT"

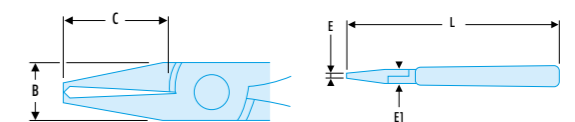
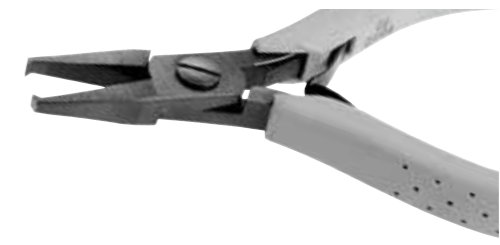
Pince coupante Micro-Tech® "en bout"

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Becs longs et étroits pour des coupes en accès vertical.
- Coupe : à ras.

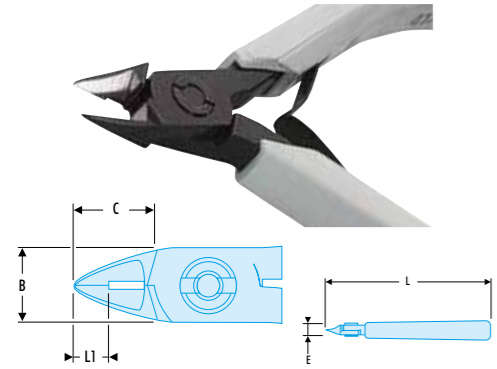


	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
418.MT	10,5	21	2,7	120	0,1 - 0,6	75



PINCES COUPANTES POUR COMPOSANTS DIP-CMS

Pince coupante Micro-Tech® diagonale pour composants DIP - CMS



NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Cette pince permet l'accessibilité entre deux pattes de composants "DIP" d'écartement 0,65 mm. Compte tenu de son extrême finesse, cette pince ne peut être utilisée que pour cette fonction.
- Coupe : à ras.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
417.SPMT	10,5	10,5	7	110	110	6,5	0,1 - 0,6	60

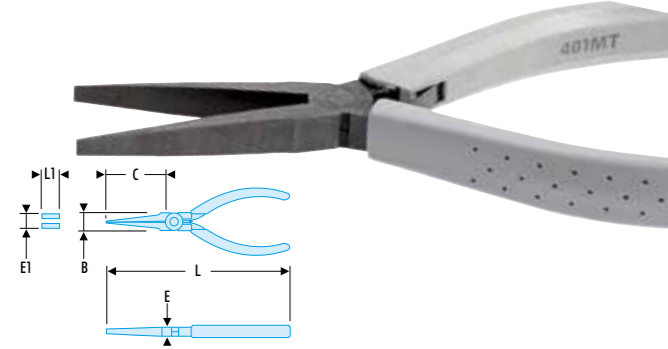
LES BECS PLATS

- Ces pinces répondent à tous les besoins des professionnels de laboratoire, de la production, de la maintenance.
- Les becs de section rectangulaire sont lisses, les angles intérieurs sont arrondis pour éviter toute détérioration des éléments manipulés.
- Présentation :
 - Noire mate antireflet.
 - Ressort à lames.



PINCES DE PRÉHENSION À BECS PLATS

Pince de préhension Micro-Tech® à becs extra-longs



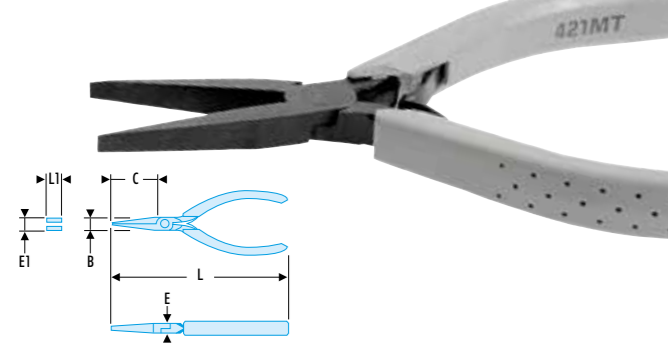
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Pour efforts puissants.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
401.MT	14	48	8	1	160	5	80

Pince de préhension Micro-Tech® à becs longs et rigides



NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
421.MT	11	33	7	1	130	5	70

Pince de préhension Micro-Tech® à cambrer

NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Becs très effilés.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
420.MT	9	21	7	1	125	60

Pince de préhension Micro-Tech® à becs courts

NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Maillure étroite, pour travaux de grande précision.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
431.MT	9	20	6	1	135	55

Pince de préhension Micro-Tech® à becs effilés

NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Maillure étroite, pour travaux de grande précision.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
431.LMT	9	35	6	1	135	80



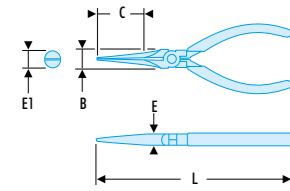
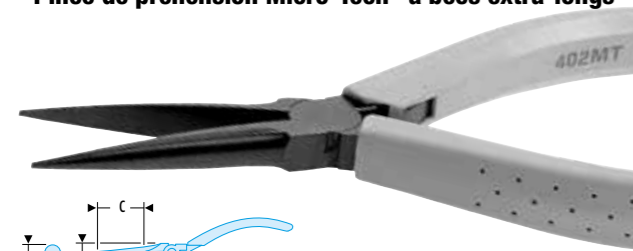
PINCES DE PRÉHENSION À BECS DEMI-ROUNDS

LES BECS DEMI-ROUNDS

- Ces pinces répondent à tous les besoins des professionnels de laboratoire, de la production, de la maintenance.
- Les becs de section demi-ronde sont lisses, les angles intérieurs arrondis pour éviter toute détérioration des produits manipulés.
- Présentation :
 - Noire mate antireflet.
 - Ressort à lames.



Pince de préhension Micro-Tech® à becs extra-long

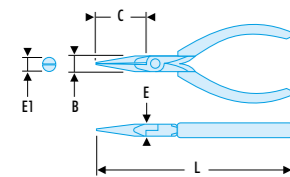
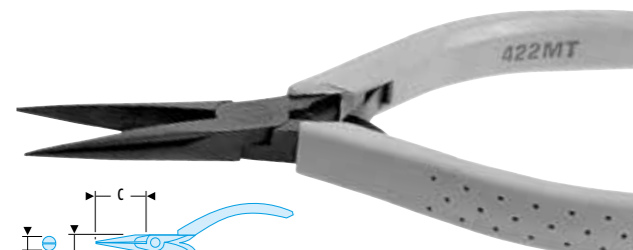


NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
• Pour efforts puissants.



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
402.MT	14	48	8	1,5	160	76

Pince de préhension Micro-Tech® à becs longs et rigides

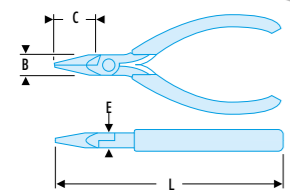
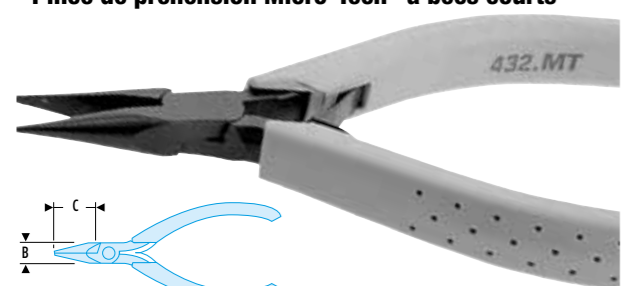


NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
422.MT	11	44	7	3,8	130	70

Pince de préhension Micro-Tech® à becs courts



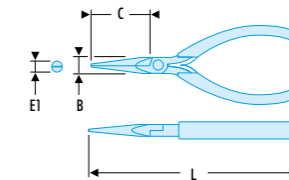
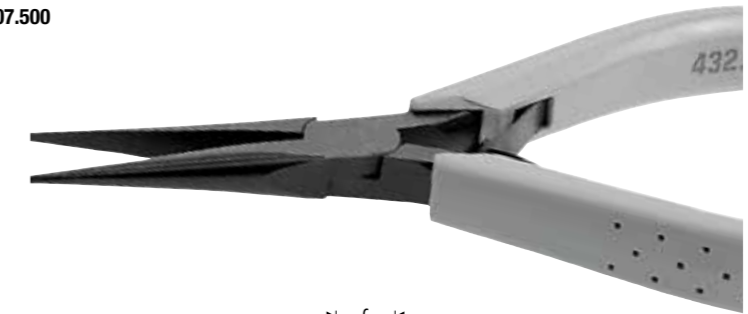
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
• Maillure fine.



