

Rok zał. 1887

# KUŹNIA<sup>®</sup>

## SUŁKOWICE



## K A T A L O G 2 0 1 7 / 1 8

Product catalogue • Produktkatalog







## CERTYFIKATY









# KUŹNIA Sułkowice S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice

Centrala: tel. 12 372-87-00  
Sekretariat: tel. 12 372-87-07  
fax 12 273-25-16  
sekretariat@kuznia-sulkowice.pl

Dział Marketingu: tel. 12 372-87-30, 12 372-87-67  
marketing@kuznia-sulkowice.pl

Dział Eksportu: tel. +48 12 372-88-00, +48 12 372-87-03  
export@kuznia-sulkowice.pl

Dział Sprzedaży: tel. 12 372-87-16, 12 372-87-05  
fax 12 372-87-15  
sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl

Hurtownia: tel. 12 372-88-08  
hurt@kuznia-sulkowice.pl

**[www.kuznia-sulkowice.pl](http://www.kuznia-sulkowice.pl)**

## Z KART HISTORII

- 1887** Powstaje w Sułkowicach organizacja zrzeszająca kowali pod nazwą „Towarzystwo Kowali”, w ramach której rozpoczyna działalność wzorcowy na owe czasy warsztat przyuczający młodzież do zawodu kowala i ślusarza.
- 1908** Na bazie „Towarzystwa Kowali” powstaje Spółka Kowalska zatrudniająca przed I wojną światową około 500 kowali wytwarzających ponad 1000 ton wyrobów rocznie.
- 1934** Zostaje założona nowa spółdzielnia pod nazwą Małopolski Przemysł Chałupniczy „Spółnota”. Zakład opiera swą produkcję na zamówieniach rządowych. Szybko rosnącą produkcję hamuje wybuch II wojny światowej.
- 1945** Spółdzielnia przystępuje do Krakowskiej Spółdzielni Pracy „Spółnota”, co wznacznym stopniu wpływa na stabilizację produkcji oraz poprawę zaopatrzenia w surowce oraz organizację sprzedaży wyrobów.
- 1954** Przedsiębiorstwo usamodzielnia się przyjmując nazwę Metalowa Spółdzielnia Pracy „Kuźnia”. Wzrasta zatrudnienie oraz produkcja. Poszerza się asortyment produkowanych wyrobów. Zakład staje się największą spółdzielnią branży metalowej w kraju.
- 1970** „Kuźnia” zostaje upaństwowiona i wchodzi w skład Kombinatu Narzędzi Zmechanizowanych i Rzemieślniczych „Ponar-Fana” w Cieszyńcu.
- 1972** Przedsiębiorstwo staje się jednym z zakładów Kombinatu Przemysłu Narzędziowego „VIS” w Warszawie.
- 1975** Minister przemysłu powołuje Kombinat Narzędzi Gospodarczych, którego siedzibą i zakładem wiodącym zostaje Zakład Narzędzi Gospodarczych w Sułkowicach.
- 1983** Zakład staje się jednostką samodzielną wresorcie hutnictwa i przemysłu maszynowego, przyjmując nazwę Fabryka Narzędzi „Kuźnia”.
- 1991** Po zmianach ustrojowych w kraju Fabryka zostaje przekształcona w Jednoosobową Spółkę Skarbu Państwa.
- 1996** Spółka przystępuje do programu Narodowych Funduszy Inwestycyjnych. Funduszem wiodącym zostaje VII NFI im. Kazimierza Wielkiego.
- 1998** Fabryka Narzędzi „Kuźnia” S.A. uzyskuje Certyfikat potwierdzający wprowadzenie i stosowanie Systemu Zapewnienia Jakości spełniającego wymagania norm DIN-EN ISO 9002.
- 2002** Zmiana struktury własnościowej – wykupienie akcji od Narodowych Funduszy Inwestycyjnych oraz od Skarbu Państwa – firma staje się własnością kapitału prywatnego.
- 2003** Fabryka Narzędzi „Kuźnia” S.A. uzyskuje Certyfikat potwierdzający wprowadzenie i stosowanie Systemu Zarządzania Jakością spełniającego wymagania norm EN ISO 9001-2000.
- 2004** Spółka otrzymuje Certyfikat Systemu Zarządzania Środowiskiem EN ISO 14001.
- 2004-2012** Ukierunkowanie inwestycji pod zakup najnowocześniejszych maszyn i urządzeń do wykonawstwa oprzyrządowania i odkuwek.
- 2013** F. N. Kuźnia S.A. uzyskuje Certyfikat ISO/TS 16949:2009, który umożliwia produkcję odkuwek dla przemysłu motoryzacyjnego.
- 2014** F. N. Kuźnia S.A. zmienia nazwę na Kuźnia Sułkowice S.A.
- 2015** Firma wzbogaca się o pierwszą prasę kuźniczą – SMERAL LZK 1600.
- 2015-2017** Firma wzbogaca się o prasy kuźnicze SMERAL LZK 1600, nowe młoty LASCO oraz kolejne nowe centra obróbkowe firmy MAZAK. W dalszym ciągu modernizowana jest infrastruktura (powstają nowoczesne hale produkcyjne).

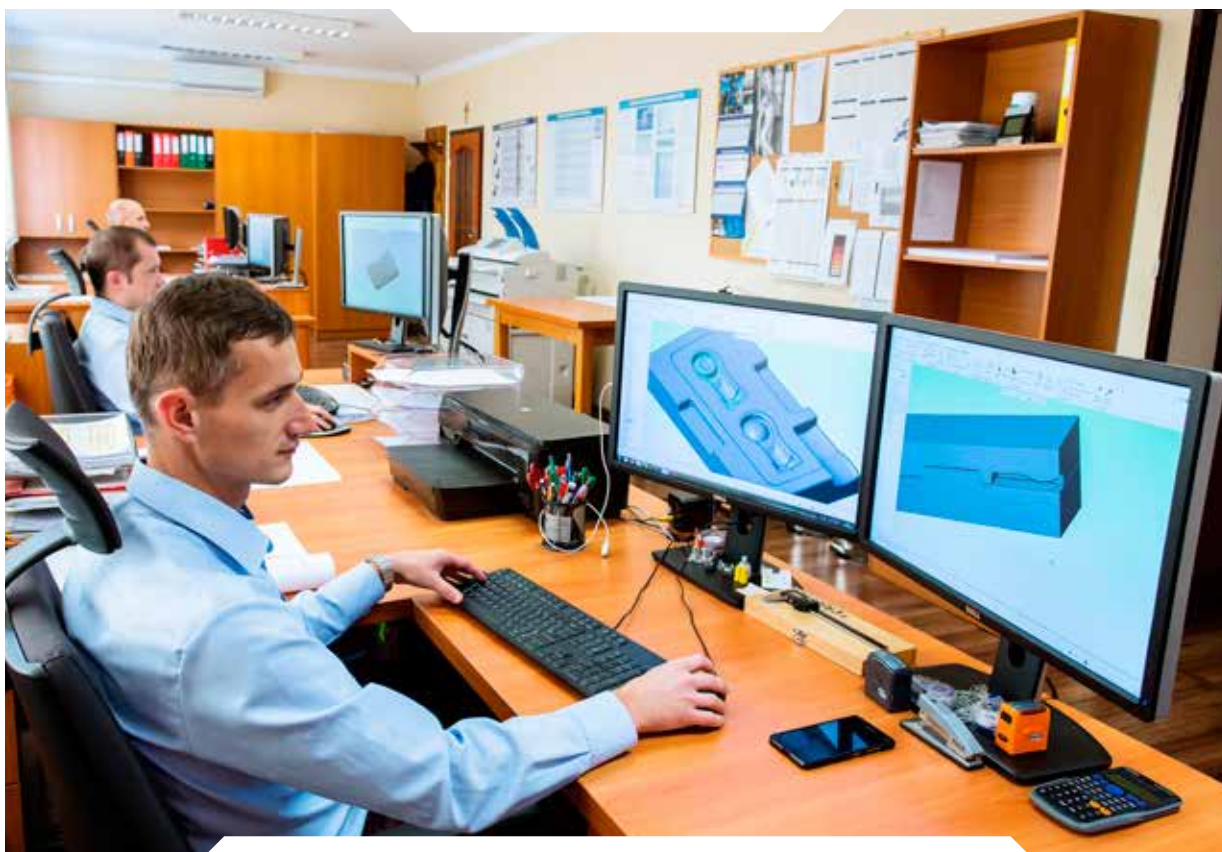


## FROM HISTORY PAGES

- 1887** "Blacksmiths' Association" was founded in Sułkowice. Under the auspices of this organization a pioneering workshop started offering occupational training programme to prepare youth for the locksmith and blacksmith trades.
- 1908** "Blacksmiths' Association" evolved into Blacksmiths' Company that before World War I employed about 500 blacksmiths, who produced over 1,000 tones of goods per year.
- 1934** A new cooperative society was established under the name of "Community: Cottage Industry of Lesser Poland" (Małopolski Przemysł Chałupniczy "Spółnota"). The production of the plant relied on governmental orders. Fast production growth was stopped at the outbreak of World War II.
- 1945** The cooperative merged with the Cracovian Cooperative Society "Community" (Krakowska Spółdzielnia Pracy "Spółnota"), which had a significant influence on a production stabilization and improvement in supply of raw materials, as well as sales system.
- 1954** The enterprise became independent and took the name "Kuźnia – Metalworkers' Cooperative Society". Employment and production rose. The production range was extended. The factory became the biggest Polish cooperative in the metals industry.
- 1970** "Kuźnia" was nationalized and incorporated into Ponar-Fana Mechanized and Handicraft Tools Manufacturing Industrial Complex (Kombinat Narzędzi Zmechanizowanych i Rzemieślniczych "Ponar-Fana") in Cieszyn.
- 1972** The enterprise was incorporated into VIS Tools Manufacturing Industrial Complex (Kombinat Przemysłu Narzędziowego "VIS") in Warsaw as one of the factories.
- 1975** The Minister of Industry brought into being Farming Tools Manufacturing Industrial Complex (Kombinat Narzędzi Gospodarczych) with its headquarters and leading factory (Farming Tools Factory – Zakład Narzędzi Gospodarczych) in Sułkowice.
- 1983** The factory became an independent manufacturer within department of metallurgical and machine industry. It took the name of Kuźnia Tool Factory (Fabryka Narzędzi Kuźnia).
- 1991** After the changes in Polish political system, the Factory was transformed into a sole shareholder company of the State Treasury.
- 1996** The Company joined the National Investment Funds' programme (NFI), and VII NFI (Kazimierz Wielki National Investment Fund) became the leading fund of the Company.
- 1998** "Kuźnia" S.A. Tool Factory was awarded the Certificate that confirms introducing and applying the Quality Management System in accordance with the requirements of DIN-EN ISO 9002 standards.
- 2002** Ownership transformation: shares/stakes of the Treasury and NFI were bought out by the company, and the Company became owned by private capital.
- 2003** "Kuźnia" S.A. Tool Factory was issued the Certificate that confirms introducing and applying the Quality Management System conforming to the requirements of EN ISO 9001-2000 standards.
- 2004** The Company was issued the Environmental Management System Certificate EN ISO 14001.
- 2004-2012** Orientation of the investment under the purchase of the most modern machines and devices to the exercise of the tooling and parts.
- 2013** The Company was issued the Automotive Quality Management System Certificate ISO / TS 16949.
- 2014** F.N. „Kuźnia” S.A. changed its name to Kuźnia Sułkowice S.A.
- 2015** The first forging press has been bought – SMERAL LZX 1600.
- 2015-2017** The second SMERAL LZX 1600 forging press has been bought and also new forging hammers and CNC centers. The infrastructure has been modernized – new production halls has been raised.

