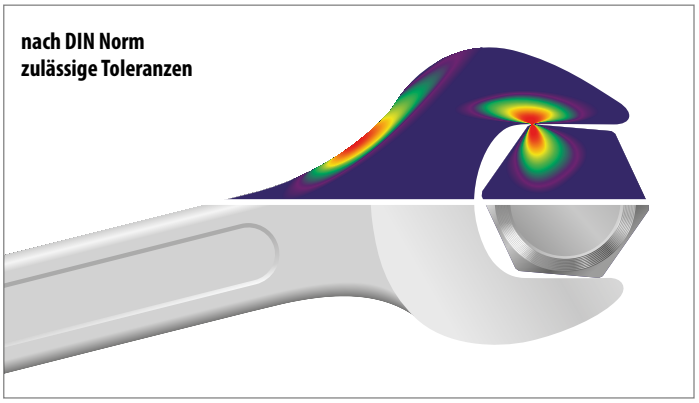
Der Schlüssel zum Erfolg

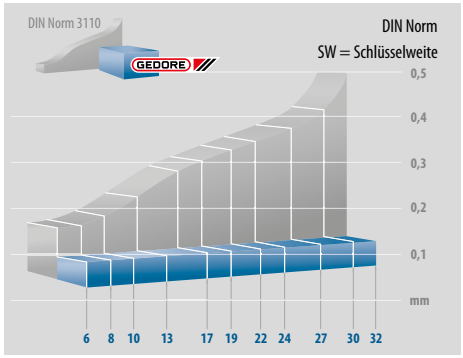
Hightech für das exakte Nennmaß



Ihr Vorteil - Ihr Sicherheits-PLUS

- Sicherer Schraubensitz durch genaue Maßhaltigkeit
- Längere Lebensdauer von Schraube und Schlüssel
- Volle Übertragung des möglichen Drehmoments
- Mehr Arbeitssicherheit durch größtmögliche Qualität

Maulschlüssel gibt es, seitdem es Technik gibt. Jedoch bedeuten traditionelle Werkzeuge nicht automatisch Herstellung mit den überlieferten Fertigungsverfahren. Bewährte Produktionsschritte werden ständig von unseren Mitarbeitern weiterentwickelt. Wo der Einsatz von Hightech die Qualität nachhaltig verbessert, wird sie eingesetzt. GEDORE schleift die Schlüsselmäuler mit einer Hightech-Schleifmaschine auf das exakte Nennmaß. Passgenauigkeit ist die wichtigste Voraussetzung für schonendes und sicheres Arbeiten.



Werdegang eines Schlüssels

Vom Rohling bis zum fertigen Produkt. Schritt für Schritt entsteht Qualität.

(1) ... hochwertiger Stahl 31CrV3
Leistungsstarke Exzenterpressen schneiden das Spaltstück für einen Maulschlüssel aus hochwertigem Flachstahl.

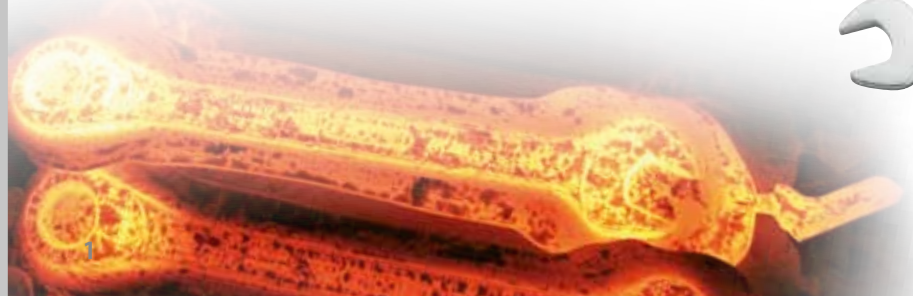
(2) ... glühend geschmiedet
Im Stoßofen wird das Spaltstück exakt auf die vorgegebene Temperatur erhitzt und kommt glühend in die Schmiede. Unter den tonnenschweren Schlägen des Fallhammers erhält der Stahl seine Form.

(3) ... thermisch gehärtet
Durch eine thermische Spezialbehandlung erhält das Werkzeug seine extreme Härte, die für besonders lange Lebensdauer sorgt.

(4) ... präzise geschliffen
Ihr exaktes Maß erhalten die Schlüsselmäuler erst nach der Härtung. Dabei wird ein speziell von GEDORE für diesen Arbeitsgang entwickelter Hightech-Schleifroboter eingesetzt.

(5) ... sorgfältig geglättet
Noch verbliebene Ecken und Kanten werden durch Gleitschleifen geglättet, bis Kopf und Schaft absolut sauber und gratfrei sind. Die Köpfe werden zusätzlich geschliffen.

(6) ... aufwändig veredelt
Für wirksamen Oberflächenschutz und perfekte Optik sorgt die aufwändige galvanische Veredelung. Eine effiziente Rückgewinnungsanlage gewährleistet dabei den Schutz der Umwelt.