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
432.MT	9	26	6	120	120	55

Pince de préhension Micro-Tech® à becs effilés

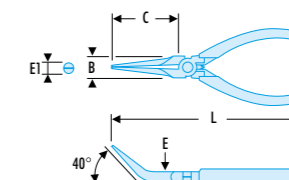
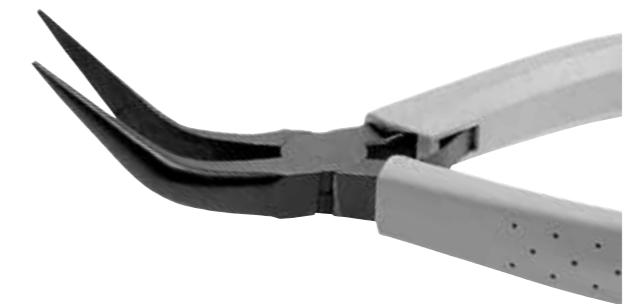
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
• Maillure fine, pour travaux de grande précision.



Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
432.LMT	9	35	1,6	140	65

Pince de préhension Micro-Tech® à becs extra-long coudés

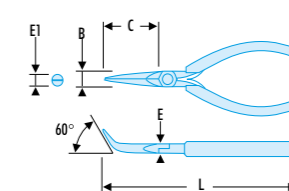
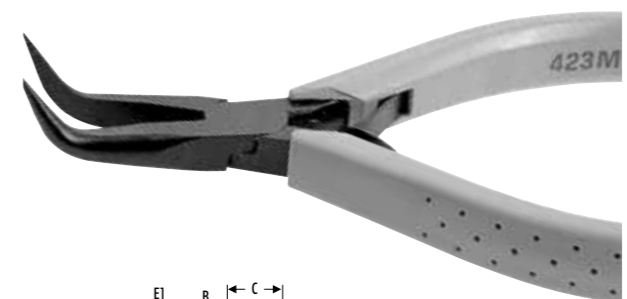
ASME B107.500
• Pour efforts puissants.



Modèle	B [mm]	C [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
403.MT	14	45	155	75

Pince de préhension Micro-Tech® à becs rigides coudés à 60°

NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

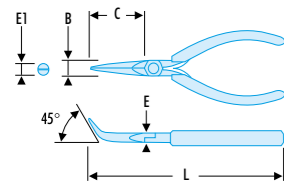


Modèle	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
423.MT	11	25	7	1,4	125	70



PINCES DE PRÉHENSION À BECS DEMI-RONDS

■ Pince de préhension Micro-Tech® à becs effilés coudés à 45°



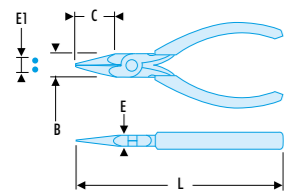
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
• Maillure fine, pour travaux de grande précision.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
433.LMT	9	35	6	1,6	135	75

PINCES À BECS RONDS

■ Pince de préhension Micro-Tech® à becs courts et rigides



NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
424.MT	11	22	7	2	120	55

MODULES DE PINCES

■ Module de 6 pinces Micro-Tech®



Comprenant :
• 405.MT - 405.12MT - 406.MT - 406.8MT - 402.MT - 433.LMT.
• Plateau thermoformé PL.612.



	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
MOD.MT1	175	418	650

PINCES COUPANTES TÊTE OGIVALE

ÉLECTRICITÉ STATIQUE : GAMME ESD



Un danger pour les composants !

Les circuits de la nouvelle génération sont toujours plus petits et plus performants. Ils deviennent ainsi plus sensibles aux charges électrostatiques pouvant aller jusqu'à plusieurs milliers de volts !

Maîtriser les décharges électrostatiques (ESD ou DES) : une économie efficace.

Lorsque le composant endommagé est repéré lors du contrôle d'entrée, les coûts sont réduits. Ils sont plus importants au niveau de la carte ; ils sont désastreux quand la panne nécessite un retour complet de l'équipement. Mais l'essentiel est ailleurs : contrôler les décharges électrostatiques (ESD), c'est satisfaire le client. La solution Facom : un programme antistatique conforme à la norme EN 61340-5-1 & 2. L'ensemble de ces éléments doivent être reliés entre eux à la terre pour vous permettre d'intervenir sur le circuit imprimé en toute sécurité. Les mesures et tests pour les tournevis et pinces électroniques ont été réalisés par le Laboratoire central d'industries électriques.

SÉCURITÉ

Les outils antistatiques ne sont en aucun cas compatibles avec des travaux sous tension.



LES TÊTES DE FORME OGIVALE

- Elles présentent une résistance supérieure aux autres formes de tête.
- Elles procurent des capacités de coupe élevées et une endurance importante, appréciables pour tous les travaux.



AXIALE
Tous travaux, tous matériaux.



SEMI-RASE
Coupe nette, avec une bonne endurance. Pour tous les matériaux semi-durs.



À RAS
Coupe "sans picot" pour une soudure parfaite.

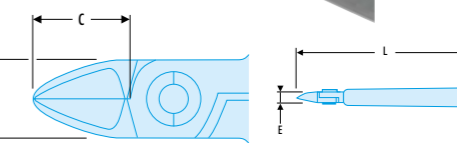


■ Pinces coupantes ESD "petite maillure" : finesse

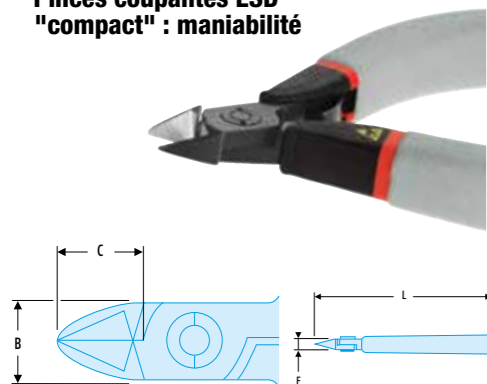
NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Ces pinces de petite maillure sont adaptées à la miniaturisation des composants électroniques.
- Le modèle à coupe à ras a été allongé pour optimiser l'accessibilité.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRc diam. [mm]	ΔΔ [g]
405.8E	8,5	9	6	110	∧	0,2 - 1	0,5	55
406.8E	8,5	9	6	110	∩	0,1 - 1	-	55
407.8E	8,5	9	6	110	┌	0,1 - 1	-	55



Pinces coupantes ESD "compact" : maniabilité

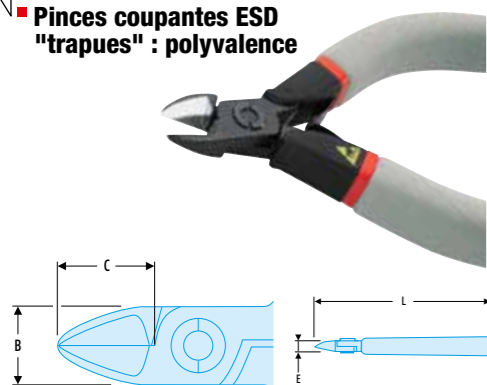


NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Ces pinces associent la performance de coupe à la maniabilité grâce à leur nouvelle forme ovale amincie.
- Le modèle 405 permet de couper de la corde à piano de 0,4 mm.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Piano diam. [mm]	ΔΔ [g]
405.E	10,5	9,5	7	110	∧	0,3 - 1,3	0,7	0,4	65
406.E	10,5	9,5	7	110	∧	0,1 - 1,3	0,7	-	65
407.E	10,5	9,5	7	110	∧	0,1 - 1,3	-	-	65

Pinces coupantes ESD "trapues" : polyvalence



NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Cette pince permet une coupe nette pour multi-matériaux : du fil de cuivre à la corde à piano jusqu'à 0,5 mm.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Piano diam. [mm]	Retenue de chute	ΔΔ [g]
405.10E	10,5	11,5	7	110	∧	0,3 - 1,4	0,8	0,5	-	65
405.10RE	10,5	11,5	7	110	∧	0,3 - 1,2	0,7	0,5	•	65

Pinces coupantes ESD "allongées" : accessibilité

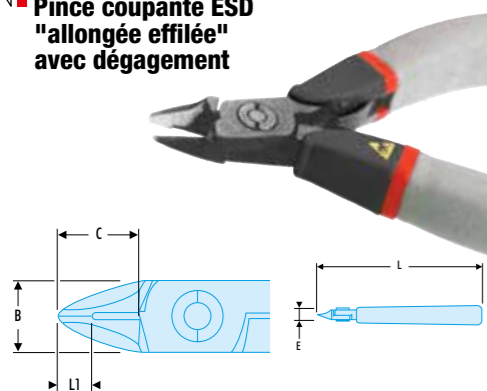


NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Cette pince permet d'aller plus loin ; jusqu'à + 1,5 à 2 mm par rapport à une pince standard.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	Retenue de chute	ΔΔ [g]
425.E	10,5	13	7	110	∧	0,1 - 1,3	-	-	65
435.E	10,5	13	7	110	∧	0,1 - 1,3	0,7	-	65
435.RE	10,5	13	7	110	∧	0,1 - 1,2	0,7	•	65

Pince coupante ESD "allongée effilée" avec dégagement



NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Cette pince permet de couper derrière les composants et passe sous les obstacles (bobines, résistance.).