## AUS DEN GESCHICHTSBÜCHERN

- 1887** In Sułkowiec entsteht die Organisation unter dem Namen „Schmiedeverein“, die die Schmiede vereinigt, im Rahmen deren ihre Tätigkeit die zu jenen Zeiten musterhafte Werkstatt beginnt, die die Jugendlichen zum Beruf Schmied und Schlosser anlernt.
- 1908** Auf der Basis von „Schmiedeverein“ entsteht die Schmiedegesellschaft, die vor dem 2. Weltkrieg ca. 500 Schmiede beschäftigt, die ca. 1000 Tonnen Erzeugnisse jährlich herstellen.
- 1934** Es wird eine neue Genossenschaft gegründet unter dem Namen Heimgewerbe Kleinpolens „Spółnota“. Das Werk lehnt seine Produktion an die Regierungsbestellungen an. Die schnell anwachsende Produktion wird durch den Ausbruch des 2. Weltkriegs unterbrochen.
- 1945** Die Gesellschaft tritt der Krakauer Arbeitsgenossenschaft „Spółnota“ bei, was im hohen Maße den Einfluss auf die Stabilität der Produktion, Verbesserung der Materialversorgung sowie Organisation der Verkaufs hat.
- 1954** Das Unternehmen wird selbständig, indem es den Namen Metallarbeitsgenossenschaft „Kuźnia“ annimmt. Die Beschäftigung sowie die Produktion steigen an. Die Produktpalette wird breiter. Das Werk wird zu der größten Gesellschaft im Metallbereich in Polen.
- 1970** „Kuźnia“ wird verstaatlicht und ist ein Bestandteil des Kombinats „Ponar-Fana“ in Cieszyń.
- 1972** Das Unternehmen wird zu einem der Betriebe des Werkzeugindustriekombinats „VIS“ in Warschau.
- 1975** Der Industrieminister ruft das Wirtschaftswerkzeugkombinat ins Leben, dessen Sitz und das führende Werk das Wirtschaftswerkzeugwerk in Sułkowiec wird.
- 1983** Das Werk wird selbständig im Hüten- und Maschinenindustrieriesort und nimmt den Namen Werkzeugfabrik „Kuźnia“ an.
- 1991** Nach den Systemänderungen in Polen wird die Fabrik in Einmanngesellschaft des Staatsschatzes verwandelt.
- 1996** Die Gesellschaft tritt dem Programm der Nationalinvestitionsfonds bei. Das führende Fond ist der VII NFI namens Kasimir des Großen.
- 1998** Werkzeugfabrik „Kuźnia“ S.A. erlangt das Zertifikat, das die Einführung und Anwendung des Qualitätsversicherungssystems nach Norm DIN-EN ISO 9002 bestätigt.
- 2002** Änderung der Eigentumsstruktur – es werden die Aktien von Nationalinvestitionsfonds und vom Staatsschatz eingelöst. Die Firma wird privatisiert.
- 2003** Werkzeugfabrik „Kuźnia“ S.A. erlangt das Zertifikat, das die Einführung und Anwendung des Qualitätsmanagementsystems nach Norm EN ISO 9001-2000 bestätigt.
- 2004** Die Gesellschaft erhält das Umweltmanagementzertifikat EN ISO 14001.
- 2004-2012** Investitionsausrichtung auf den Einkauf von modernsten Maschinen und Anlagen zum Werkzeugbau und zur Produktion von Schmiedeteilen.
- 2013** F.N. „Kuźnia“ S.A. erlangt das Zertifikat ISO/TS 16949:2009, das die Produktion von Stahlgesenkschmiedeteilen für die Automobilbranche erlaubt.
- 2014** F.N. „Kuźnia“ S.A. ändert den Namen auf Kuźnia Sułkowiec S.A.
- 2015** Die erste Schmiedepresse wird eingekauft – SMERAL LZK 1600.
- 2015-2017** Weitere Produktionsmaschinen werden eingekauft: eine zweite SMERAL LZK 1600 Schmiedepresse, neue LASCO Schmiedehämmer sowie weitere Bearbeitungszentren. Die Infrastruktur wird weiter modernisiert – es entstehen neue Produktionshallen.



## PROJEKTOWANIE

Design • Konstruktion





**ODKUWKI** str. 11

Forgings  
Schmiedeteile

**ZŁĄCZA BUDOWLANE** str. 12

Scaffolding couplers  
Kupplungen für Baugerüste

**KLUCZE, WKREŃTAKI** str. 33

Wrenches, screwdrivers  
Schlüssel, Schraubendreher

**WYROBY SZCZYPCOWE** str. 45

Pliers, pincers, shears  
Zangen, Kneifzangen, Scheren

**SIEKIERY, OSKARDY** str. 57

Axes, picks  
Äxte, Kreuzhacken

**MŁOTY, MŁOTKI,  
PRZECINAKI, WYCINAKI** str. 63

Hammers, chisels, punches  
Hämmer, Meissel, Körner

**INNE WYROBY** str. 75

Other products  
Sonstiges



## MAGAZYN STALI

Steel storage • Stahllager







# ODKUWKI

Forgings  
Schmiedeteile

## NASZĄ SPECJALNOŚCIĄ SĄ ODKUWKI

Posiadamy ponad 130-letnie doświadczenie w produkcji odkuwek matrycowych. Oferujemy Państwu odkuwki o masie do 10 kg i wymiarach do 200 mm szerokości (średnicy) i 500 mm długości.

## GWARANTUJEMY BARDZO KRÓTKIE TERMINY DOSTAW

Klienci cenią nas za szybkość realizacji zamówień. Nowe odkuwki jesteśmy w stanie zaprojektować i dostarczyć nawet w ciągu 3-4 tygodni od daty zamówienia. Kadra doświadczonych pracowników, własna narzędziownia i lokalizacja zakładu w jednym miejscu czynią nas elastycznymi i niezależnymi.

## KĄŻDY WYRÓB TRAKTUJEMY INDYWIDUALNIE

Przyślijcie nam Państwo rysunek, szkic lub wzór, a my zaprojektujemy i wykonamy odpowiednią odkuwkę.

Zapewniamy Państwu fachowe doradztwo już na etapie powstawania modelu. Pomagamy w zapewnieniu wykonalności wyrobu, optymalizacji nadadtków na obróbkę, ustaleniu tolerancji wykonania, położenia logo czy numeru partii.

Przed rozpoczęciem produkcji przedstawiamy do oceny sporządzony przez nas rysunek.

## INWESTUJEMY W NOWOCZESNOŚĆ

Projektowanie odkuwek w systemie Pro Engineer, Creo oraz bezpośredni transfer danych do sterowanych numerycznie frezarek pozwala nam ograniczyć do minimum czas przygotowania nowego oprzyrządowania. Posiadamy własną narzędziownię wyposażoną w szybkie centra obróbkowe szwajcarskiej firmy GF AGIE CHARMILLES oraz nowoczesną hartownię gwarantującą optymalną twardość i dużą wytrzymałość naszych matryc, a także doskonałą jakość obróbki cieplnej oferowanych Państwu wyrobów.

Zastosowanie nagrzewów indukcyjnych i nowoczesnych młotów kuźniczych niemieckiej firmy Lasco powoduje, że klienci otrzymują produkt o najwyższej, powtarzalnej jakości. Do optymalizacji i symulacji procesu kucia używamy programu Qform 7. Pięć z naszych młotów kuźniczych wyposażonych jest w wyrzutniki odkuwek. Poszerza to nasze możliwości produkcyjne o odkuwki z minimalnymi skosami matrycowymi.

W 2015 r. park maszynowy naszej Firmy wzbogacił się o prasę kuźniczą LZK 1600 firmy SMERAL. Pozwala ona na kucie detali z bardzo dużą dokładnością. Oprócz tego umożliwia wykonywanie detali ze stopów metali lekkich, jak tytan czy aluminium.

## NAJWYŻSZA JAKOŚĆ JEST DLA NAS PRIORYTETEM

Nowoczesny park maszynowy, doświadczenie pracowników oraz bardzo dobra organizacja i kontrola produkcji gwarantują doskonałą jakość odkuwek. Nasza firma poddawana jest także regularnemu nadzorowi zewnętrznemu - posiadamy certyfikat: ISO TS 16949:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OH-SAS 18001:2007.

## ODKUWKI SUROWE I WIELE WIĘCEJ

Nasza oferta nie ogranicza się wyłącznie do odkuwek surowych. W zależności od Państwa potrzeb zapewniamy także obróbkę mechaniczną, obróbkę cieplną, pokrycie powierzchni i montaż. Projektowanie, symulacje i optymalizacje procesów obróbki, wykonujemy w programie Mastercam 7.0. Dysponujemy najnowocześniejszymi frezarskimi i tokarskimi centrami obróbkowymi firmy MAZAK. Są to najnowszej generacji maszyny wielozadaniowe INTEGRIX i-400, frezarki 5-io osiowe VARIAXIS i600, pionowe centra frezarskie MAZAK VCS i VCN, tokarki z napędzanymi narzędziami QUICK TURN SMART 300M, tokarki QUICK TURN SMART 200, których obsługę wspomagają dwa roboty FANUC M-20iA/20M.

## ZALETY ODKUWEK

- materiał przerabiany w procesie kucia uzyskuje lepsze właściwości mechaniczne
- zachowanie ciągłości włókien, co gwarantuje wytrzymałość odkuwki na najwyższe obciążenia
- wysoka odporność na odkształcenie plastyczne i pękanie
- możliwość uzyskania skomplikowanych kształtów
- możliwość uzyskania kształtu zbliżonego do wyrobu gotowego, co powoduje znaczną oszczędność materiału i zmniejszenie kosztów obróbki skrawaniem (można zrezygnować z obróbki pewnych powierzchni, nadadtki na obróbkę są minimalne)
- lepsza jakość powierzchni w porównaniu do odlewów
- możliwość produkcji dużej ilości sztuk w krótkim czasie

## NASZE ODKUWKI WYKORZYSTYWANE SĄ W PRZEMYSŁE:

### • ENERGETYCZNYM



### • MOTORYZACYJNYM



### • WYDOBYWCZYM



### • BUDOWLANYM



### • ROLNICZYM



### • KOLEJOWYM





## **FORGINGS ARE OUR SPECIALIZATION**

We have over 130 years of experience in close die forging. We offer forgings up to 10kg of weight, up to 200mm wide and 500mm long.

## **GUARANTEE OF QUICK DELIVERY**

Our clients appreciate the delivery dates and times we offer. We are able to deliver new product within 3 to 4 weeks after the official order date. Thanks to the experience of our employees, our own tool room and the localization of the company's industrial estate in one place we are independent and flexible.

## **EACH PRODUCT IS TREATED INDIVIDUALLY**

You can send a ready design, a sketch or a sample of your item, and we will design and create the appropriate forging. We offer professional support and advice at the start of the modelling of your item. Together with our clients we analyze feasibility of the project, its details, tolerances additional marks on the item i.e. logo, batch number and so on. Before the start of the production every client gets the designed drawings for examination.

## **WE INVEST IN INNOVATION AND DEVELOPMENT**

Our CNC machining centers are directly connected to the computers using Pro Engineer and Creo systems. Because of this we are able to minimize the whole process of preparing the dedicated software and hardware. We possess a tool house equipped with the newest CNC machining centers of the Swiss company GF AGIE CHARMILLES and a modern hardening shop that guarantees the right hardness and high physical endurance of our dies, also an excellent quality heat treatment.

The induction heaters together with modern LASCO hammers that we use, give us the advantage that our clients get the best repeatable quality of the ordered product. To optimize and create a simulation of the processes followed during the forging we use Qform 7 software. Five of our LASCO hammers are equipped with injector pins that allow us to work with clients smaller draft angles.

Since 2015 we possess, as a part of our machine park, a forging press SMERAL LZK 1600. It allows us to manufacture forgings with very high accuracy. In additions we are able to manufacture details using light metal alloys, such as titanium or aluminium.

## **THE HIGHEST QUALITY IS OUR PRIORITY**

The newest and most modern machines, the experience of our employees, the permanent control of the production and the quality organization guarantee the excellence of our forgings. We have entered certificates audited by national control agencies and companies i.e. ISO regulations as follows: ISO TS 1694:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OHSAS 18001:2007

## **RAW FORGINGS AND MANY MORE...**

We do not limit our offer only to raw forgings. According to the clients' needs we can offer individual machining, heat treatment, montage and/or covering of the surface. We perform the design, simulation and the optimization of the whole process using the software called Mastercam 7.0. We have of the most modern MAZAK CNC machining and turning centers. We operate 5-axis machining centers (VARIAXIS i600), CNC turning centers with revolving tools (QUICK TURN SMART 300M), lathes (QUICK TURN SMART 200), supported by the newest FANUC M-20iA/20M robots.

## **ADVANTAGES OF FORGINGS**

- Forged material is mechanically stronger.
- Its tight grain structure offers great wear and load resistance.
- Forgings are highly crack-proof and show significant resistance to deformations.
- Have the ability to make very complicated and complex shapes.
- Forgings are very close to the end product shape, that gives us the possibility to spare the material costs and to make the machining costs lower (in some cases it is possible to skip the whole machining process of some surfaces because of the minimal flash size).
- Higher quality of surface than castings.
- The opportunity to produce a multiple batch in a short time.

## **UNSER FACHGEBIET SIND SCHMIEDETEILE**

Wir haben eine über 130-jährige Erfahrung mit der Produktion der Gesenkschmiedeteile. Wir bieten Ihnen Schmiedeteile an, die bis zu 10kg wiegen, eine Breite (Durchmesser) von 200mm und eine Länge von 500mm haben.

## **WIR GARANTIEREN IHNEN SEHR KURZE LIEFERTERMINNE**

Wir werden von unseren Kunden für die kurzen Liefertermine geschätzt. Neue Schmiedeteile entwerfen und liefern wir schon bis zu 3 bis 4 Wochen ab dem Bestelldatum. Erfahrene Mitarbeiter, ein eigener Werkzeugbau und dass unser Unternehmen einen Standort hat, macht uns sehr flexibel und unabhängig.

## **JEDES PRODUKT BEHANDELN WIR INDIVIDUELL**

Schicken Sie uns eine Zeichnung, einen Entwurf oder ein Muster und wir entwerfen und produzieren Ihnen das richtige Schmiedeteil. Wir versichern Ihnen schon bei der Entwerfung der Modelle eine fachmännische Beratung. Wir helfen Ihnen bei der Ausführbarkeit, bei der Optimierung der Aufmasse, beim Festlegen der Toleranzen, bei der Lage des Logos und bei der Chargennummer.

Vor dem Produktionsbeginn senden wir Ihnen die von uns erstellte Zeichnung zur Begutachtung.

## **WIR INVESTIEREN IN EINE MODERNE ZUKUNFT**

Das Entwerfen der Schmiedeteile im Pro Engineer-System, Creo und der direkte Transfer der Daten zu unseren numerisch gesteuerten Fräsmaschinen erlaubt uns die Arbeitszeiten für neue Umformwerkzeuge zu minimieren. Wir besitzen einen eigenen Werkzeugbau ausgestattet mit schnellen Bearbeitungszentren der Firma GF AGIE CHARMILLES und auch eine eigene moderne Härtereie, deswegen können wir Ihnen eine optimale Härte und hohe Festigkeit unserer Gesenke versprechen, genau wie eine hohe Qualität der Wärmebehandlung unserer Produkte.