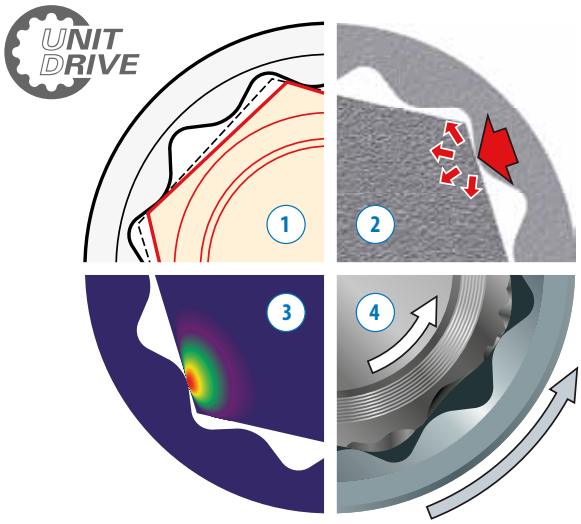
GEDORE UNIT-DRIVE Profil (UD-Profil)

Optimaler Kraftschluss schont Schraubenköpfe

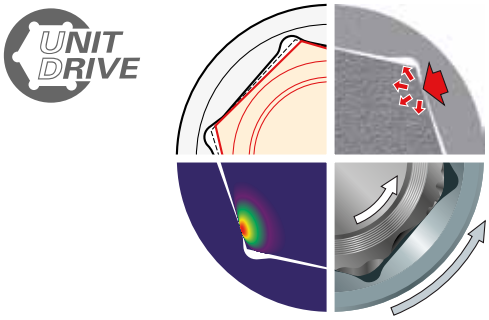
GEDORE UNIT-DRIVE Profil (UD-Profil)

Das GEDORE UNIT-DRIVE Profil verhindert das "Runddrehen" von Schraubenköpfen durch ein Wellenprofil ohne spitze oder scharfe Kanten.
Vergrößerte, runde Anlageflächen der GEDORE Werkzeuge sorgen für eine sichere Drehmomentübertragung, die gleichmäßig auf den Schraubenkopf wirkt.
Die dadurch auf ein Minimum reduzierte Kerbwirkung verhindert eine Beschädigung des Schraubenkopfprofils - ein Plus an Sicherheit, da ein Abrutschen und Durchdrehen vermieden wird, selbst bei beschädigten Schraubköpfen.

1. Größere Anlagefläche gibt sicheren Kraftschluss auch bei Schraubköpfen, deren Maße außerhalb der Toleranz liegen.
2. Gleichmäßige Verteilung der Kraft auf die Flanken des Schraubenkopfes. Die somit reduzierte Kerbwirkung verhindert ein Runddrehen des Schraubenkopfes.
3. Selbst abgenutzte Schraubköpfe werden durch die schonende Drehmomentübertragung sicher gelöst - kein Durchrutschen des Werkzeugs.
4. Durch den optimal verteilten Krafteinfluss können bis zu 20 % höhere Drehmomente übertragen werden.



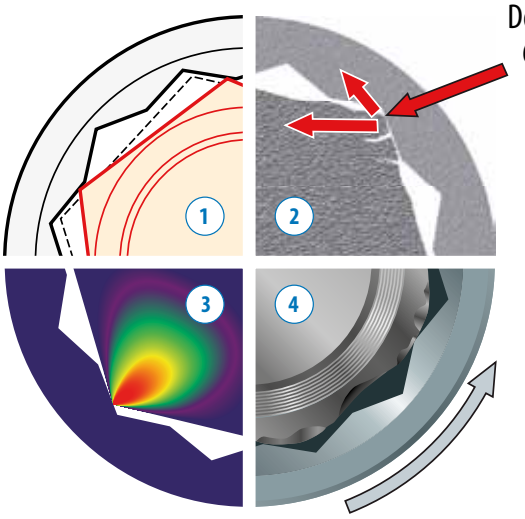
Doppel-6-kant



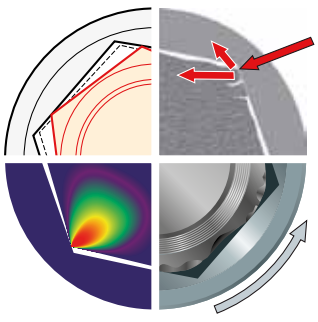
6-kant

Herkömmliches Profil

1. Die geringere Anlagefläche verringert den Kraftschluss. Eine sichere Drehmomentübertragung ist nicht mehr möglich und kann zur Gefahr werden.
2. Durch den Einfluss der scharfen Kanten erhöht sich die Kerbwirkung auf den Schraubenkopf. Das Profil wird zerstört.
3. Rundgedrehte Schraubenkopfprofile können nicht mehr gelöst werden, da keine Übertragung des Drehmoments mehr erfolgt - das Werkzeug rutscht durch.
4. Starker Krafteinfluss auf die Spitze des Schraubenkopfprofils. Punktueller Druck deformiert den Schraubenkopf.



Doppel-6-kant



6-kant