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
426.E	10,5	13	7	5,5	∧	0,1 - 1,2	-	65

Pinces coupantes ESD "grande capacité"

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Cette pince est adaptée aux gros efforts et aux travaux répétitifs sur une large gamme de matériaux.
- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
405.12E	16	16	8	130	∧	0,4 - 2,0	1,0	105
415.E	16	16	8	130	∧	0,3 - 2,0	1,0	105

LES TÊTES POINTUES ESD

- Elles permettent l'accès dans les zones encombrées et procurent une meilleure visibilité du fil à couper.



SEMI-RASE

Coupe nette, avec une bonne endurance. Pour les matériaux semi-durs.



À RAS

Coupe sans "picot" pour une soudure parfaite.

PINCES COUPANTES TÊTE POINTUE

Pince coupante ESD "pointue"

NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Becs peu encombrants pour des accès difficiles.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
416.E	10,5	10,5	7	110	∧	0,1 - 1,0	0,5	65

Pinces coupantes ESD "pointues" becs effilés : maniabilité

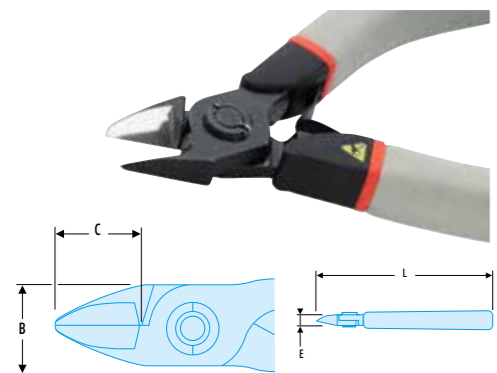
NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Cette pince passe sous les obstacles du circuit imprimé et donne une meilleure visibilité.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRC diam. [mm]	ΔΔ [g]
416.PE	10,5	10,5	7	110	6,5	∧	0,1 - 0,8	0,4	65
417.PE	10,5	10,5	7	110	6,5	∧	0,1 - 0,8	-	65



■ Pince coupante ESD "pointue grande capacité"



- NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Largement dimensionnée pour des travaux de grande série.



Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	Fe 30 HRc diam. [mm]	ΔΔ [g]
416.12E	16	16	8	130		0,3 - 1,6	0,7	105

LES TÊTES INCLINÉES ESD

- Ces pinces sont conçues pour les travaux sur circuits imprimés, modules, circuits hybrides.
- Elles permettent une coupe tangentielle au ras de la carte dans un minimum de place.
- Ces pinces sont équipées de taillants à ras.

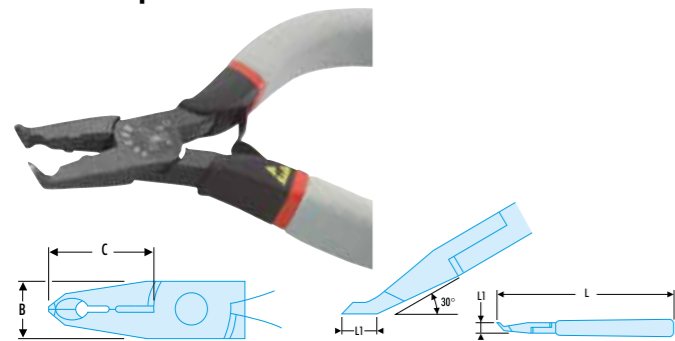


À RAS
Coupe sans "picot" pour une soudure parfaite.



PINCES COUPANTES TÊTE INCLINÉE

■ Pince coupante ESD inclinée à 30°

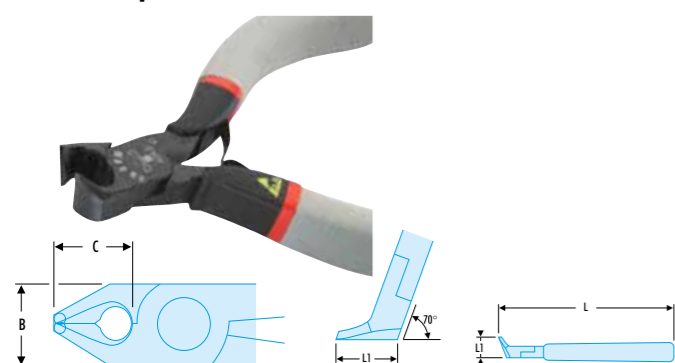


- NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Taillants inclinés à 30° avec dégagement arrière.



Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
427.E	11	23	7	120	6		0,2 - 0,6	65

■ Pince coupante ESD "inclinée" à 70°



- NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Taillants étroits inclinés à 70° dégagés à l'arrière.



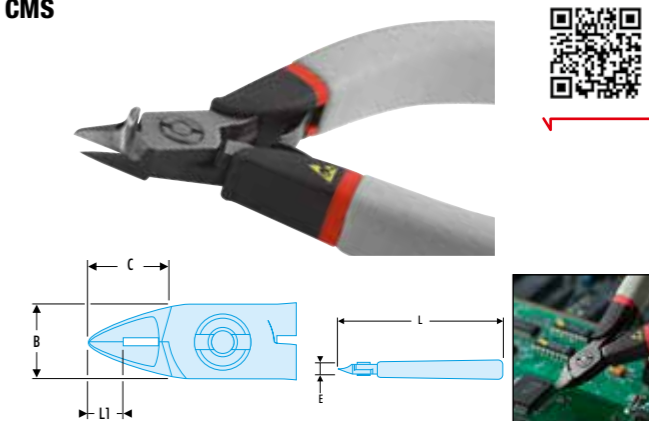
Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
429.E	11,5	12	7	110	12		0,2 - 1,0	66

PINCES COUPANTES POUR COMPOSANTS DIP-CMS

■ Pince coupante ESD diagonale pour composants DIP - CMS

- NF ISO 9654, ISO 9654, DIN ISO 9654, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Cette pince permet l'accessibilité entre deux pattes de composants DIP d'écartement 0,65 mm. Compte tenu de sa forme, cette pince ne peut être utilisée que dans cette configuration.

Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Coupe	Cu - Ni Ø [mm]	ΔΔ [g]
417.SPE	10,5	10,5	7	110	6,5		0,1 - 0,7	60

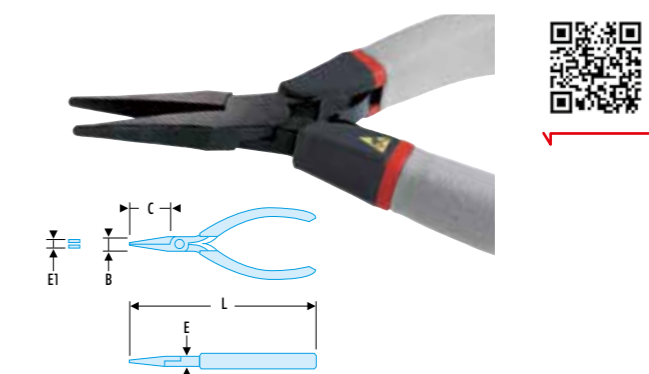


PINCES DE PRÉHENSION

■ Pince coupante ESD à bords plats à cambrer

- NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Bords très effilés.

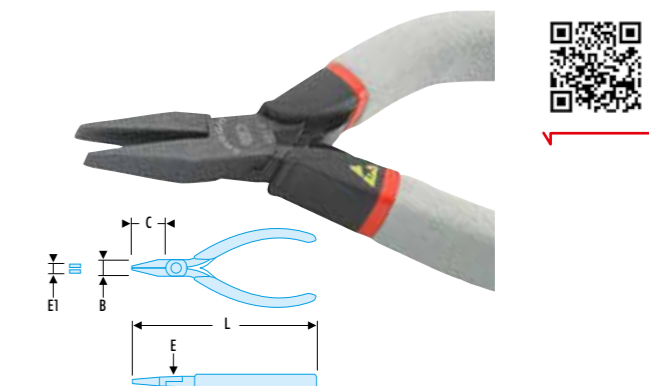
Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
420.E	9	21	7	1	125	65



■ Pince coupante ESD à bords plats courts

- NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Maillure étroite pour travaux de précision.

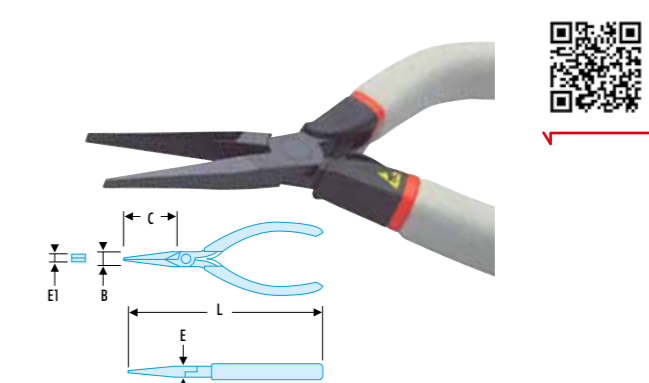
Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
431.E	9	20	6	1	135	75



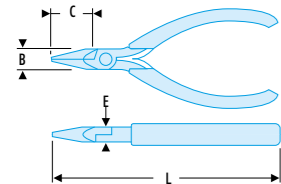
■ Pince ESD à bords plats effilés

- NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
 - Maillure étroite pour travaux de grande précision.