Durch die Verwendung der induktiven Wärmebehandlungsanlage und modernsten Schmiedehämmer der Firma Lasco, bekommen unsere Kunden nur Produkte mit höchster wiederholbarer Qualität. Für die Optimierung und Simulation vom Schmiedeprozess verwenden wir das Qform 7-Programm. Fünf unserer Schmiedehämmer sind mit Auswerfer für Schmiedeteile ausgestattet. Das vergrößert unsere Möglichkeiten des Schmiedens um Teile mit minimalen Schrägen.

Im Jahre 2015 haben wir eine Schmiedepresse SMERAL LZK 1600 eingekauft. Sie erlaubt das Schmieden mit sehr großer Genauigkeit, darüber hinaus wird die Fertigung der Teile aus Leichtmetalllegierungen, wie Titan oder Aluminium ermöglicht.

## **HÖCHSTE QUALITÄT IST UNSER ZENTRALES ANLIEGEN**

Ein moderner Maschinenpark, qualifizierte und erfahrene Mitarbeiter, eine sehr gute Organisation und Kontrolle der Produkte erlaubt uns die Schmiedeteile weiter zu perfektionieren. Unser Unternehmen unterliegt auch einer regelmäßigen Fremdüberwachung – wir besitzen Zertifikate wie: ISO TS 16949:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OHSAS 18001:2007.

## **ROHSCHMIEDETEILE UND VIEL MEHR**

Wir bieten unseren Kunden nicht nur Rohlinge an. Nach Wunsch des Kunden führen wir auch eine mechanische Bearbeitung, Wärmebehandlung, Oberflächenbeschichtung und Montage durch. Das Entwerfen, die Simulationen und das Optimieren der mechanischen Bearbeitung führen wir im Programm Mastercam 7.0 aus. Wir verfügen über 28 modernste Fräs- und Drehbearbeitungszentren der Firma MAZAK: INTEGREGX i-200s Bearbeitungszentren, VARIAXIS i600 Bearbeitungszentren für die Mehrseitenbearbeitung mit 5-Achsen-Simultansteuerung, 3-Achsen MAZAK 530c Fräsmaschinen, QUICK TURN SMART 300M Drehzentren mit Fräsfunktion, QUICK TURN SMART 200 Drehzentren, die von zwei FANUC M-20iA/20M Robotern unterstützt werden.

## **VORTEILE DER SCHMIEDETEILE**

- das bearbeitete Material erhält durch den Prozess des Schmiedens bessere mechanische Eigenschaften
- der Faserverlauf bleibt erhalten, was hohe Festigkeit der Schmiedeteile garantiert
- große Widerstandsfähigkeit gegen Verformungen und Risse
- komplizierte Formen sind möglich
- Möglichkeit eine Form zu erzielen, die dem fertigen Produkt gleicht, was zur Einsparungen beim Material und bei der Zerspanung führt (man kann auf die Bearbeitung mancher Oberflächen verzichten, die Aufmasse sind dann minimal)
- bessere Qualität der Oberflächen im Gegensatz zu einem Gußstück
- Möglichkeit eine große Stückzahl in einer kurzen Zeit zu produzieren.



















# PRODUKCJA

Production • Produktion





**KUŹNIA®**



**P R O D U K C J A**

Production • Produktion







# ZŁĄCZA BUDOWLANE

Scaffolding couplers  
Kupplungen für Baugerüste



## NAJWYŻSZA JAKOŚĆ, KTÓRA PROCENTUJE

Jesteśmy największym w Europie producentem kutych matrycowo złącz do rusztowań budowlanych, dysponującym ponad 130 letnim doświadczeniem. Swoją pozycję zawdzięczamy najwyższej jakości oferowanych przez nas wyrobów, która doceniona została przez wiodących producentów systemów rusztowaniowych.

### Jeżeli:

- nie uznają Państwo kompromisów w zakresie bezpieczeństwa ludzi pracujących na rusztowaniu,
- chcą Państwo uniknąć problemów związanych z wypadkiem przy pracy spowodowanym zastosowaniem niskiej jakości złącz lub złącz niewiadomego pochodzenia, a więc wysokich odszkodowań, opóźnień w budowie i kar umownych,
- oczekują Państwo bardzo wytrzymałego i optymalnie zabezpieczonego przed korozją wyrobu, który będzie służyć przez wiele lat, **nasze złącza okażą się doskonałym wyborem.**

### Nasza oferta obejmuje:

- **złącza krzyżowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz krzyżowych BB
- **złącza obrotowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz obrotowych B
- **złącza udarowe** wykonane wg normy EN74-1, klasa wytrzymałości B
- **krzyżowe i obrotowe złącza redukcyjne**
- **półzłącza**
- **trzipienie centrujące** (łączniki rurowe) wykonane wg normy EN74-3
- **elementy złącz** – korpusy, obejm, śruby młotkowe, nakrętki kołnierzowe, nity
- **złącza specjalne** – wykonywane na indywidualne zamówienie

## PRZED WSZYSTKIM BEZPIECZEŃSTWO

Złącze jest kluczowym elementem, od którego zależy życie i zdrowie ludzi pracujących na rusztowaniu. Dlatego przy produkcji złącz nie uznajemy żadnych kompromisów w zakresie jakości:

- Powtarzalność i dokładność wymiarów odkuwek korpusów i obejm uzyskujemy dzięki zastosowaniu najnowocześniejszych młotów do kucia matrycowego niemieckiej firmy Lasco oraz wykonywaniu oprzyrządowania na sterowanych numerycznie centrach frezarskich.
- Obróbka i montaż złącz przeprowadzane są na specjalnie skonstruowanych w tym celu automatach.
- Stosujemy wyłącznie cynkowane ogniowo śruby młotkowe i nakrętki kołnierzowe. Powłoka cynku ogniowego ma kilkakrotnie większą grubość w porównaniu z warstwą cynku nakładaną galwanicznie. Dzięki temu nasze złącza można stosować wielokrotnie bez obawy, że korozja gwintów uniemożliwi demontaż rusztowania, a ponowne użycie złącz będzie możliwe dopiero po wymianie śrub i nakrętek na nowe. Dla porównania powłoka cynkowa nałożona galwanicznie ulega wytarciu na gwincie nawet już przy jednokrotnym zamocowaniu złącza.
- Wszystkie używane przez nas materiały pochodzą od renomowanych i certyfikowanych polskich producentów.
- Posiadamy doskonale wyposażoną izbę pomiarową, co pozwala nam na bieżąco monitorować proces produkcji oraz badać zgodność złącz z wymaganiami określonymi w obowiązujących normach.
- Oprócz szczegółowej kontroli wewnętrznej przeprowadzanej w ramach systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 proces produkcji złącz, ich jakość oraz zgodność z normą EN74-1 objęte są regularnym nadzorem zewnętrznym ze strony akredytowanego Instytutu Kontroli Materiałów Uniwersytetu w Stuttgarcie, co potwierdzone jest certyfikatami zgodności wydanymi przez tą jednostkę.

## WYPRODUKOWANO W UNII EUROPEJSKIEJ

Oferujemy Państwu sprawdzoną europejską jakość. Produkcja złącz odbywa się wyłącznie w naszym zakładzie w Sułkowicach przy użyciu materiałów polskiego pochodzenia. **Nie stosujemy żadnych elementów pochodzących z Dalekiego Wschodu.**





## THE HIGHEST QUALITY THAT COUNTS

We are the largest European manufacturer of forged scaffolding couplers with over 130 years of experience. We owe our position to the highest quality of the products we offer, and that was noticed by the main producers of the scaffolding systems.

If:

- Your company do not accept compromising on health and safety of the employees working on the scaffolding
- Your company wants to avoid problems with the accidents in the workplace caused by usage of a low quality couplers or a couplers of an unknown origin i.e. if you want to avoid high compensations, delays or legal fees and penalties.
- Your company expects the highest-tensile, optimal corrosion-protection and the product that will serve you many years, **our couplers are the best possible choice for you.**

What we offer:

- **Right angle couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the BB class.
- **Swivel couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the B class.
- **Sleeve couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the B class.
- **Reduction right angle and swivel couplers**
- **Half couplers**
- **Coupling pins (pips connectors)** manufactured according to the EN74-3
- **Miscellaneous elements of the couplers:** coupler frames, clamping rings, T-bolts, flanged nuts, rivets
- **Special couplers** manufactured to the individual order

## FIRST OF ALL SAFETY

The coupler is the key element that guarantees health and safety of the people working on the scaffolding. That is why we do not compromise on quality of our couplers:

- Repeatable accuracy of the dimensions of our coupler frames and clamping rings we achieve thanks to using the German most modern LASCO hammers and making our tooling on CNC milling centers.
- We perform machining and montage of the couplers on the dedicated automatic machines
- We use only hot galvanizing T-bolts and flanged nuts. Hot galvanization gives you more than twice thicker surface to electro-galvanized surfaces. Because of that you are able to reuse our couplers on and on without worrying that the corrosion will make the dismantling impossible and you will need to use new screws and nuts. For comparison we all know that the galvanized surface is getting damaged just after the first montage of the coupler.
- All materials we use are sourced from the renowned and certified polish suppliers.
- We have an advanced measuring room that gives us opportunity to monitor current production process and to examine our couplers according to the valid norms.
- Except the inner detailed control within the framework of the ISO 9001:2008 system the production process its quality and accordance to the EN74-1 norm is monitored by the external parties i.e. accredited Institute for Materials Testing of the Stuttgart University, what is confirmed with the certificates issued by that University.

## MADE IN EUROPEAN UNION

We offer verified European quality. The couplers production is performed only in our forge in Sułkowice using purely materials of polish origin. **We do not use any elements from the Orient.**





## HÖCHSTE QUALITÄT, DIE ERTRAG BRINGT

Wir sind europaweit der größte Hersteller von gesenkgeschmiedeten Gerüstkupplungen und verfügen dabei über eine 130-jährige Erfahrung. Unsere Position verdanken wir der höchsten Qualität der von uns hergestellten Produkte, die die führenden Baugerüstproduzenten anerkannt haben.

### Wenn:

- Sie keine Kompromisse kennen, wenn es um die Sicherheit der Menschen geht, die auf Baugerüsten arbeiten,
- Sie Unfälle vermeiden wollen, die durch Kupplungen mit einer schlechten Qualität oder durch Kupplungen mit einer unbekannten Herkunft verursacht werden, was große Entschädigungen, Verspätungen der Bauzeiten und Konventionalstrafen nach sich zieht,
- Sie sehr robuste und optimal vor Korrosion geschützte Teile benötigen, die Ihnen viel Jahre dienen werden, **dann sind unsere Gerüstkupplungen genau das Richtige für Sie.**

### PRODUKTPALETTE

Unser Angebot umfasst:

- **Normalkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der höchsten Kupplungsklasse BB erfüllen
- **Drehkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der höchsten Kupplungs-klasse B erfüllen
- **Zugkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der Kupplungsklasse B erfüllen
- **Reduzier-Normalkupplungen und -Drehkupplungen**
- **Zentrierbolzen** (Rohrverbinder) hergestellt nach EN74-3
- **Kupplungselemente** – Unterteile, Kupplungsdeckel, Hammerkopfschrauben, Bundmuttern und Nieten
- **Sonderkupplungen** – Ausführung nach speziellem Wunsch des Kunden

## VOR ALLEM SICHERHEIT

Gerüstkupplungen sind das Schlüsselement, von dem das Leben und die Gesundheit der Menschen, die auf dem Gerüst arbeiten, abhängen. Deswegen können wir bei der Produktion unserer Kupplungen im Bereich der Qualität keine Kompromisse eingehen:

- Die Wiederholbar- und Genauigkeit unserer Schmiedeteile für das Unterteil und den Kupplungsdeckel erhalten wir dank neuester Lasco Schmiedehämmer und auch durch das Fertigen der Werkzeuge auf den numerisch gesteuerten Bearbeitungszentren.
- Die Bearbeitung und die Montage der Kupplungen erfolgen mit speziell dafür gefertigten automatischen Maschinen.
- Wir verwenden ausschließlich feuerverzinkte Hammerkopfschrauben und Bundmuttern. Die Zinkschicht ist bei der Feuerverzinkung mehrmals dicker als bei dem Galvanoverzinken. Deswegen kann man unsere Kupplungen mehrmals benutzen, ohne Gefahr zu laufen, dass Korrosion am Gewinde den Gerüstabbau verhindert und dass man die Kupplungen erst nach einem Umtausch der Hammerkopfschraube und Bundmutter wieder verwenden kann. Zum Vergleich wird der Überzug eines galvanisch verzinkten Gewindes schon bei der ersten Befestigung beschädigt.
- Alle bei uns benutzten Materialien kommen von renommierten und zertifizierten polnischen Produzenten.
- Wir besitzen einen ausgezeichnet ausgestatteten Messraum, was uns die laufende Überwachung des Produktionsprozesses und auch die Prüfung der Übereinstimmung der Kupplungen mit den Anforderungen die die geltenden Normen vorschreiben ermöglicht.
- Außer der genauen betriebsinternen Kontrolle im Rahmen des Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001:2008 findet regelmäßig eine Fremdüberwachung der Produktion der Kupplungen und deren Übereinstimmung mit der Norm EN74-1 durch eine beglaubigte Materialprüfungsanstalt der Universität Stuttgart statt. Als Zeugnisse dienen unsere Übereinstimmungszertifikate, die von der MPA Universität Stuttgart ausgestellt wurden.





## HERGESTELLT IN DER EU

Wir bieten Ihnen eine geprüfte europäische Qualität an. Die Produktion findet nur in unserem Werk in Sułkowice statt und wir verwenden nur Material polnischer Herkunft. **Wir verwenden keine Elemente, die aus Fernost stammen.**

1.511

## ZŁĄCZE OBROTOWE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Swivel coupler  
Drehkupplung

kod	mm		kg	szt.
1-511-19-311	42,0	19	1,40	
1-511-28-311	48,3	19	1,51	1
1-511-31-311	48,3	22	1,53	
1-511-68-311	76	22	2,10	

### PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo  
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.  
EN – hot galvanized  
– packed bulky in cartons or in sacks à 25 pieces  
DE – feuerverzinkt  
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.





Ü

1.512

## ZŁĄCZE KRZYŻOWE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Right angle coupler  
Normalkupplung

kod	mm		kg	szt.
1-512-28-311	48,3	19	1,32	1
1-512-31-311	48,3	22	1,34	

### PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo  
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.  
EN – hot galvanized  
– packed bulky in cartons or in sacks à 25 pieces  
DE – feuerverzinkt  
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.






Ü

**1.514**

## ZŁĄCZE UDAROWE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Sleeve coupler  
Zugkupplung

kod	mm		kg	szt.
1-514-28-311	48,3	19	1,79	
1-514-31-311	48,3	22	1,81	

### PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo  
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.  
EN – hot galvanized  
– packed bulky in cartons or in sacks à 25 pieces  
DE – feuerverzinkt  
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.










Ü

**1.515**

## ZŁĄCZE OBROTOWE REDUKCYJNE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Reduction swivel coupler  
Reduzier-Drehkupplung

kod	mm		kg	szt.
1-515-06-311	48,3/34,0	19	1,30	
1-515-08-311	48,3/34,0	22	1,32	
1-515-10-311	48,3/42,0	19	1,50	
1-515-22-311	48,3/63,0	19	1,73	
1-515-24-311	48,3/63,0	22	1,75	
1-515-28-311	48,3/76,0	22	1,67	

### PN-EN 74-2

- PL – cynkowane ogniowo  
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.  
EN – hot galvanized  
– packed bulky in cartons or in sacks à 25 pieces  
DE – feuerverzinkt  
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.



















1.518

## PÓŁZŁĄCZE OBROTOWE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Half-swivel coupler  
Halbkupplung

kod	mm				kg	szt.
1-518-10-411	34,0	-		19	0,50	
1-518-19-611	42,0	-	Zn	19	0,65	
1-518-22-311	42,0	+	Zn	22	0,67	
1-518-28-111	48,3	+		19	0,76	
1-518-28-311	48,3	+	Zn	19	0,80	
1-518-28-611	48,3	-	Zn	19	0,76	
1-518-31-111	48,3	+		22	0,90	
1-518-31-311	48,3	+	Zn	22	0,80	
1-518-31-611	48,3	-	Zn	22	0,86	
1-518-68-311	76,0	+	Zn	22	0,97	
1-518-68-611	76,0	-	Zn	22	1,12	





### PN-EN 74-2

- PL - cynkowane ogniowo  
- pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 50 szt.  
EN - hot galvanized  
- packed bulky in cartons or in sacks à 50 pieces  
DE - feuerverzinkt  
- verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 50 St.


1.541


## OBEJMA ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Clamping ring  
Kupplungsdeckel

kod	mm		kg	szt.
1-541-45-311	48,3	Zn	0,28	



PL  - sprawdź dostępność  
produktów w magazynie

EN  - Necessary to verify  
the availability of products

DE  - Bitte Verfügbarkeit prüfen

**1.561**

## KORPUS OBROTOWY ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Frame for swivel clamp coupler  
Unterteil für Drehkupplung

kod	mm	Zn	kg	szt.
1-561-45-110	48,3	-	0,36	☎
1-561-45-310	48,3	Zn	0,36	☎


**1.581**

## TRZPIEŃ CENTRUJĄCY

Coupling pin  
Zentrierbolzen (Rohrverbinder)

kod	mm	Zn	kg	szt.
1-581-00-311	48,3/42	Zn	1,15	☎



### PN-EN 74-3

- PL - cynkowane ogniowo  
- pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.  
EN - hot galvanized  
- Packed bulky in cartons or in sacks à 25 pieces  
DE - feuerverzinkt  
- verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.

PL + - zmontowane  
- - w elementach  
Zn - cynk ogniowy  
☎ - sprawdź dostępność produktów  
w magazynie





EN + - assembled  
- - unassembled  
Zn - hot galvanized  
☎ - Necessary to verify  
the availability of products

DE + - montiert  
- - nicht montiert  
Zn - feuerverzinkt  
☎ - Bitte Vorrätigkeit prüfen

1.591

## ŚRUBA DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

T-bolt  
Hammerkopfschraube für Kupplungen

kod		Zn	 kg	 szt.
1-591-10-311	14x68	Zn	0,09	








- PL – Sprzedawana jako część zamienna do złącz.  
– Do stosowania w połączeniu z nakrętką kołnierkową, nr kat. 1.592.  
EN – Sold as spare part for couplers  
– For use together with flanged nut, cat. no. 1.592.  
DE – Verkauft als Ersatzteil für Kupplungen.  
– Anwendung nur mit Bundmutter, Kat.- Nr. 1.592.

1.592

## NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Flanged nut  
Bundmutter für Kupplungen

kod		Zn	 kg	 szt.
1-592-10-301	SW-19	Zn	0,03	
1-592-15-301	SW-22	Zn	0,04	








- PL – Sprzedawana jako część zamienna do złącz.  
– Do stosowania w połączeniu ze śrubą młotkową, nr kat. 1.591.  
EN – Sold as spare part for couplers  
– For use together with T-bolt, cat. no. 1.591.  
DE – Verkauft als Ersatzteil für Kupplungen.  
– Anwendung nur mit Hammerkopfschraube, Kat.- Nr. 1.591.

1.593

## NIT DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Rivet for couplers  
Niete für Kupplungen

kod		Zn	 kg	 szt.
1-593-16-301	8x49	Zn	0,02	
1-593-41-301	16x20	Zn	0,05	







# PRODUKCJA

Production • Produktion



**KUZNIA®**



**PRODUKCJA**

Production • Produktion



**KUŹNIA®**



**PRODUKCJA**

Production • Produktion







# KLUCZE, WKREŹTAKI

Wrenches, screwdrivers  
Schlüssel, Schraubendreher

**1.111**
**RWKb**

## KLUCZ OCZKOWY DWUNASTOKĄTNY DWUSTRONNIE WYGIĘTY

Offset double ring spanner  
Zwölfkant-Doppelringschlüssel  
tiefgekröpft

kod	mm	mm	kg	szt.
1-111-03-101	6x7	175	0,05	10
1-111-07-101	8x10	190	0,06	10
1-111-10-101	9x11	200	0,08	☎
1-111-22-101	12x13	220	0,11	10
1-111-23-101	12x14	225	0,10	10
1-111-26-101	13x15	235	0,11	10
1-111-28-101	13x17	250	0,21	10
1-111-33-101	14x17	253	0,19	☎
1-111-36-101	16x17	262	0,17	☎
1-111-40-101	17x19	270	0,26	10
1-111-43-101	18x19	273	0,20	10
1-111-48-101	19x22	280	0,27	10
1-111-54-101	22x24	310	0,35	10
1-111-57-101	24x27	330	0,37	10
1-111-58-101	24x30	352	0,50	10
1-111-60-101	27x30	352	0,52	10
1-111-63-101	30x32	375	0,62	10

**PN-88/M-64955**

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie chromowane  
EN – made of chromium tool steel  
– chromium plated surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen verchromt



Komplet zawiera klucze  
do nakrętek o rozmiarach:

1-111-91-103  
13 szt. komplet

mm

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

22












24

27

30


32


**1.112****KLUCZ OCZKOWY DWUNASTOKĄTNY****RWkt**Double ring spanner  
Zwölfkant-Doppelringschlüssel

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-112-14-101	10x12	130	0,04	
1-112-28-101	13x17	150	0,07	
1-112-40-101	17x19	180	0,11	
1-112-54-101	22x24	230	0,18	
1-112-57-101	24x27	250	0,24	
1-112-63-101	30x32	315	0,40	
1-112-69-101	36x41	400	0,86	

**PN-88/M-64955**

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
 – powierzchnie chromowane  
 EN – made of chromium tool steel  
 – chromium plated surfaces  
 DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
 – Oberflächen verchromt

PL  – sprawdź dostępność  
 produktów w magazynie





EN  – Necessary to verify  
 the availability of products

DE  – Bitte Vorrätigkeit prüfen



**1.121**
**KLUCZ OCZKOWO-PŁASKI**
**RWPn**

 Combination spanner  
Ring-Maulschlüssel




kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-121-06-211	6	90	0,02	10
1-121-07-211	7	100	0,02	10
1-121-08-211	8	107	0,02	10
1-121-09-211	9	118	0,04	10
1-121-10-211	10	131	0,04	10
1-121-11-211	11	142	0,05	10
1-121-12-211	12	150	0,06	10
1-121-13-211	13	161	0,07	10
1-121-14-211	14	173	0,08	10
1-121-15-211	15	180	0,09	10
1-121-16-211	16	192	0,13	10
1-121-17-211	17	199	0,13	10
1-121-18-211	18	216	0,16	10
1-121-19-211	19	277	0,17	10
1-121-21-211	21	256	0,24	10
1-121-22-211	22	273	0,25	10
1-121-24-211	24	297	0,31	10
1-121-27-211	27	328	0,41	10
1-121-30-211	30	358	0,51	10
1-121-32-211	32	377	0,66	10
1-121-36-101	36	377	0,78	5

**PN-ISO 7738**





- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie chromowane  
EN – made of chromium tool steel  
– chromium plated surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen verchromt



Komplet zawiera klucze do nakrętek o rozmiarach:

1-121-84-223 6 szt. komplet  mm	1-121-87-233 9 szt. komplet  mm	1-121-91-223 13 szt. komplet  mm
8	8	8
10	10	10
12	12	12
13	13	13
15	15	14
17	17	15
	19	17
	22	19
	24	22
		24
		27
		30
		32

**1.131****KLUCZ PŁASKI****RWPd**Open - ended spanner  
Doppelmaulschlüssel




kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-131-03-101	6x7	104	0,02	10
1-131-07-101	8x10	120	0,03	10
1-131-10-101	9x11	128	0,04	10
1-131-13-101	10x11	128	0,04	10
1-131-14-101	10x12	139	0,05	10
1-131-22-101	12x13	153	0,06	10
1-131-23-101	12x14	154	0,06	10
1-131-26-101	13x15	161	0,07	10
1-131-28-101	13x17	163	0,09	10
1-131-33-101	14x17	170	0,09	10
1-131-36-101	16x17	183	0,10	10
1-131-40-101	17x19	190	0,13	10
1-131-43-101	18x19	199	0,13	10
1-131-48-101	19x22	206	0,16	10
1-131-54-101	22x24	230	0,22	10
1-131-57-101	24x27	239	0,26	10
1-131-58-101	24x30	232	0,34	10
1-131-60-101	27x30	269	0,36	10
1-131-63-101	30x32	294	0,47	10
1-131-66-101	32x36	298	0,62	5
1-131-69-101	36x41	328	0,84	5
1-131-72-101	41x46	358	1,18	5
1-131-75-101	46x50	419	1,72	5

**PN-ISO 10102**

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie chromowane  
EN – made of chromium tool steel  
– chromium plated surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen verchromt



Komplet zawiera klucze do nakrętek o rozmiarach:

1-131-84-113 6 szt. komplet  mm	1-131-87-113 9 szt. komplet  mm	1-131-91-113 13 szt. komplet  mm
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
	18	18
	19	19
	22	22
	24	24
		27
		30
		32

**1.141**

## KLUCZ TRZPIENIOWY

**RWTg**

Allen key  
Sechskant-Einsteckschlüssel

kod	mm	mm	kg	szt.
1-141-01-301	2	55	0,002	☎
1-141-02-301	2,5	60	0,003	☎
1-141-03-301	3	65	0,050	10
1-141-04-301	4	75	0,012	10
1-141-05-301	5	85	0,019	10
1-141-06-301	6	95	0,030	10
1-141-07-301	7	105	0,040	10
1-141-08-301	8	110	0,060	10
1-141-09-301	9	115	0,075	10
1-141-10-301	10	120	0,100	10
1-141-11-301	11	130	0,130	10
1-141-12-301	12	140	0,170	10
1-141-13-301	13	150	0,210	10
1-141-14-301	14	155	0,250	10
1-141-17-301	17	175	0,450	10
1-141-19-301	19	200	0,620	10
1-141-22-301	22	230	0,950	10

### PN-ISO 2936

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie cynkowane  
EN – made of chromium tool steel  
– zinc coated surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen verzinkt










Komplet zawiera klucze o rozmiarach:

1-141-86-303 8 szt. komplet	1-141-90-303 12 szt. komplet
mm	mm
3	4
4	5
5	6
6	7
7	8
8	9
9	10
10	11
	12
	13
	14
	17



**1.151****KLUCZ OCZKOWY ROZCIĘTY**









Flare spanner  
Doppelringschlüssel, zerschnitten

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-151-13-100	10x11	130	0,06	
1-151-22-100	12x13	140	0,08	
1-151-40-100	17x19	210	0,15	

- PL - wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
- powierzchnie chromowane  
EN - made of chromium tool steel  
- chromium plated surfaces  
DE - hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
- Oberflächen verchromt