Ref	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
431.LE	9	35	6	1	135	75



Pince coupante ESD à becs demi-ronds



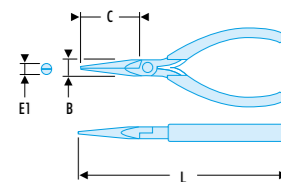
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Maillure fine.



432.E	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
432.E	9	26	6	120	70

Pince coupante ESD à becs demi-ronds effilés



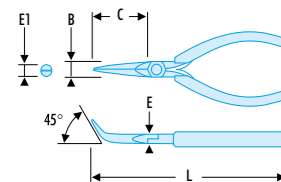
NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Maillure étroite pour travaux de grande précision.



432.LE	B [mm]	C [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
432.LE	9	35	1,6	140	70

Pince coupante ESD à becs demi-ronds coudés à 45°



NF ISO 9655, ISO 9655, DIN ISO 9655, ASME B107.500

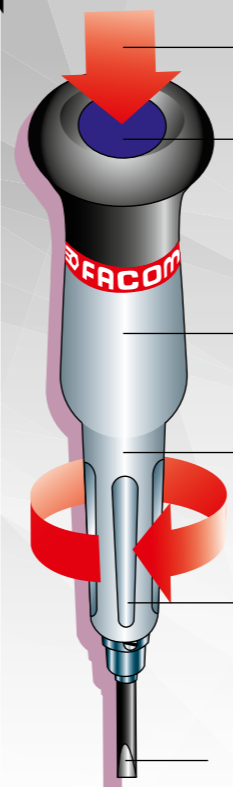
- Protection des composants électroniques contre les risques de décharges électrostatiques (ESD).
- Becs coudés à 45°.
- Maillure étroite pour travaux de précision.



433.LE	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
433.LE	9	35	6	1,6	135	70

TOURNEVIS

TOURNEVIS MICRO-TECH®



1 Efficace

- L'arrière du tournevis est conçu pour permettre un appui efficace dans les trois positions micro-techniques. Par ailleurs, cet appui pivote pour optimiser le mouvement de rotation.

2 - 3 Puissant et précis

- Le corps comporte une zone de prise dont les proportions optimisent le rapport couple transmis / précision du geste. Le bossage assure un calage naturel des doigts pour un maintien parfait de l'outil.

4 Rapide et facile

- Le cône rainuré permet une adhérence maximale en approche rapide. Le dégagement de la lame autorise une bonne visibilité du travail en cours.

5 Assorti d'un grand choix de lames

- Fixes ou remplaçables, acier ou céramique, une cinquantaine de lames sont usinées avec la plus grande précision.

6 Différencié

- Un code couleur spécifique repère chaque dimension. Le bon outil est instantanément dans la main.



Prise base index



Prise horloger



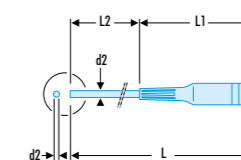
Prise pleine paume

AEX - Tournevis Micro-Tech® pour vis Torx®

- Présentation : lame chromée, bout bruni.



432	d1 x L1 [mm]	d2 x L2 [mm]	L [mm]	Torx [No]	Couleur	ΔΔ [g]
AEX.5X35	17 x 82	2,0 x 35	117	T5	Vert	13
AEX.6X35	17 x 82	2,0 x 35	117	T6	Indigo	13
AEX.7X35	17 x 82	2,5 x 35	117	T7	Bleu	13
AEX.8X75	21 x 93	2,5 x 75	168	T8	Rose	31
AEX.9X75	21 x 93	3,0 x 75	168	T9	Violet	33
AEX.10X75	21 x 93	3,0 x 75	168	T10	Prune	32
AEX.15X75	21 x 93	3,5 x 75	168	T15	Marron	35
AEX.20X75	21 x 93	4,0 x 75	168	T20	Gis	41

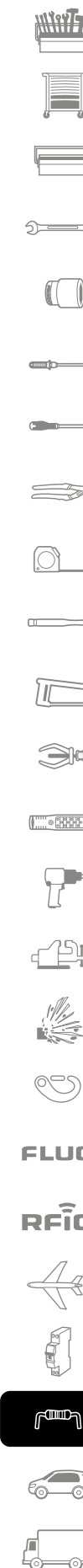
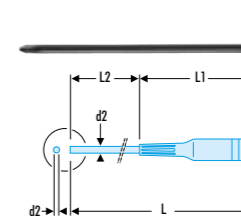


AEFP - Aefd Tournevis Micro-Tech® pour empreinte Phillips® et Pozidriv®

- Présentation AEFP : lame chromée, bout bruni.
- Présentation Aefd : lame brunie.



432	d1 x L1 [mm]	d2 x L2 [mm]	L [mm]	Phillips [No]	Pozidriv [No]	Couleur	ΔΔ [g]
AEFP.000X35	17 x 82	2 x 35	117	PH.000	-	Rose	11
AEFP.00X35	17 x 82	2,5 x 35	117	PH.00	-	Violet	12
AEFP.00X75	17 x 82	2,5 x 75	157	PH.00	-	Violet	15
AEFP.0X35	17 x 82	3,0 x 35	117	PH.0	-	Prune	13
AEFP.0X75	21 x 93	3,0 x 75	168	PH.0	-	Prune	32
AEFP.1X75	21 x 93	4,0 x 75	168	PH.1	-	Marron	37
Aefd.0X35	17 x 82	3,0 x 35	117	-	PZ.0	Orange	13
Aefd.0X75	21 x 93	3,0 x 75	168	-	PZ.0	Orange	32
Aefd.1X75	21 x 93	4,0 x 75	168	-	PZ.1	Marron	37

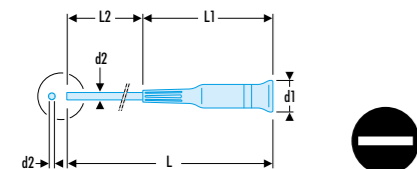


TOURNEVIS

■ AEF - Tournevis Micro-Tech® pour vis à fente



- A tête pivotante.
- Présentation : lame chromée, bout bruni.



➤	d1 x L1 [mm]	d2 x L2 [mm]	L [mm]	Couleur	ΔΔ [g]
AEF.1,5X35	17 x 82	1,5 x 35	117	Jaune	12
AEF.1,8X35	17 x 82	1,8 x 35	117	Vert	13
AEF.2X35	17 x 82	2,0 x 35	117	Indigo	13
AEF.2X75	17 x 82	2,0 x 75	157	Indigo	14
AEF.2,5X35	17 x 82	2,5 x 35	117	Bleu	13
AEF.2,5X75	17 x 82	2,5 x 75	157	Bleu	14
AEF.3X75	21 x 93	3,0 x 75	168	Rose	21
AEF.3,5X75	21 x 93	3,5 x 75	168	Violet	25
AEF.4X75	21 x 93	4,0 x 75	168	Prune	26

■ 84E - Tournevis Micro-Tech® 6 pans mâles



- Présentation : lame brunie.

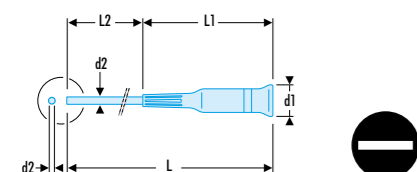


➤	L [mm]	Couleur	6 pans [mm]	ΔΔ [g]
84E.0,9X35	117	Rouge	0,9	14
84E.1,3X35	117	Orange	1,3	15
84E.1,5X35	117	Jaune	1,5	15
84E.1,5X75	157	Jaune	1,5	15
84E.2X75	168	Vert	2,0	30
84E.2,5X75	168	Indigo	2,5	32

■ AEF - AEP - Tournevis Micro-Tech® à lame remplaçable



- A tête pivotante.
- Présentation : lame chromée, bout bruni.

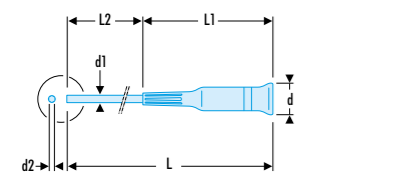


➤	d1 x L1 [mm]	d2 x L2 [mm]	L [mm]	Couleur	ΔΔ [g]
AEF.1X35	17 x 82	1,0 x 35	117	Rouge	11
AEF.1,2X35	17 x 82	1,2 x 35	117	Orange	11

■ Tournevis porte-embout Micro-Tech® 6 pans de 4 mm



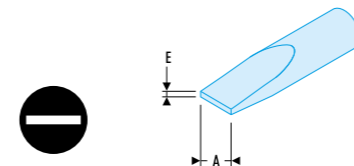
- Reçoit les embouts série 0 - entraînement 4 mm.
- Présentation : lame brunie.



➤	A [mm]	d [mm]	d1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
AEM.M	4	21	6	167	93	72	50

EMBOUS SÉRIE 0 - ENTRAÎNEMENT 4 MM

■ ES.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm pour vis à fente



NF ISO 2351-1, NF ISO 1173, ISO 2351-1, ISO 1173, DIN ISO 2351-1

➤	E [mm]	E x l [mm]	L [mm]	A fente [No]	ΔΔ [g]
ES.002	0,4	0,4 x 2,5	28	2,5	3
ES.002,5	0,5	0,5 x 3,0	28	3,0	3
ES.003	0,5	0,5 x 4,0	28	4,0	3
ES.004	0,6	0,6 x 4,5	28	4,5	3
ES.004,5					

■ ED.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm pour vis Pozidriv®



NF ISO 2351-2, NF ISO 1173, ISO 2351-2, ISO 1173, DIN ISO 2351-2

➤	L [mm]	Pozidriv [No]	ΔΔ [g]
ED.0X2	28	PZ.00	3
ED.000	28	PZ.0	3
ED.001	28	PZ.1	3

■ ETS.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm tête sphérique pour vis 6 pans creux



NF ISO 1173, ISO 1173

- La tête sphérique permet le vissage avec une inclinaison jusqu'à 30°.

➤	L [mm]	6 pans [mm]	ΔΔ [g]
ETS.001,5	28	1,5	3
ETS.002	28	2,0	3
ETS.002,5	28	2,5	3

■ EP.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm pour vis Phillips®



NF ISO 2351-2, NF ISO 1173, ISO 2351-2, ISO 1173, DIN ISO 2351-2

➤	L [mm]	Phillips [No]	ΔΔ [g]
EP.0X2	28	PH.00	3
EP.000	28	PH.0	3

■ EH.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm pour vis 6 pans creux



NF ISO 2351-3, NF ISO 1173, ISO 2351-3, ISO 1173, DIN ISO 2351-3

➤	L [mm]	6 pans [mm]	ΔΔ [g]
EH.000,9	28	0,9	3
EH.001,3	28	1,3	3
EH.001,5	28	1,5	3
EH.002	28	2,0	3
EH.002,5	28	2,5	3

■ EX.0 - Embouts de vissage série 0-entraînement 4 mm pour vis Torx®



NF ISO 1173, ISO 1173

➤	L [mm]	Torx [No]	ΔΔ [g]
EX.006	28	T6	2
EX.007	28	T7	2
EX.008	28	T8	2
EX.010	28	T10	2



■ Embout porte-douille



- Embout pour utiliser des douilles 1/4" série "radio" avec le tournevis série A.300MT, A.340MT et AEM.M.
- Entraînement 6 pans 4 mm.



REF.	L [mm]	ΔΔ [g]
ECR.0	22	7

COFFRETS DE TOURNEVIS MICRO-TECH®

■ Coffret de 12 tournevis Micro-Tech®



- Comprenant :
- 5 tournevis fente : AEF.1x35 - AEF.1.2x35 - AEF.1.5x35 - AEF.2x35 - AEF.2.5x35.
 - 2 tournevis Phillips® : AEFP.00x35 - AEFP.0x35.
 - 3 tournevis 6 pans : 84E.0.9x35 - 84E.1.3x35 - 84E.1.5x35.
 - 2 tournevis Torx® : AEX.6x35 - AEX.7x35.

REF.	L [mm]	ΔΔ [g]
MT.RS2	285	420

■ Coffret de 5 tournevis Micro-Tech® Fente - Phillips®



- Comprenant :
- 4 tournevis fente : AEF.1,5x35 - AEF.1,8x35 - AEF.2x35 - AEF.2,5x35.
 - 1 tournevis Phillips® : AEFP.00x35.
 - Dimensions du coffret : L.178 x L.91 x H.25.



REF.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEF.J1	91	178	170

■ Coffret de 8 tournevis Micro-Tech® Fente - Phillips®



- Comprenant :
- 5 tournevis fente : AEF.2x75 - AEF.2,5x75 - AEF.3x75 - AEF.3,5x75 - AEF.4x75.
 - 3 tournevis Phillips® : AEFP.00x75 - AEFP.0x75 - AEFP.1x75.
 - Dimensions du coffret : L. 205 x l.130 x H.31 mm.



REF.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEF.J3	130	205	384

■ Coffret de 5 tournevis Micro-Tech® Fente - Pozidriv®

- Comprenant :
- 3 tournevis fente : AEF.2x75 - AEF.2,5x75 - AEF.3x75.
 - 2 tournevis Pozidriv® : AEFD.0x75 - AEFD.1x75.
 - Dimensions du coffret : L. 183 x l.109 x H.32 mm.



REF.	l [mm]	L [mm]	Dimensions [mm]	ΔΔ [g]
AEF.J5	109	183	255 x 180 x 30	230



■ Coffret de 8 tournevis Micro-Tech® Fente - Phillips® - Pozidriv®

- Comprenant :
- 5 tournevis fente : AEF.2x75 - AEF.2,5x75 - AEF.3x75 - AEF.3,5x75 - AEF.4x75.
 - 1 tournevis Phillips® : AEFP.00x75.
 - 2 tournevis Pozidriv® : AEFD.0x75 - AEFD.1x75.
 - Dimensions du coffret : L. 215 x l.130 x H.31 mm.



REF.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEF.J6	130	215	385



■ Coffret de 5 tournevis Micro-Tech® Phillips®

- Comprenant :
- 5 tournevis Phillips® : AEFP.00x35 - AEFP.00x75 - AEFP.0x35 - AEFP.0x75 - AEFP.1x75.
 - Dimensions du coffret : L. 183 x l.109 x H.32 mm.



REF.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEFP.J1	109	183	267



■ Coffret de 5 tournevis Micro-Tech® Fente

- Comprenant :
- 5 tournevis fente : AEF2x75 - AEF2,5x75 - AEF3x75 - AEF3,5x75 - AEF4x75.
 - Dimensions du coffret : L. 183 x l.109 x H.32 mm.



REF.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEF.J2	109	183	237



COFFRETS DE TOURNEVIS MICRO-TECH®

Coffret de 8 tournevis Micro-tech® à lame remplaçable Fente - Phillips®



Comprenant :

- 6 tournevis fente : AE.1x35 - AE.1,2x35 - AE.1,5x35 - AE.1,8x35 - AE.2x35 - AE.2,5x35.
- 2 tournevis Phillips® : AEP.000x35 - AEP.00x35.
- Dimensions du coffret : L. 205x l.130 x H.31 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AE.J1	130	205	270

Coffret de 5 tournevis Micro-Tech® Torx®



Comprenant :

- 5 tournevis Torx® : AEX.6x35 - AEX.7x35 - AEX.8x75 - AEX.9x75 - AEX.10x75.
- Dimensions du coffret : L. 183x l.109 x H.32 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEX.J1	109	183	280

Coffret de 8 tournevis Micro-Tech® Torx®



Comprenant :

- 8 tournevis Torx® : AEX.5x35 - AEX.6x35 - AEX.7x35 - AEX.8x75 - AEX.9x75 - AEX.10x75 - AEX.15x75 - AEX.20x75.
- Dimensions du coffret : L. 205 x l.130 x H.31 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEX.J2	130	205	335

Coffret de 5 tournevis 6 pans mâles



Comprenant :

- 5 tournevis 6 pans : 84E.0,9x35 - 84E.1,3x35 - 84E.1,5x35 - 84E.2x75 - 84E.2,5x75.
- Dimensions du coffret : L. 183 x l.109 x H.32 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
84E.J1	109	183	250

COMPOSITION MICRO-TECH®

Coffret de 10 clés mixtes courtes Micro-Tech®

Comprenant :

- 10 clés mixtes série 39 : 3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 mm.
- Dimensions du coffret : L. 123 x l.95 x H.28 mm.