**1.152****KLUCZ OCZKOWY ROZCIĘTY****RWKd**

C type - ring spanner  
Ringschlüssel Typ C





kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-152-15-100	10x13	140	0,07	
1-152-18-100	11x13	145	0,07	
1-152-33-101	14x17	190	0,11	
1-152-48-101	19x22	230	0,20	

- PL - wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
- powierzchnie chromowane  
EN - made of chromium tool steel  
- chromium plated surfaces  
DE - hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
- Oberflächen verchromt







**1.153**
**KLUCZ OCZKOWY JEDNOSTRONNY**
**RWKKS  
RWKK**

 Ring slogging spanner  
Einringschlüssel

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-153-24-101	24	130	0,20	5
1-153-27-101	27	141	0,29	5
1-153-30-101	30	153	0,36	5
1-153-32-101	32	175	0,53	5
1-153-36-101	36	187	0,65	5
1-153-38-101	38	187	0,69	5
1-153-41-101	41	221	0,81	5

**PN-88/M-64955**

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie chromowane  
EN – made of chromium tool steel  
– chromium plated surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen verchromt

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-153-46-400	46	250	1,32	1
1-153-48-400	50	250	1,24	1
1-153-50-400	55	250	1,14	1
1-153-52-400	60	270	1,68	1
1-153-54-400	65	270	1,60	1
1-153-56-400	70	325	3,95	1
1-153-58-400	75	325	3,75	1
1-153-60-400	80	365	5,70	1
1-153-62-400	85	365	5,35	1

**PN-88/M-64955 / DIN 7444**

- PL – wykonane ze stali chromowej narzędziowej  
– powierzchnie lakierowane  
EN – made of chromium tool steel  
– lacquered surfaces  
DE – hergestellt aus Chrom-Werkzeugstahl  
– Oberflächen lackiert



1.171

## WKRETAK PŁASKI Z ZABIERAKIEM

RWWcF

Screwdriver with hexagonal driver  
Schraubendreher mit  
Sechskantschlüsselhilfe

kod	mm	mm	kg	część robocza mm	szt.
1-171-10-511	0,8 × 5,5	169	0,08	70	10
1-171-15-511	1,0 × 6,5	189	0,09	90	10
1-171-20-511	1,2 × 8,0	226	0,150	120	10
1-171-25-511	1,6 × 10	262	0,22	150	10
1-171-30-511	2,0 × 13	300	0,36	200	10

## PN-ISO 2380-1

- PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie czernione  
– rękojeść z tworzywa sztucznego, grot na całej długości rękojeści do pobijania, z 6-kątem do wspomagania pracy kluczem
- EN – made of chromium tool steel, black electro coated  
– plastics handle, point chisel on the whole length of the handle for beating with hexagon for wrench assistance
- DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen KTL-beschichtet  
– Handgriff aus Kunststoff, Stift zum Schlagen auf der Gesamtlänge des Handgriffs, mit einem Sechskant für Schlüsselhilfe



Wkręta w kompletach:  
Skin pack:

1-171-83-502  
5 szt. komplet

0,8 × 5,5

1,0 × 6,5

1,2 × 8,0

1,6 × 10

2,0 × 13







**1.172**

## WKREŃTAK KRZYŻOWY Z ZABIERAKIEM

**RWWr**

"Phillips" screwdriver  
with hexagonal driver  
Kreuzschraubendreher  
mit Sechskantschlüsselhilfe

kod	 mm	 mm	 kg	część robocza mm	 szt.
1-172-35-501	2B	155	0,08	75	10
1-172-40-501	3B	170	0,17	120	10
1-172-45-501	4B	225	0,24	160	10










### PN-ISO 8764-2

- PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie czernione  
– rękojeść z tworzywa sztucznego, grot na całej długości rękojeści do pobijania, z 6-kątem do wspomagania pracy kluczem
- EN – made of chromium tool steel, black electro coated  
– plastics handle, point chisel on the whole length of the handle for beating with hexagon for wrench assistance
- DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen KTL-beschichtet  
– Handgriff aus Kunststoff, Stift zum Schlagen auf der Gesamtlänge des Handgriffs, mit einem Sechskant für Schlüsselhilfe

**1.179**

## KOMPLET WKREŃTAKÓW

Screw drivers set (case)  
Schraubendreher-Satz

kod		1.171 RWWc 0,8 x 5,5 	1.171 RWWc 1,0 x 6,5 	1.171 RWWc 1,2 x 8 	1.171 RWWc 1,6 x 10 	1.172 RWWr 2B 	1.172 RWWr 3B 	1.172 RWWr 4B 
1-179-81-513	3 szt.					✓	✓	✓
1-179-81-523	3 szt.			✓		✓		✓
1-179-81-533	3 szt.	✓			✓		✓	
1-179-81-543	3 szt.	✓		✓	✓			
1-179-83-563	5 szt.	✓	✓	✓	✓			✓
1-179-83-573	5 szt.		✓	✓	✓	✓		✓
1-179-83-583	5 szt.		✓		✓	✓	✓	✓



**KUŹNIA®**



**PRODUKCJA**

Production • Produktion





## PRODUKCJA

Production • Produktion














# WYROBY SZCZYPCOWE

Pliers, pincers, shears  
Zangen, Kneifzangen, Scheren

**1.211**
**SZCZYPCE UNIWERSALNE**
**RSUa  
RSEc**

Combination pliers  
Kombinationszange

kod	mm			 kg	 szt.
1-211-11-141	160	P	PCV	0,20	
1-211-11-181	160	P	N 1000V	0,22	10
1-211-11-201	160	Cz	Cz	0,18	10
1-211-11-241	160	Cz	PCV	0,20	10
1-211-11-281	160	Cz	N 1000V	0,22	10
1-211-11-381	160	Cr	N 1000V	0,22	10
1-211-14-141	180	P	PCV	0,24	
1-211-14-181	180	P	N 1000V	0,28	10
1-211-14-201	180	Cz	Cz	0,22	10
1-211-14-241	180	Cz	PCV	0,24	10
1-211-14-281	180	Cz	N 1000V	0,28	10
1-211-14-381	180	Cr	N 1000V	0,28	10
1-211-17-141	200	P	PCV	0,32	
1-211-17-181	200	P	N 1000V	0,34	10
1-211-17-201	200	Cz	Cz	0,30	10
1-211-17-241	200	Cz	PCV	0,32	10
1-211-17-281	200	Cz	N 1000V	0,34	10
1-211-17-381	200	Cr	N 1000V	0,34	10

**RSUa**

**RSUa**

**RSEc**

**PN-71/M-64440 / DIN ISO 5746**

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN – made of tool steel, heat treated  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt

PL P – polerowane  
Cz – czernione  
Cr – chromowane  
PCV – powłoki z PCV  
N – nasadki z tworzywa  
(kształt nasadek na  
rękojeściach zabezpiecza  
dłoń przed dotknięciem  
części metalowej  
narzędzia podczas pracy)

EN P – polished  
Cz – black electro coated  
Cr – chromium-plated  
PCV – PCV coating  
N – plastic handle  
(the shape of insulating  
caps protects the hand  
from touching the metal  
part of the tool  
during the work)







DE P – poliert  
Cz – KTL-beschichtet  
Cr – verchromt  
PCV – PVC-Überzug  
N – Kunststoffgriffe  
(die Form der  
Kunststoffgriffe schützt  
die Hand vor Berührung  
mit dem Metall während  
der Arbeit)

1.212

## SZCZYPCE PŁASKIE

RSPa  
RSEPa

Flat nose pliers  
Flachzange

kod	mm			 kg	
1-212-11-241	160	Cz	PCV	0,20	
1-212-11-281	160	Cz	N 1000V	0,22	

PN-ISO 5745

PL - wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN - made of tool steel, heat treated  
DE - hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt

RSPa



RSEPa








1.213

## SZCZYPCE PŁASKIE WYDŁUŻONE

RSEx

Flat nose pliers long  
Flachzange lang

kod	mm			 kg	 szt.
1-213-11-281	160	Cz	N 1000V	0,16	

PN-ISO 5745

PL - wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN - made of tool steel, heat treated  
DE - hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt





RSEx





**1.215**
**SZCZYPCE OKRĄGŁE WYDŁUŻONE**
**RSEw**

 Round nose pliers long  
 Rundzange lang

kod	mm			kg	szt.
1-215-11-281	160	Cz	N 1000V	0,14	
1-215-17-281	200	Cz	N 1000V	0,22	




PN-ISO 5745

 PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
 EN – made of tool steel, heat treated  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt

**RSEw**

**1.216**
**SZCZYPCE PÓŁOKRĄGŁE Z OSTRZAMI BOCZNYMI**
**RSEe**

 Half-round nose side pliers  
 Halbrund-Seitenschneider

kod	mm			kg	szt.
1-216-11-281	160	Cz	N 1000V	0,16	

PN-ISO 5745

 PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
 EN – made of tool steel, heat treated  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt

**RSEe**

 PL P – polerowane  
 Cz – czernione  
 Cr – chromowane  
 PCV – powłoki z PCV  
 N – nasadki z tworzywa  
 (kształt nasadek na  
 rękojeściach zabezpiecza  
 dłonie przed dotknięciem  
 części metalowej  
 narzędzia podczas pracy)

 EN P – polished  
 Cz – black electro coated  
 Cr – chromium-plated  
 PCV – PCV coating  
 N – plastic handle  
 (the shape of insulating  
 caps protects the hand  
 from touching the metal  
 part of the tool  
 during the work)







 DE P – poliert  
 Cz – KTL-beschichtet  
 Cr – verchromt  
 PCV – PVC-Überzug  
 N – Kunststoffgriffe  
 (die Form der  
 Kunststoffgriffe schützt  
 die Hand vor Berührung  
 mit dem Metall während  
 der Arbeit)

1.217

## OBCĘGI DO GWOŹDZI

RSCaF

Carpenter's pincers  
Kneifzange

kod	mm			kg	szt.
1-217-11-111	160	P	Cz	0,20	
1-217-11-141	160	P	PCV	0,22	
1-217-14-111	180	P	Cz	0,30	10
1-217-14-141	180	P	PCV	0,32	10
1-217-17-111	200	P	Cz	0,36	10
1-217-17-141	200	P	PCV	0,40	10
1-217-32-111	230	P	Cz	0,50	
1-217-32-141	230	P	PCV	0,54	
1-217-38-111	250	P	Cz	0,56	10
1-217-38-141	250	P	PCV	0,62	10

PN-71/M-64550

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ostrza hartowane indukcyjnie  
 EN – made of tool steel, heat treated, induction hardened cutting edges  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Schneiden induktiv gehärtet









1.221

OBCĘGI DO PRAC BUDOWLANYCH  
(SZCZYPCE TYNKARSKIE)


RSSt


Construction worker's pincers  
Putzerzange

kod	mm			kg	szt.
1-221-17-141	200	P	PCV	0,24	
1-221-26-141	220	P	PCV	0,32	
1-221-38-141	250	P	PCV	0,40	
1-221-47-141	280	P	PCV	0,44	

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ostrza hartowane indukcyjnie  
 EN – made of tool steel, heat treated, induction hardened cutting edges  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Schneiden induktiv gehärtet










PL  – sprawdź dostępność  
produktów w magazynie

EN  – Necessary to verify  
the availability of products

DE  – Bitte Vorrätigkeit prüfen

**1.223**
**SZCZYPCE TNĄCE CZOŁOWE**
**RSDa**

 End cutting pliers  
Vornschnaider








kod	mm			kg	
1-223-11-111	160	P	Cz	0,23	
1-223-11-141	160	P	PCV	0,26	
1-223-14-111	180	P	Cz	0,34	
1-223-14-141	180	P	PCV	0,36	

PN-71/M-64450

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ostrza hartowane indukcyjnie  
 EN – made of tool steel, heat treated, induction hardened cutting edges  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Schneiden induktiv gehärtet


**1.226**
**SZCZYPCE TNĄCE BOCZNE**
**RSDg  
RSEK**

 Diagonal cutting pliers  
Schrägschneider (Seitenschneider)


kod	mm			kg	szt.
1-226-05-241	125	Cz	PCV	0,10	
1-226-05-281	125	Cz	N 1000V	0,12	
1-226-05-381	125	Cr	N 1000V	0,12	
1-226-08-241	140	Cz	PCV	0,18	
1-226-08-281	140	Cz	N 1000V	0,20	10
1-226-08-381	140	Cr	N 1000V	0,20	
1-226-11-241	160	Cz	PCV	0,22	10
1-226-11-281	160	Cz	N 1000V	0,26	10
1-226-11-381	160	Cr	N 1000V	0,26	10


PN-ISO 5747


PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ostrza hartowane indukcyjnie  
 EN – made of tool steel, heat treated, induction hardened cutting edges  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Schneiden induktiv gehärtet

**RSDg**

**RSEK**


PL P – polerowane  
 Cz – czernione  
 PCV – powłoki z PCV  
 – sprawdź dostępność produktów w magazynie

EN P – polished  
 Cz – black electro coated  
 PCV – PCV coating  
 – Necessary to verify the availability of products

DE P – poliert  
 Cz – KTL-beschichtet  
 PCV – PVC-Überzug  
 – Bitte Vorrätigkeit prüfen



1.235

## NOŻYCE BLACHARSKIE ODSADZONE „PELIKAN” LEWE

RNBdL

Tinsmith holes snips left  
Durchlaufblechschere Pelikan-Form, links

kod	mm			kg	szt.
1-235-50-241	300	Cz	PCV	0,82	

PN-89/M-64560

- PL – do cięcia blachy miękkiej o max. grubości 1,2 mm  
EN – for cutting of soft sheets with max. sheet thickness of 1,2 mm  
DE – zum Schneiden von weichem Blech mit Dicke von max. 1,2 mm