Modèle	A [mm]	ΔΔ [g]
39.JE10	3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11	266

Sélection de 11 outils Micro-Tech®

Comprenant :

- 5 Tournevis à fente : AE.1,2 x 35 - AEF.1,5 x 35 - AEF.1,8 x 35 - AEF.2 x 35 - AEF.2,5 x 35.
- 3 Tournevis Phillips® : AEP.000 x 35 - AEP.00 x 35 - AEP.0 x 35.
- 1 Brucelle : 140A.
- 2 Pinces : 405.10 MT - 432 LMT.
- Dimensions du coffret : L. 285 x L.138 x H. 26 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
MT.J3	138	285	726

Sélection de 16 outils Micro-Tech®

Comprenant :

- 6 Tournevis à fente : AE.1 x 35 - AE.1,2 x 35 - AEF.1,5 x 35 - AEF.1,8 x 35 - AEF.2 x 35 - AEF.2,5 x 35.
- 2 Tournevis Phillips® : AEP.000 x 35 - AEP.00 x 35.
- 3 Tournevis 6 pans : 84E.0,9 x 35 - 84E.1,3 x 35 - 84E.1,5 x 35.
- 2 Pinces 405.10MT- 432LMT.
- 1 Ciseaux 841.MT.
- 1 Cutter 845.1.
- 1 Brucelle 140AA.
- Dimensions du coffret : L.366 x l.180 x H.66 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
MT.J1	180	366	1.1

Composition de 16 outils Micro-Tech® - Tournevis + embouts

Comprenant :

- 1 Tournevis porte-embout AEM.M.
- 5 embouts série 0 vis à fente : ES.002 - ES.002,5 - ES.003 - ES.004 - ES.004,5.
- 2 embouts série 0 Phillips® : EP.0x2 - EP.000.
- 2 embouts série 0 Pozidriv® : ED.0x2 - ED.000.
- 3 embouts série 0 6 pans : EH.001,5 - EH.002 - EH.002,5.
- 3 embouts série 0 6 pans tête sphérique : ETS.001,5 - EH.002 - EH.002,5.
- Dimensions du coffret : 183 x 109 x 32 mm.



Modèle	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
AEM.J1	109	183	237



Composition de 26 outils Micro-Tech® - Porte douilles + embouts + douilles



- Comprenant :
- 1 Tournevis porte-embout AEM.M.
 - 5 embouts série 0 vis à fente : ES.002 - ES.002,5 - ES.003 - ES.004 - ES.004,5.
 - 2 embouts série 0 Phillips® : EP.0x2 - EP.000.
 - 2 embouts série 0 Pozidriv® : ED.0x2 - ED.000.
 - 3 embouts série 0 6 pans : EH.001,5 - EH.002 - EH.002,5.
 - 3 embouts série 0 6 pans tête sphérique : ETS.001,5 - EH.002 - EH.002,5.
 - 4 embouts série 0 Torx : EX.006 - EX.007 - EX.008 - EX.010.
 - 1 Porte-douilles ECR.0.
 - 5 douilles 1/4" : R.3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 7 mm.
 - Dimensions du coffret : 205 x 130 x 31 mm.



JEUX DE TOURNEVIS HORLOGER

Jeu de 5 tournevis horloger pour vis à fente



- Comprenant :
- 5 Tournevis pour vis à fente : 0,8 x 13 - 1 x 16 - 1,2 x 17 - 1,6 x 19 - 2,5 x 21 mm.
 - Présentation : Chromée, lame brunie.
 - En coffret plastique.



Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
HB.1B	130	

Jeu de 6 tournevis horloger pour vis Phillips® - 6 pans



- Comprenant :
- 3 Tournevis 6 pans : 1,5 - 2 - 2,5 mm.
 - 3 Tournevis Phillips® : PH N°00 - 0 - 1.
 - Présentation : chromée, lame brunie.
 - En coffret plastique.



Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
HB.2B	200	

Jeu de 9 tournevis horloger pour vis à fente



- Comprenant :
- 9 Tournevis à fente : 0,6x11 - 0,8x11 - 1x12 - 1,2x12 - 1,4x12 - 1,6x15 - 2x15 - 2,5 x 15,5 - 3x15,5 mm.
 - Lames remplaçables.
 - Livré sur tourniquet avec réserve de lames.



Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
HB.4	340	

SÉRIE STANDARD

140 - Brucelles modèles droits antimagnétique ou antireflet



- Becs pointus non striés.
- 140.AA : présentation polie, satinée. Matière inox antimagnétique.
- 140.AAW13 : présentation noire antireflet. Matière acier carbone.

Modèle	L [mm]	Présentation	ΔΔ [g]
140.AA	125	Polie, satinée	17
140.AAW13	130	Noire anti-reflet	16

Brucelle modèle droit - Becs étroits



- Becs étroits et pointus non striés.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
148	130	15

Brucelle modèle droit - Becs fins striés



- Becs longs, fins, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
149	155	18

Brucelle modèle droit - Becs forts striés



- Becs forts, longs, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
150	165	22

Brucelle modèle coudé à 40°



- Becs forts, longs, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
151	155	22

Brucelle modèle coudé à 45°



- Becs fins, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
152	150	19



■ Brucelle modèle droit - Becs croisés



- Becs striés, croisés, autoserrants.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
153	150	23

■ Brucelle modèle droit - Becs puissants



- Becs puissants, rigides, striés pour câblage.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
154	155	30

SÉRIE GAINÉE PVC

■ Brucelle gainée PVC modèle droit



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
149.Y	155	25

■ Brucelle gainée PVC modèle coudé à 45°



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
152.Y	150	25

■ Brucelle gainée PVC modèle pour prise de composants - axe droit



- Diamètre 2,5 à 4 mm, dans l'axe des brucelles.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
146.1Y	140	25

■ Brucelle gainée PVC modèle pour prise de composants - axe perpendiculaire



- Diamètre 2,5 à 4 mm, perpendiculaire à l'axe des brucelles.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
146.2Y	140	25

SÉRIE HAUTE PRÉCISION

■ Brucelle "haute précision" modèle droit becs très pointus



- Becs très pointus, extra-souples, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
141.11	110	13

■ Brucelle "haute précision" modèle droit



- Becs très pointus, extra-souples, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
141.12	130	14

■ Brucelle "haute précision" modèle droit - becs dégagés



- Becs très pointus, extra-souples, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
142.1	112	13

■ Brucelle "haute précision" modèle coudés à 15° - Becs dégagés



- Becs très pointus, extra-souples, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
142.2	117	15

■ Brucelle "haute précision" modèle droit courbé



- Becs très pointus, extra-souples, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
143	114	14

■ Brucelle "haute précision" modèle droit - Becs très plats



- Becs finement arrondis, non striés.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
144	120	17



Brucelle "haute précision" modèle droit - Becs spatulés et plats



- Becs non striés.
- Largeur de bec : 7 mm.

Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
145	123	14

BRUCELLES SPÉCIALES

Brucelle modèle droit en plastique - stérilisable



- Matière : polypropylène, stérilisable 180 °C maxi.

Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
150.P1	125	6

Brucelle modèle coupant pour fils extra-fins



- Acier allié au carbone pour des tranchants parfaits.
- Coupe de très haute précision.
- Présentation : finement polie.
- Largeur de bout de bec : 10 mm.

Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
139	110	27

Brucelle "haute précision" modèle droit puissant



- Becs effilés striés.

Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
156	110	15

150.P - Brucelles modèles droits en plastique - antistatiques



- Matière : polyamide antistatique renforcé de fibres de verre (20 %).
- Antimagnétiques.
- Résistant aux acides.
- Résistant aux températures jusqu'à 200 °C.
- Becs précis, non striés.
 - 150.P10 : Becs droits spatulés.
 - 150.P11 : Becs coudés fins.

Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
150.P10	120	5
150.P11	120	5

JEUX DE BRUCELLES

147 - Jeu de 7 brucelles

- Les jeux sont présentés en coffret plastique.



Ref.	L [mm]	Contenant	Dimensions [mm]	ΔΔ [g]
147.J7	205	Jeu de 7 brucelles "haute précision" : 140.AA - 141.14 - 142.1 - 142.2 - 143 - 144 - 145	205 x 130 x 31	335

PINCES SPÉCIALES MICRO-TECH®

PINCES POUR CIRCLIPS®

Composition pour circlips® extérieurs et intérieurs

Comprenant :

- 1 pince pour circlips extérieurs 467.PMT.
- 1 pince pour circlips intérieurs 469.PMT.

Ces pinces comprennent un ressort de rappel d'ouverture et une butée réglable évitant la déformation des circlips et assurant la précision de la pose ou de la dépose.

- 6 jeux d'embouts droits et coudés.
- 1 clé mâle.
- Présentation : chromée poli. Branches gainées en PVC.
- Livrée en coffret plastique : 285 x 142 x 46 mm.