1.252

## SZCZYPCE DO RUR NASTAWNE

RSRf

Grip wrench  
Rohrzange einstellbar

kod	mm		kg	szt.
1-252-53-011	315	L	0,84	

PN-71/M-64470

- PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ząbki szczęk hartowane indukcyjnie  
EN – made of tool steel, heat treated, gripping jaws with induction hardened teeth  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Backenzähne induktiv gehärtet



PL P – polerowane  
Cz – czernione  
Cr – chromowane  
PCV – powłoki z PCV  
N – nasadki z tworzywa  
(kształt nasadek na rękojeściach  
zabezpiecza dłonie przed dotknięciem  
części metalowej narzędzia  
podczas pracy)

EN P – polished  
Cz – black electro coated  
Cr – chromium-plated  
PCV – PCV coating  
N – plastic handle  
(the shape of insulating  
caps protects the hand  
from touching the metal  
part of the tool  
during the work)





DE P – poliert  
Cz – KTL-beschichtet  
Cr – verchromt  
PCV – PVC-Überzug  
N – Kunststoffgriffe  
(die Form der  
Kunststoffgriffe schützt  
die Hand vor Berührung  
mit dem Metall während  
der Arbeit)

**1.253**

## SZCZYPCE NASTAWNE WIELOPOZYCYJNE Z PROWADNICĄ ZĄBKOWANĄ

**RSUgD**

Multiple slip joint pliers: box joint  
Multiposition-Rohrzange

kod	mm				
				kg	szt.
1-253-35-241	240	Cz	PCV	0,34	10

**PN-71/M-64470**






PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ząbki szczęk hartowane indukcyjnie  
EN – made of tool steel, heat treated, gripping jaws with induction hardened teeth  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Backenzähne induktiv gehärtet


**1.256**

## SZCZYPCE DO RUR NASTAWNE

**RSce**

Waterpump pliers  
Rohrzange einstellbar

kod	inch				
				kg	szt.
1-256-30-021	1,0	45°	L	0,96	

**PN-71/M-64470**

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie, ząbki szczęk hartowane indukcyjnie  
EN – made of tool steel, heat treated, gripping jaws with induction hardened teeth  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt, Backenzähne induktiv gehärtet



PL P – polerowane  
Cz – czernione  
Cr – chromowane  
PCV – powłoki z PCV  
N – nasadki z tworzywa  
(kształt nasadek na rękojeściach  
zabezpiecza dłoń przed dotknięciem  
części metalowej narzędzia  
podczas pracy)

EN P – polished  
Cz – black electro coated  
Cr – chromium-plated  
PCV – PCV coating  
N – plastic handle  
(the shape of insulating  
caps protects the hand  
from touching the metal  
part of the tool  
during the work)






DE P – poliert  
Cz – KTL-beschichtet  
Cr – verchromt  
PCV – PVC-Überzug  
N – Kunststoffgriffe  
(die Form der  
Kunststoffgriffe schützt  
die Hand vor Berührung  
mit dem Metall während  
der Arbeit)



1.281

## SZCZYPCE DO PIERŚCIENI OSADCZYCH SPRĘŻYNUJĄCYCH WEWNĘTRZNE PROSTE

RSKn

Internal snip ring pliers  
Innen-Einsprengzange gerade

kod	 mm			 kg	 szt.
1-281-11-241	160	Cz	PCV	0,18	10
1-281-23-241	215	Cz	PCV	0,30	10

 mm	 mm
160	19 ÷ 60
215	40 ÷ 100

PN-71/M-64419 / DIN ISO 5254

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN – made of tool steel, heat treated  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt










1.282

## SZCZYPCE DO PIERŚCIENI OSADCZYCH SPRĘŻYNUJĄCYCH WEWNĘTRZNE WYGIĘTE

RSKn

Internal snip ring pliers  
Innen-Einsprengzange abgewinkelt

kod	 mm			 kg	 szt.
1-282-11-241	160	Cz	PCV	0,18	10
1-282-20-241	205	Cz	PCV	0,28	10

 mm	 mm
160	19 ÷ 60
205	40 ÷ 100

PN-71/M-64419 / DIN ISO 5254

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN – made of tool steel, heat treated  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt









**1.283**

## SZCZYPCE DO PIERŚCIENI OSADCZYCH SPRĘŻYNUJĄCYCH ZEWNĘTRZNE PROSTE

**RSKm**

External snip ring pliers  
Außen-Einsprengzange gerade

kod	mm			kg	szt.
1-283-11-241	160	Cz	PCV	0,18	10
1-283-23-241	215	Cz	PCV	0,30	10

	
mm	mm
160	19 ÷ 60
215	40 ÷ 100

PN-71/M-64419 / DIN ISO 5256



PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN – made of tool steel, heat treated  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt




**1.284**

## SZCZYPCE DO PIERŚCIENI OSADCZYCH SPRĘŻYNUJĄCYCH ZEWNĘTRZNE WYGIĘTE

**RSKm**

External snip ring pliers  
Außen-Einsprengzange abgewinkelt

kod	mm			kg	szt.
1-284-11-241	160	Cz	PCV	0,18	10
1-284-20-241	205	Cz	PCV	0,28	10

	
mm	mm
160	19 ÷ 60
205	40 ÷ 100

PN-71/M-64419 / DIN ISO 5256

PL – wykonane ze stali narzędziowej, obrabiane cieplnie  
EN – made of tool steel, heat treated  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, wärmebehandelt



PL Cz – czernione  
PCV – powłoki z PCV

EN Cz – black electro coated  
PCV – PCV coating

DE Cz – KTL-beschichtet  
PCV – PVC-Überzug



## WYDZIAŁ OBRÓBK I

Machining department • Mechanische Bearbeitung







## WYDZIAŁ OBRÓBKİ

Machining department • Mechanische Bearbeitung











# SIEKIERY, OSKARDY

Axes, picks  
Äxte, Kreuzhacken

**1.311**
**SIEKIERA**

Axe

Axt

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-311-05-301	0,60	400	0,84	5
1-311-09-301	0,80	400	1,03	5
1-311-13-301	1,00	600	1,45	5
1-311-18-301	1,25	600	1,70	5
1-311-23-301	1,50	700	2,10	5
1-311-29-301	1,80	700	2,40	5
1-311-33-301	2,00	700	2,60	5






BN-82/4525-02 / DIN 7287

PL – ergonomiczny trzon jesionowy, powierzchnie lakierowane  
 EN – ergonomic ash handle, lacquered surfaces  
 DE – ergonomischer Eschenstiel, Oberflächen lackiert


**1.322**
**SIEKIERA Z KLINEM**

Splitting axe





Super-Spaltaxt

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-322-17-301	1,20	600	1,60	
1-322-33-301	2,00	700	2,60	5

PL – ergonomiczny trzon jesionowy, powierzchnie lakierowane  
 EN – ergonomic ash handle, lacquered surfaces  
 DE – ergonomischer Eschenstiel, Oberflächen lackiert









**1.325****KLIN DO DREWNA – PROSTY**Splitting wedge  
Holzspaltkeil

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-325-23-200	1,50	225	1,50	1
1-325-33-200	2,00	250	2,00	1
1-325-46-200	3,00	275	3,00	1

PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
 EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert

**1.326****KLIN DO DREWNA – SKRĘCONY**Twisted splitting wedge  
Drehspaltkeil

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-326-23-201	1,50	200	1,50	
1-326-43-201	2,50	238	2,50	

PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
 EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
 DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert









**1.349**

## OSKARD PŁASKO-SZPICZASTY

Pick axe  
Kreuzhacke





kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-349-43-400	2,50	-	2,50	5
1-349-43-600	2,50	900	3,50	1

PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert


**1.394**

## KILOF GÓRNICZY

Miner's pickaxe  
Keilhaue

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-394-23-400	1,50	-	1,50	1

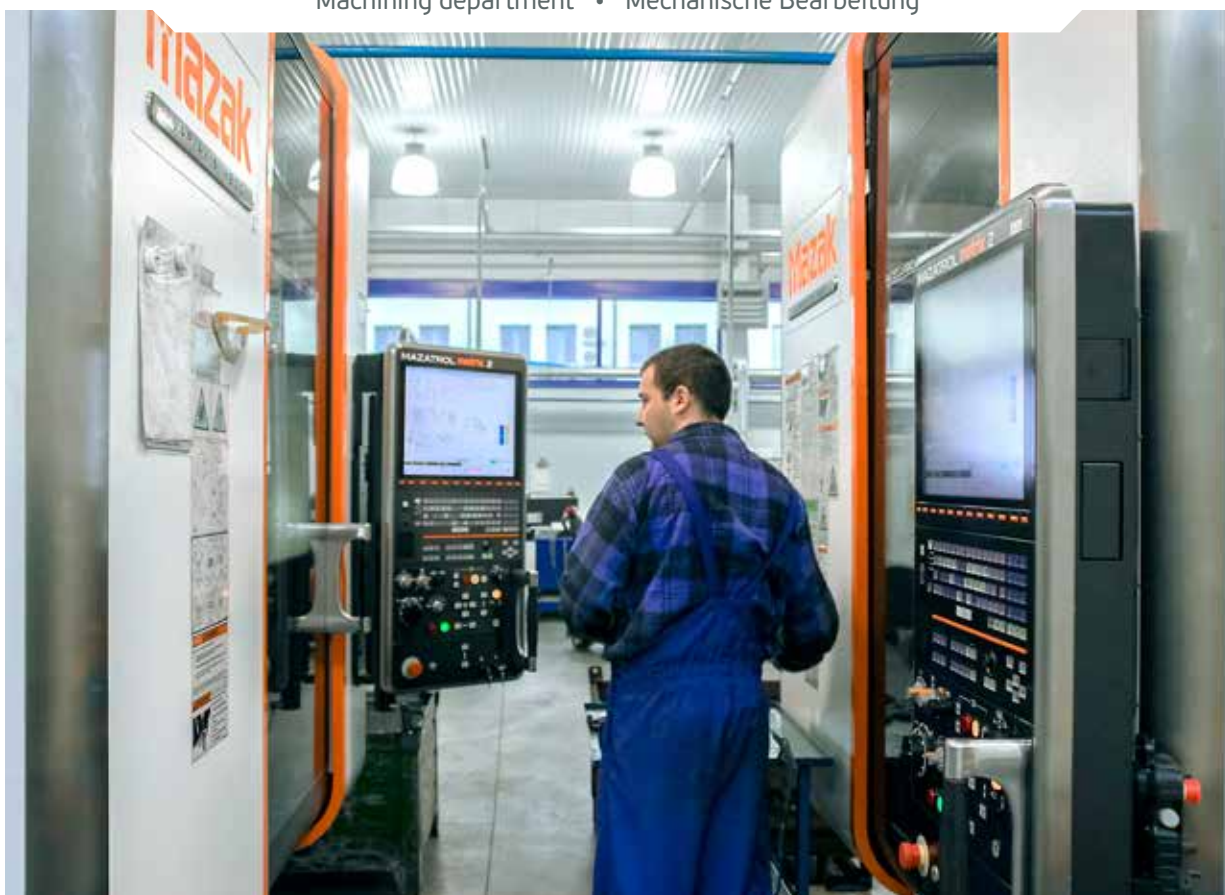
PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert





## WYDZIAŁ OBRÓBKI

Machining department • Mechanische Bearbeitung





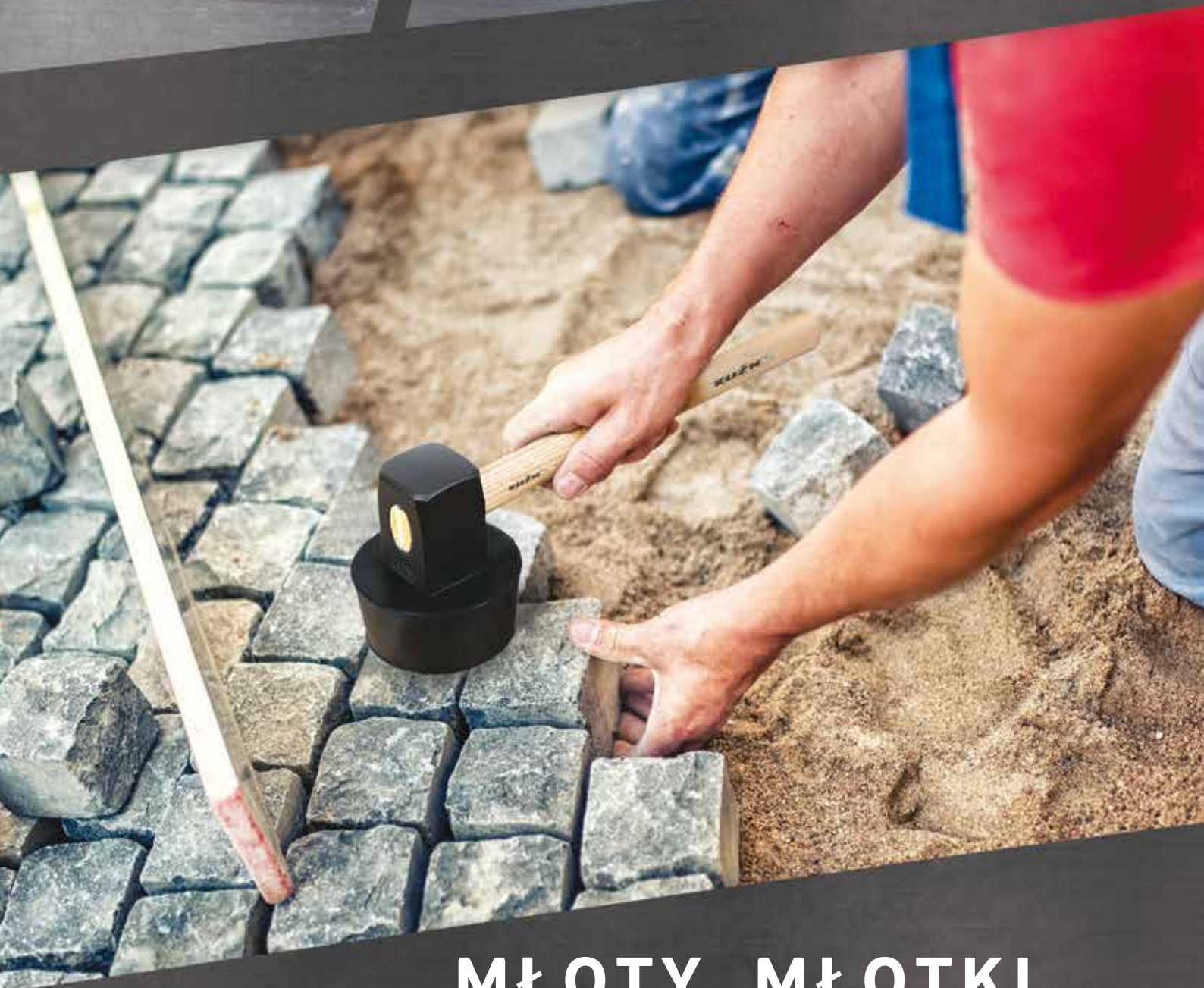


## WYDZIAŁ OBRÓBKİ

Machining department • Mechanische Bearbeitung







# MŁOTY, MŁOTKI, PRZECINAKI, WYCINAKI






Hammers, chisels, punches  
Hämmer, Meissel, Körner

**1.411**

## MŁOTEK ŚLUSARSKI

**RMSa**

 Locksmith hammer  
Schlosserhammer

kod	 kg	 mm		 kg	 szt.
1-411-05-621	0,2	250	LUX	0,24	10
1-411-07-611	0,3	300	STD	0,37	10
1-411-07-621	0,3	300	LUX	0,37	10
1-411-11-611	0,5	320	STD	0,58	10
1-411-11-621	0,5	320	LUX	0,58	10
1-411-17-611	0,8	350	STD	0,94	10
1-411-17-621	0,8	350	LUX	0,94	10
1-411-21-611	1,0	360	STD	1,16	10
1-411-21-621	1,0	360	LUX	1,16	10
1-411-31-611	1,5	380	STD	1,68	10
1-411-31-621	1,5	380	LUX	1,68	10
1-411-36-611	2,0	400	STD	2,24	10
1-411-36-621	2,0	400	LUX	2,24	10

BN-78/4511-04 / BN-87/4511-08 / DIN 1041











 PL – powierzchnie lakierowane  
EN – lacquered surfaces  
DE – Oberflächen lackiert

**1.421**

## MŁOT DWUOBUCHOWY

**RMKc**

 Two face hammer  
Feustel doppelbänig

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-421-41-600	3,00	600	3,60	
1-421-46-600	4,00	700	4,50	
1-421-51-600	5,00	800	5,60	
1-421-56-600	6,00	800	6,60	
1-421-61-600	8,00	900	8,80	
1-421-66-600	10,00	900	10,90	

BN-83/4511-01

 PL – trzon jesionowy prosty  
– powierzchnie lakierowane  
EN – straight ash handle  
– lacquered surfaces

 DE – Eschenstiel gerade  
– Oberflächen lackiert

 PL **LUX** – ergonomiczny trzon jesionowy  
z tulejką ochronną z PCV  
**STD** – ergonomiczny trzon bukowy

 EN **LUX** – ergonomic ash handle  
with PVC protection bush  
**STD** – ergonomic beech handle










 DE **LUX** – ergonomischer Eschenstiel  
mit PVC-Schlagschutz  
**STD** – ergonomischer Buchenstiel

1.422

## MŁOT KOWALSKI PODŁUŻNIAK

RMKb

Smith hammer oblong  
Kreuzschlag-Schmiedehammer

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-422-41-600	3,00	600	3,50	
1-422-46-600	4,00	700	4,60	
1-422-51-600	5,00	800	5,60	
1-422-56-600	6,00	800	6,60	
1-422-66-600	10,00	900	10,90	



PL – trzon jesionowy prosty  
– powierzchnie lakierowane  
EN – straight ash handle  
– lacquered surfaces











DE – Eschenstiel gerade  
– Oberflächen lackiert

1.423

## MŁOT KOWALSKI POPRZECZNIK

RMKa

Transversal hammer  
Vorschlag-Schmiedehammer

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-423-41-600	3,00	600	3,60	
1-423-46-600	4,00	700	4,60	
1-423-51-600	5,00	800	5,60	
1-423-56-600	6,00	800	6,60	
1-423-61-600	8,00	900	8,90	
1-423-66-600	10,00	900	10,90	








PL – trzon jesionowy prosty  
– powierzchnie lakierowane  
EN – straight ash handle  
– lacquered surfaces

DE – Eschenstiel gerade  
– Oberflächen lackiert

1.431

## MŁOTEK BRUKARSKI Z GUMĄ


Paving hammer  
Pflasterhammer


kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-431-31-601	1,50	300	2,45	2
1-431-31-631	1,50	400	2,60	

PL – trzon jesionowy prosty  
– powierzchnie lakierowane  
EN – straight ash handle  
– lacquered surfaces

DE – Eschenstiel gerade  
– Oberflächen lackiert



PL  – sprawdź dostępność  
produktów w magazynie

EN  – Necessary to verify  
the availability of products

DE  – Bitte Vorrätigkeit prüfen








**1.411**

## MŁOTEK MURARSKI Z POBIJAKIEM

**RMRmP**  
**RMRmF**  
**RMRmD**

Brick hammer with mallet  
Maurerhammer mit Schlegel





kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-432-09-631	0,4	320	0,52	

**BN-78/4511-04**

PL - trzon bukowy prosty  
- powierzchnie lakierowane  
EN - straight beech handle  
- lacquered surfaces

DE - Buchenstiel gerade  
- Oberflächen lackiert








kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-432-15-611	0,7	320	0,91	10

**BN-78/4511-04**

PL - trzon bukowy prosty  
- powierzchnie lakierowane  
EN - straight beech handle  
- lacquered surfaces

DE - Buchenstiel gerade  
- Oberflächen lackiert



kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-432-15-621	0,7	275	0,89	

**BN-78/4511-04**

PL - trzon bukowy prosty  
- powierzchnie lakierowane  
EN - straight beech handle  
- lacquered surfaces

DE - Buchenstiel gerade  
- Oberflächen lackiert








1.433

## MŁOTEK MURARSKI Z TOPORKIEM

RMRmT

Brick hammer with hatchet  
Maurerhammer mit Handbeil

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-433-07-611	0,3	320	0,45	





- PL – trzon bukowy prosty
- powierzchnie lakierowane
- EN – straight beech handle
- lacquered surfaces
- DE – Buchenstiel gerade
- Oberflächen lackiert



1.435

## MŁOTEK SPAWALNICZY

Scaling hammer  
Schweißerhammer

kod	 kg	 mm	 kg	 szt.
1-435-00-611	0,3	285	0,42	10

- PL – trzon bukowy prosty
- powierzchnie lakierowane
- EN – straight beech handle
- lacquered surfaces
- DE – Buchenstiel gerade
- Oberflächen lackiert









**1.411**

## PRZECINAK ŚLUSARSKI

**RDCa  
RDCaB**

Cold chisel  
Schlosserflachmeißel

kod	 mm	 /  mm		 kg	 szt.
1-441-09-221	150	10x20		0,19	5
1-441-11-221	200	10x20		0,28	5
1-441-13-211	250	S 19		0,59	5
1-441-13-231	250	12x25		0,91	5
1-441-13-310	250	S 19	✓	0,72	1
1-441-13-330	250	12x25	✓	0,66	1
1-441-15-211	300	S 19		0,71	5
1-441-15-231	300	12x25		1,01	5
1-441-15-310	300	S 19	✓	0,84	1
1-441-15-330	300	12x25	✓	0,75	1
1-441-17-211	350	S 19		0,82	5
1-441-17-231	350	12x25		1,13	5
1-441-17-310	350	S 19	✓	0,95	1
1-441-17-330	350	12x25	✓	0,84	1
1-441-19-211	400	S 19		0,93	5
1-441-19-310	400	S 19	✓	1,06	1
1-441-21-211	450	S 19		1,03	5
1-441-21-310	450	S 19	✓	1,16	1
1-441-23-211	500	S 19		1,15	5
1-441-23-310	500	S 19	✓	1,28	1

**BN-86/4513-02**

- PL – wykonane ze stali narzędziowej
- powierzchnie lakierowane
- EN – made of tool steel
- lacquered surfaces
- DE – hergestellt aus Werkzeugstahl
- Oberflächen lackiert





1.447

## ŁOM PROSTY, ŁOM Z RATKĄ

RLLa

Crow-bar  
Breachstange gerade

kod	mm	mm	kg	szt.
1-447-46-220 z ratką	1070	ø 28	5,00	1
1-447-48-200 prosty	1100	ø 28	5,00	1
1-447-51-200 prosty	1400	ø 28	6,50	1
1-447-55-200 prosty	1600	ø 28	7,50	1

BN-86/4515-02

- PL – wykonane ze stali narzędziowej  
– powierzchnie lakierowane  
EN – made of tool steel  
– lacquered surfaces  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl  
– Oberflächen lackiert

Łom z ratką

Łom prosty



1.448

## ŁOM – WYCIĄGACZ DO GWOŹDZI

RLLx

Nail claw  
Breachstange mit Nagelzieher





kod	mm	mm	kg	szt.
1-448-21-210	450	S 19	1,18	1
1-448-23-210	500	S 19	1,26	1
1-448-27-210	600	S 19	1,5	1
1-448-31-210	700	S 19	1,73	1
1-448-33-210	750	S 19	1,85	1
1-448-35-210	800	S 19	1,97	1
1-448-43-210	1000	S 19	2,44	1

- PL – wykonane ze stali narzędziowej  
– powierzchnie lakierowane  
EN – made of tool steel  
– lacquered surfaces  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl  
– Oberflächen lackiert



**1.451**
**PUNKTAK ŚLUSARSKI**
**RDTa**

 Fitter's centre punch  
Körner











kod	 mm		 kg	 szt.
1-451-03-401	100	L	0,04	10
1-451-07-101	135	L	0,08	10

BN-86/4513-06

 PL – wykonane ze stali narzędziowej  
EN – made of tool steel  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl

**1.452**
**PRZEBIJAK BLACHARSKI**
**RDPd**

 Fitter's punch  
Locheisen

kod	 mm		 kg	 szt.
1-452-02-101	2	L	0,03	
1-452-03-101	3	L	0,05	
1-452-04-101	4	L	0,08	
1-452-05-101	5	L	0,20	
1-452-06-101	6	L	0,20	
1-452-08-101	8	L	0,25	

BN-86/4513-02

 PL – wykonane ze stali narzędziowej  
EN – made of tool steel  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl


1.454

## WYBIJAK CYLINDRYCZNY

RDAa

Cylindrical drift  
Durchtreiber

kod	mm		kg	szt.
1-454-03-101	3	L	0,04	10
1-454-04-101	4	L	0,04	10
1-454-05-101	5	L	0,05	10
1-454-06-101	6	L	0,07	10
1-454-07-101	7	L	0,11	10
1-454-08-101	8	L	0,12	10
1-454-10-101	10	L	0,19	10
1-454-12-101	12	L	0,22	10

BN-86/4513-06

PL - wykonane ze stali narzędziowej  
EN - made of tool steel  
DE - hergestellt aus Werkzeugstahl



1-454-84-102  
6 szt. komplet

Ø 4

Ø 5

Ø 6

Ø 7

Ø 8

Ø 10

1.459

## KOMPLET BLACHARSKI/MONTERSKI

Fitter's punch kit  
Blechsatz









kod		1.441 RDCa 125 mm	1.451 RDTa 135 mm	1.452 RDPd Ø 3 mm	1.452 RDPd Ø 4 mm	1.452 RDPd Ø 5 mm	1.452 RDPd Ø 6 mm	1.454 RDAa Ø 4 mm	1.454 RDAa Ø 6 mm	1.454 RDAa Ø 8 mm
1-459-83-102	5 szt.		✓	✓	✓	✓	✓			
1-459-85-102	7 szt.	✓	✓		✓	✓		✓	✓	✓





**1.461**
**WYCINAK RYMARSKI**

Saddlery chisel  
Sattlermeißel

kod	Ø mm		 kg	 szt.
1-461-02-101	2	Cz	0,03	10
1-461-03-101	3	Cz	0,03	10
1-461-04-101	4	Cz	0,03	10
1-461-05-101	5	Cz	0,05	10
1-461-06-101	6	Cz	0,05	10
1-461-07-101	7	Cz	0,07	10
1-461-08-101	8	Cz	0,07	10
1-461-09-101	9	Cz	0,09	10
1-461-10-101	10	Cz	0,09	10
1-461-11-101	11	Cz	0,15	
1-461-12-101	12	Cz	0,17	10
1-461-13-101	13	Cz	0,19	
1-461-14-101	14	Cz	0,20	10
1-461-15-101	15	Cz	0,20	
1-461-16-101	16	Cz	0,20	10
1-461-18-101	18	Cz	0,25	10
1-461-19-101	19	Cz	0,27	
1-461-20-101	20	Cz	0,29	10
1-461-22-101	22	Cz	0,29	10
1-461-24-101	24	Cz	0,33	10
1-461-26-101	26	Cz	0,33	10
1-461-28-101	28	Cz	0,49	10
1-461-30-101	30	Cz	0,40	10
1-461-32-101	32	Cz	0,56	10
1-461-33-101	33	Cz	0,54	
1-461-34-101	34	Cz	0,52	10
1-461-36-101	36	Cz	0,62	10
1-461-38-101	38	Cz	0,66	10
1-461-40-101	40	Cz	0,66	10