Ref.	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
470.MT	142	285	600

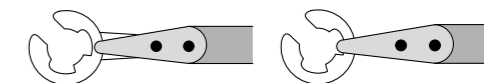
PINCE TRUARC®

Outil pour anneaux Truarc®

- Il permet la pose et la dépose des anneaux Truarc, diamètre maximal 6 mm, dans les endroits d'accès difficile.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
1813	170	19



DIVERS

CISEAUX

Ciseaux à lames courtes très pointues

- Pour couper avec précision.
- Modèle gaucher / droitier.
- Présentation : Acier inoxydable, branches gainées PVC.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
841.MT	155	10

CUTTER

Cutter à lame interchangeable



- Pour découpes précises et nettes.
- Lames parfaitement maintenues.
- 2 types de lames.
- Longueur : 150 mm.
- Cutter livré avec 10 lames type L1.
- Lames de rechange :
 - 845.L1 : Jeu de 10 lames droites effilées.
 - 845.L2 : Jeu de 10 lames déportées.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
845.1	150	15

MONTURE DE SCIE

Monture de scie Micro-Tech®



- Idéale pour petits travaux sur matières plastiques, bois, métal.
- Poignée ergonomique confortable
- Produit léger pour un usage intensif.
- Corps en Zamak laqué pour une grande durabilité.
- Livrée avec une lame 150 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
607.MT	262	140

Lames de scies



- Jeu de 5 lames de scie 12 dents /cm



➤	ΔΔ [g]
608.L12	14

DIVERS

Porte-outils à pince



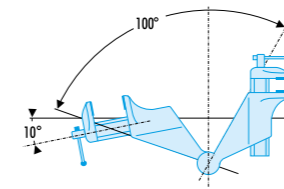
- Chaque extrémité comporte une pince double et un mandrin.
- Peut recevoir tout outil cylindrique de diamètre 0,5 à 3,5 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
1817	110	35

Etau à rotule Micro-Tech®

- Conçu pour une position de travail la plus confortable possible et ainsi gagner en précision.
- Levier de blocage instantané sur rotule.
- Agrafe pour une fixation ferme sur un support d'épaisseur 80 mm maxi.
- Mors en plastique collés, largeur : 50 mm.
- Ouverture maxi : 70 mm.
- Profondeur maxi : 38 mm.



➤	ΔΔ [kg]
1150.MT	1.4

Burette stylo

- Pour graissage précis, goutte à goutte, par simple pression sur le bouton.
- Niveau visible.
- Capuchon de protection.
- Agrafe métallique pour clipsage dans la poche.
- Capacité : 5 cm³.



➤	ΔΔ [g]
372	20

Tire-ressort

- Avec crochet de poussée et crochet de traction.
- Présentation : chromée, gainée.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
835A	200	13

Séparateur

- Avec une fourche et une pointe diamètre 0,5 mm.
- Présentation : chromée, gainée.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
835.1	210	15



Lampe-stylo



- 1 LED 3W.
- 110 lumens.
- Puissante: éclaire jusqu'à 48 m.
- 2 304 lux à 0,5 m.
- Autonomie : 3,5 heures.
- Classification étanchéité : IP65.
- Livrée avec 2 piles type AAA et une dragonne.



Ref.	ΔΔ [g]
779.PBT	58

1830 - Brosses et pinceaux



1830.1



1830.3



1830.4

- Pour nettoyage, dépeussierage.
- 1830.1 : Pinceau en soie, extra-doux.
- 1830.3 : Brosse à décaper : nylon à l'extérieur, fils métalliques au centre.
- 1830.4 : Brosse nylon douce.



Ref.	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
1830.1	190	-	17
1830.3	190	50	35
1830.4	230	100	30

Jeu de 2 tournevis de syntonisation pour vis à fente



- Dimensions des tournevis :
- HT.2x2,4 : 2 et 2,4 mm.
- HT.3x4 : 3 et 4 mm.
- Tournevis disponibles au détail.
- Livré en trousse.



Ref.	ΔΔ [g]
HT.3	26

Doigt mécanique à 4 griffes



- Pour la récupération de petites pièces plates diamètre maxi 30 mm.
- Présentation : nickelée.



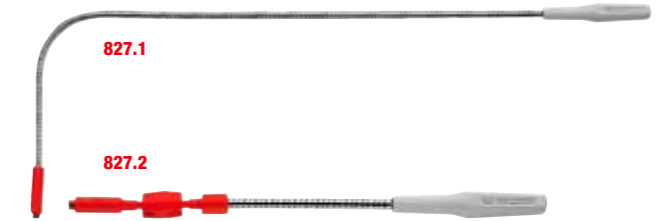
Ref.	ΔΔ [g]
826.0	20

827 - Doigts magnétiques extra-fins flexibles

- 827.1 : modèle flexible et long diamètre tête 7 mm.
- 827.2 : modèle à rotule diamètre tête 8 mm.
- Poids maxi soulevé : 120 g.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
827.1	530	80
827.2	210	26



Doigt magnétique flexible

- Diamètre de l'aimant : 12 mm.
- Poids maxi soulevé : 850 g.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
827.M	570	220



Doigt magnétique flexible - forte puissance

- Aimant de forte puissance (3 kg).
- Conducteur de flux intégré pour éviter d'adhérer aux parois.
- Longueur 560 mm, flexibilité réglable.
- Diam; de l'aimant : 20 mm.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
827B	560	130



Doigt magnétique flexible "lumineux"

- Diamètre de l'aimant : 15 mm.
- Poids maxi soulevé : 1,2 kg.
- Pile type LR1 non fournie.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
828	590	220



Doigt mécanique flexible 460 mm

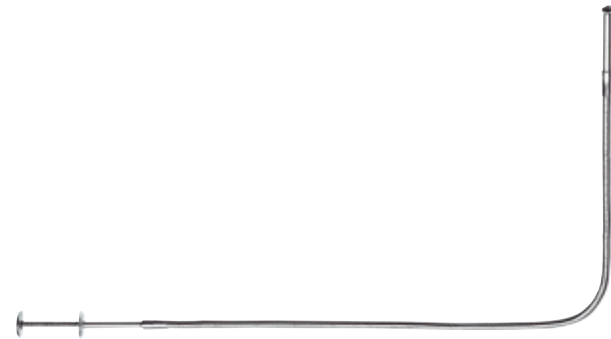
- Diamètre maxi d'ouverture des becs : 29 mm.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
826.1	460	200



Doigt mécanique flexible 1000 mm



- Diamètre maxi d'ouverture des becs : 29 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
826.2	1000	400

834 - Miroirs d'inspection



834



834.R1



834.R2

- Miroir serti sur plastique.
- 834 : Rigide monobloc.
- 834.R1 : Articulé et flexible.
- 834.R2 : Articulé et flexible.



➤	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
834	24	175	4
834.R1	36	210	13
834.R2	55	360	40

Miroir d'inspection

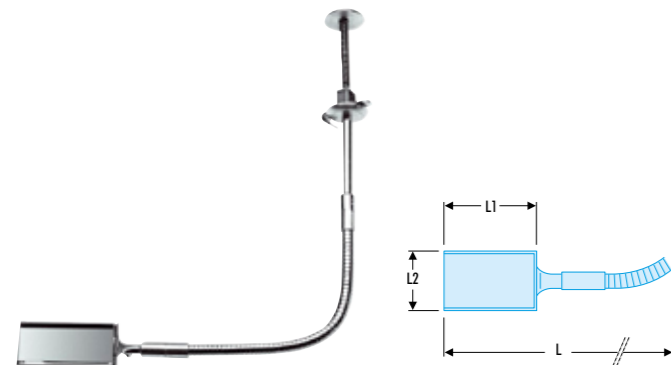


- Glace en verre résistante aux rayures, disponible en pièces détachées.
- Cerclage métallique autour du verre pour une meilleure protection.
- Articulation facilement réglable voire blocable par vis.
- Manche plastique résistant aux solvant : Skydroll, gasoil...
- Longueur maxi 850 mm.
- Diamètre glace 55 mm.
- 834B.RT01 : Miroir de rechange.



➤	ΔΔ [g]
834B.RT	80

Miroir orientable flexible



- Le miroir s'oriente par pression sur le bouton du manche.



➤	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	[g]
829	495	70	45	225

834A.R - Miroirs flexibles

- Miroir flexible permettant de s'adapter à tous types de pièces.
- Tête articulée facilitant la visibilité dans les endroits difficiles d'accès.



➤	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
834A.R	70x45	308	44

834B.RTI - Miroirs télescopiques

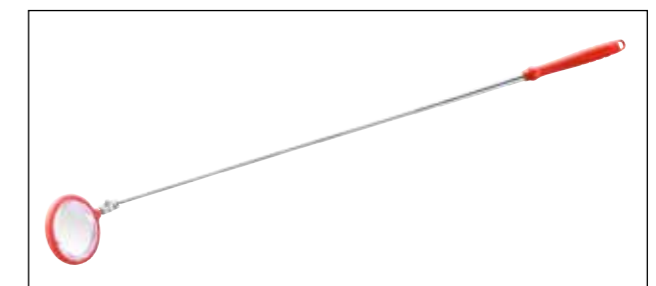
- Miroir rétro éclairé par LED pour une meilleure visibilité dans les zones sombres.
- Glace en verre résistant aux rayures.
- Pièce plastique moulée autour du verre pour une meilleure protection des pièces travaillées et durée de vie de la glace.
- Articulation facilement réglable voire blocable par vis.
- Manche plastique ergonomique et résistant aux solvants : Skydrol, gasoil...
- Longueur maxi 850 mm.



➤	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
834B.RTI	55	955	78
834B.RTIS	33	935	68
834B.RTIR	70x54	970	88

Miroir télescopique à effet grossissant

- Miroir avec effet grossissant.
- Glace en verre résistant aux rayures.
- Pièce plastique moulée autour du verre pour une meilleure protection des pièces travaillées et durée de vie de la glace.
- Articulation facilement réglable voire blocable par vis.
- Manche plastique ergonomique et résistant aux solvants : Skydrol, gasoil...
- Longueur maxi 850 mm.



➤	ΔΔ [g]
834B.RTIM	78



DIVERS

■ Mini-grippe-fil noir



- Modèle isolé à 2 griffes, tube flexible souple diamètre 3 mm.



	L [mm]	ΔΔ [g]
1802A.N	130	10

■ Mini-grippe-fil rouge



- Modèle isolé à 2 griffes, tube flexible souple diamètre 3 mm.



	L [mm]	ΔΔ [g]
1802A.R	130	10

■ Pointe de touche noire



- Modèle isolé, pointe laiton et douille diamètre 4 mm pour cordon 1804B.
- Livrée avec un bouchon de protection.



	ΔΔ [g]
1803A.N	15

■ Pointe de touche rouge



- Modèle isolé, pointe laiton et douille diamètre 4 mm pour cordon 1804B.
- Livrée avec un bouchon de protection.



	ΔΔ [g]
1803A.R	15

■ Cordon de raccordement noir



- Modèle isolé très souple, avec protecteur rétractable.
- 2 fiches de diamètre 4 mm pour pointe de touche et mini-grippe-fil.



	L [mm]	ΔΔ [g]
1804B.N	2,1	50

■ Cordon de raccordement rouge



- Modèle isolé très souple, avec protecteur rétractable.
- 2 fiches de diamètre 4 mm pour pointe de touche et mini-grippe-fil.



	L [mm]	ΔΔ [g]
1804B.R	2,1	50

POSTES DE SOUDAGE THERMORÉGULÉS

■ Station de soudage numérique antistatique 68 watts



- Temps de chauffe ultra rapide : 9 s.
- Mise en veille automatique réglable pour moins de consommation électrique et extinction automatique.
- Station super compacte.
- Calibrage de la température possible pour une plus grande précision . Diminution de l'écart de température de l'afficheur et celle de la panne du fer .
- Température de consigne : 360 °C / 680 °F.
- Plage de températures : 150 à 450 °C , 300 à 842 °F.
- Stabilité : + ou - 2°C.
- Puissance : 68 W.
- Tension d'alimentation : 220 - 240 V ~ 50/60 Hz 110 - 120 V ~ 50/60 Hz.
- Dimensions (L x H x P) : 145 mm x 80 mm x 103 mm.
- Fer à souder 1003B.68E :
Dimensions : L x ø manche / 175 mm x 12 mm.
Longueur cordon : 950mm.
Poids : 30 g (sans cordon).
- Support :
Dimensions (L x H x P) : 140 mm x 80 mm x 80 mm.
Poids : 200 g.
- Panneaux de rechange pour fer 1003B.68E :
- 1003B.P1 : panne stylo fine (0.4mm).
- 1003B.P2 : grosse panne stylo (1.0mm).
- 1003B.P3 : panne tournevis (1.6mm).



	L [mm]	ΔΔ [kg]
1003B.E	145	1.0

■ Support de fer à souder



- Permet le rangement, immédiatement après des travaux de soudure, d'un fer à souder type Facom 1230 ou équivalent. Il peut ainsi être transporté sans danger dans une valise de maintenance.
- La partie isolante ne contient pas d'amiante.
- 180 x diamètre 35 mm.



	ΔΔ [g]
BV.21-10	210



■ Fer à souder pour l'électronique

- Puissance : 68 W.
- Tension d'alimentation : 220 - 240 V ~ 50/60 Hz 110 - 120 V ~ 50/60 Hz.
- Dimensions : L x ø manche / 175 mm x 12 mm.
- Longueur cordon : 950mm.



Modèle	ΔΔ [g]
1003B.68E	136

FERS POUR L'ÉLECTRONIQUE

■ Fers pour l'électronique



- Prise en main ergonomique.
 - Ratio consommation électrique/production de chaleur efficace.
 - Temps de chauffe court, maintien et retour rapide à la température entre les interventions.
 - Idéal pour les applications électroniques.
 - Alimentation 230 V.
 - Chauffage de 15 W à 40 W.
 - Câble en PVC à 2 conducteurs (2 x 0,75), longueur 1,5m.
 - Livré avec support de fer.
- Panne de rechange :
- Panne pointue 1230.15-35P2.

Modèle	Puissance [W]	ΔΔ [g]
1230B.15	15	219
1230B.20	20	219
1230B.25	25	219

■ Fer 230 volts bi-watts 20-40 pour l'électronique



- Prise en main ergonomique.
- Ratio consommation électrique/production de chaleur efficace.
- Temps de chauffe court, maintien et retour rapide à la température entre les interventions.
- Idéal pour les applications électroniques.
- Température maxi 440°C
- Alimentation 230 V.
- Câble en PVC à 2 conducteurs (2 x 0,75), longueur 1,5m.
- Livré avec support de fer.

Modèle	ΔΔ [g]
1116C.BW	219

■ Fer à souder instantané modèle 100 W – 230 V



- Double isolation.
- Prêt à fonctionner (5s) aussitôt que la gâchette est enclenchée.
- Dès qu'on relâche la gâchette, la panne se refroidit instantanément.
- Utile pour les travaux ponctuels et intermittents, pratique en valise de maintenance.
- Dispositif d'éclairage efficace et bien protégé.
- Livré avec 3 pannes inox pour puissance 40, 70 et 100 W, une clé de serrage, une bobine d'étain et 1 pot de pâte décapante dans un coffret polystyrène.
- Cordon en PVC à 2 conducteurs (2 x 0.75 mm²). Longueur : 1.25 m.
- Fiche à 2 pôles.
- Panne de rechange: 848.100P2.



Modèle	L [mm]	ΔΔ [g]
848B.100	270	1000



FERS À SOUDER GRANDE PUISSANCE

947A - Fers grande puissance - 230 V



- Gamme de puissance de 50 à 400 W.
- Livrés avec une panne soudée.
- Très haut rendement avec une excellente robustesse.
- Forme étudiée pour des accès difficiles.
- Pannes cuivres brillantes.
- Tube corps de chauffe en inox.
- Ces fers répondent aux exigences de la norme EN 60335 - 2 - 45.



Ø de panne [mm]	L [mm]	Panne	Puissance [W]	Temp. en pointe ± 10% [°]	ΔΔ [g]
947.50	6	947.50P1	50	390	290
947.80	8	947.80P1	80	400	330
947A.100	10	947.100P1	100	420	440
947A.200	15	947.200P1	200	450	675
947A.300	20	947.300P1	300	470	960
947A.400	20	947.300P1	400	500	960

ACCESSOIRES SOUDAGE

839 - Pompes à dessouder



- Double joint : l'un assure une fonction de nettoyage permettant à l'autre de garantir une parfaite étanchéité.
- Jeux 5 embouts de rechange :
 - 839.E1J5 : Standard, blanc.
 - 839.EJ5 : Fin, noir, antistatique.



L [mm]	Contenant	ΔΔ [g]
839A	Housse plastique	75
839A.0	Housse plastique	36
839A.1	Housse plastique	78
839A.7	Housse plastique	78

Tresse à dessouder



- Cette tresse présente des qualités absorbantes remarquables. Elle évite des chocs thermiques pour les composants délicats.
- Largeur : 1,6 mm.
- Longueur : 1,6 m.



l [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
1130.1	1.6	1600

FER À SOUDER GAZ

FER À SOUDER GAZ

4 fonctions avec un seul outil !



- 1 Soudage (électronique...).
- 2 Air chaud (gaine thermo-rétractable...).
- 3 Flamme
- 4 Découpe à chaud (Plastique, caoutchouc...).

- Rechargeable au gaz butane.
- Dispositif d'allumage intégré (système piezo).
- Puissance réglable.
- Sécurité : le capuchon posé sur l'extrémité du fer bloque la commande d'ouverture de gaz.



Fer à souder à gaz

- Température de la panne : 250°C ~ 550°.
- Chalumeau : 1100°C.
- Température maxi : 1300°C.
- Allumage par piezo.
- Contenance en combustible 10 ml.
- Durée d'utilisation (pour une recharge) 55 min. Pour un demi-remplissage.
- Temps de chauffe : 40 sec.
- Puissance : 24 Watts.
- Dimensions :
 - Avec capuchon : 198 mm.
 - Longueur : Avec panne : 189 mm.
 - Avec soufflante de chaleur : 181 mm.
- Rechargeable au gaz butane (fer livré vide).
- 4 pannes à souder : 1075.HS.
- 1 distributeur de soudure : 1075.HD.



ΔΔ [g]
1075.H