PL - wykonane ze stali narzędziowej  
EN - made of tool steel  
DE - hergestellt aus Werkzeugstahl



1-461-84-102  
6 szt. komplet

Ø 6


Ø 8


Ø 10


Ø 12

Ø 14

Ø 16

PL **Cz** - czernione  
 - sprawdź dostępność  
produktów w magazynie

EN **Cz** - black electro coated  
 - Necessary to verify  
the availability of products

DE **Cz** - KTL-beschichtet  
 - Bitte Vorrätigkeit prüfen



## WYDZIAŁ OBRÓBK I

Machining department • Mechanische Bearbeitung





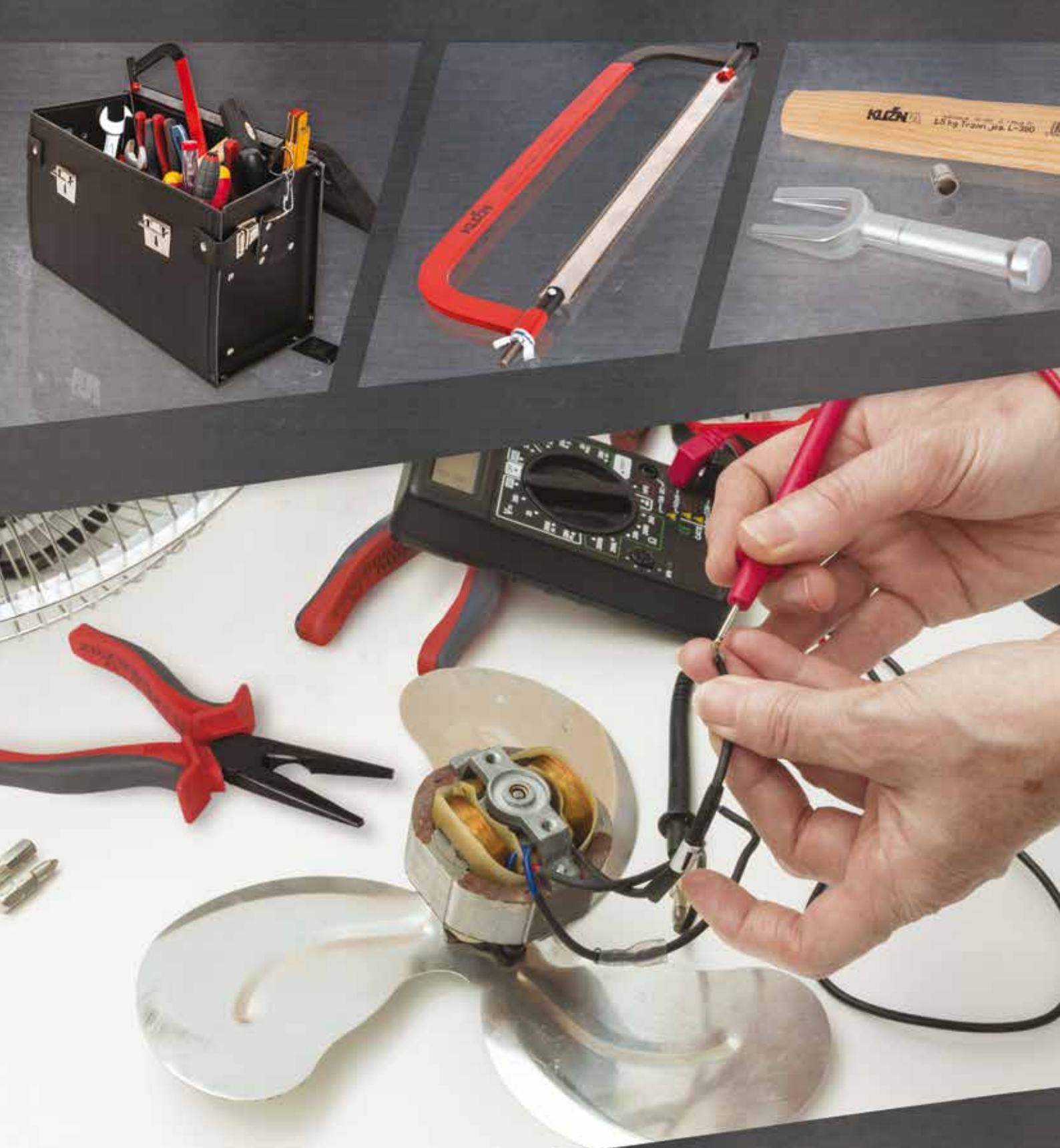


# KONTROLA JAKOŠCI

Quality control department • Qualitätskontrolle











# INNE WYROBY

Other products  
Sonstiges

**1.721**
**SZPADEL**





 Spade  
Spaten

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-721-00-638	280x200	1050	2,00	1

- PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
 – część pracująca hartowana  
 – wyrób nitowany  
 – trzon bukowy prosty
- EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
 – hardened working part  
 – product jointed with rivets  
 – straight beech handle
- DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert  
 – Einsteckkante gehärtet  
 – vernietet  
 – Buchenstiel gerade


**1.722**
**ŁOPATA**

 Shovel  
Schaufel

kod	 mm	 mm	 kg	 szt.
1-722-02-608	270x230	1300	1,84	5





- PL – wykonane ze stali narzędziowej, powierzchnie lakierowane  
 – trzon bukowy prosty
- EN – made of tool steel, lacquered surfaces  
 – straight beech handle
- DE – hergestellt aus Werkzeugstahl, Oberflächen lackiert  
 – Buchenstiel gerade



1.745

## PIŁKA DO METALU

Hacksaw with blade  
Metallsäge

kod	 mm	 kg	 szt.
1-745-00-021	520	0,7	




PL – wykonane ze stali narzędziowej  
EN – made of tool steel  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl



1.746

## IMADŁO DO RUR „PIONIER”

“Pionier” tube vise  
Rohrschraubstock „Pionier”

kod	 mm	 kg	 szt.
1-746-00-000	1200x680	17,2	1

PL – wykonane ze stali narzędziowej  
EN – made of tool steel  
DE – hergestellt aus Werkzeugstahl

max Ø 62 mm  
max Ø 2 inch





**1.761**

## ŁYŻKA DO OPON

Tyre lever  
Montierhebel

kod	mm	kg	szt.
1-761-35-101	450	0,692	6
1-761-40-101	500	0,885	6

PL - wykonane ze stali narzędziowej  
EN - made of tool steel  
DE - hergestellt aus Werkzeugstahl

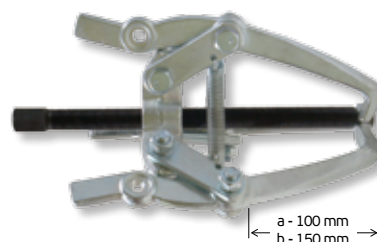

**1.762**

## ŚCIĄGACZ DO ŁOŻYSK

Pullers  
Lager- und Federabzieher

kod	mm	kg	a	szt.
1-762-50-420	230	3,0	a	☎

PL - powierzchnie cynkowane  
EN - zinc coated surfaces  
DE - Oberflächen verzinkt


**1.764**

## WIDEŁKI DEMONTAŻOWE

Disassembly fork  
Demontagegabel

kod	mm	kg	szt.
1-764-00-400	200	0,56	☎

PL - powierzchnie cynkowane  
EN - zinc coated surfaces  
DE - Oberflächen verzinkt






PL ☎ - sprawdź dostępność produktów w magazynie

EN ☎ - Necessary to verify the availability of products

DE ☎ - Bitte Vorrätigkeit prüfen






**1.771****KLIN ALUMINIOWY DO TRZONOWANIA**

Aluminium wedge  
Alu-Keil zum Stielen

kod	 mm	 kg	 szt.
1-771-05-016	7 x 25,5 x 44	0,02	10
1-771-10-016	7 x 25,5 x 46	0,02	10
1-771-15-016	8,5 x 30 x 49	0,02	10

**1.772****TRZONY DO MŁOTKÓW ŚLUSARSKICH**

Hammer handles  
Stiele für Schlosserhämmern

kod	 kg	 mm		 kg	 szt.
1-772-06-052	0,1	220	J	0,046	10
1-772-08-052	0,2	250	J	0,056	10
1-772-10-022	0,3	300	B	0,09	10
1-772-14-052	0,3	300	J	0,09	10
1-772-18-022	0,5	320	B	0,1	10
1-772-18-052	0,5	320	J	0,1	10
1-772-24-052	0,8	350	J	0,14	10
1-772-26-022	0,8	350	B	0,14	10
1-772-26-052	1,0	360	J	0,155	10
1-772-28-022	1,0	360	B	0,155	10
1-772-30-052	1,5	380	J	0,18	10
1-772-34-022	1,5	380	B	0,18	10
1-772-34-052	2,0	400	J	0,235	10
1-772-40-022	2,0	400	B	0,235	10















- PL – w komplecie klin rurkowy stalowy  
– powierzchnie lakierowane  
EN – complete set with pipe  
– lacquered surfaces  
DE – inklusive Stahlrohrkeil  
– Oberflächen lackiert

**1.774**

## TRZONY DO MŁOTÓW CIĘŻKICH

Heavy-duty hammer handle  
Stiel für schwere Hämmer






kod	 kg	 mm		 kg	 szt.
1-774-59-010	3,0	600	B	0,5	
1-774-59-040	3,0	600	J	0,5	
1-774-69-010	4,0	700	B	0,6	
1-774-69-040	4,0	700	J	0,6	
1-774-74-010	5,0	800	B	0,6	
1-774-74-040	5,0	800	J	0,6	
1-774-79-040	8,0 - 10,0	900	J	0,9	

PL – powierzchnie lakierowane  
EN – lacquered surfaces  
DE – Oberflächen lackiert








**1.775**


## TRZONY DO SIEKIER I SIEKIERO-MŁOTÓW


Axe and multitool hammer axe handles  
Stiele für Äxte und Spalthämmer


kod	 kg	 mm		 kg	 szt.
1-775-32-061	0,6-0,8	400	J	0,23	1
1-775-54-061	1,0; 1,25; 1,2 z klinem	600	J	0,45	1
1-775-64-061	1,5; 1,8; 2,0; 2,0 z klinem	700	J	0,58	1

PL – w komplecie klin aluminiowy  
– powierzchnie lakierowane  
EN – complete set with aluminium wedge  
– lacquered surfaces  
DE – inklusive Alu-Keil  
– Oberflächen lackiert

kod	 kg	 mm		 kg	 szt.
1-775-79-041	2,5	900	J	0,6	

PL **B** – drewno bukowe  
**J** – drewno jesionowe  
 – sprawdź dostępność produktów w magazynie

EN **B** – beech  
**J** – ash  
 – Necessary to verify the availability of products

DE **B** – Buchenstiel  
**J** – Eschenstiel  
 – Bitte Vorrätigkeit prüfen





1.791

## ZESTAW NARZĘDZI DLA ELEKTRYKA W KUFRZE

Electricians' tool kit  
Werkzeugsatz für Elektriker im Koffer

1-791-05-004

Klucze płaskie RWPd  
6x7, 8x10, 9x11, 12x14, 13x15, 16x17, 19x22, 24x27

Klucze imbusowe RWTg 2, 3, 4, 5, 6

Wkrętak płaski 0,8x5,5

Szczypce uniwersalne RSEc 180 mm

Szczypce okrągłe wydłużone RSEw 200 mm

Szczypce tnące czołowe RSDa 160 mm PCV

Szczypce półokrągłe z ostrzami RSEe 160 mm

Motek ślusarski RMSa 0,5 kg std

Przecinak ślusarski RDCa 150 mm

Oprawka piłki do metalu

Brzeszczoty 3 szt.

Neonowy wskaźnik napięcia

Nóż monterski

Pilnik do styków

Miara drewniana

Wkrętak elektryczny płaski 1x5x125

Wkrętak elektryczny krzyżak PH2

- PL - istnieje możliwość kompletacji zestawów według indywidualnych wymagań odbiorcy  
EN - there is a possibility to complete a set according to individual client's wishes  
DE - Es besteht die Möglichkeit, den Satz wunschgemäß zu komplettieren



WYMIARY KUFRA:  
TOOL CHEST DIMENSIONS:  
KOFFERABMESSUNGEN:

wysokość height Höhe	260 mm
długość length Länge	390 mm
szerokość width Breite	160 mm

**1.791**

## UNIWERSALNY ZESTAW NARZĘDZIOWY W KUFRZE

Tool chest with tool assortment  
Universaler Werkzeugsatz im Koffer

1-791-30-004

Klucze oczkowe RWKb  
6x7, 8x10, 9x11, 12x14, 13x15, 16x17, 18x19, 22x24

Klucze płaskie RWPd  
6x7, 8x10, 9x11, 12x14, 13x15, 17x19

Klucz oczkowo-płaski 10 mm

Klucz oczkowo-płaski 13 mm

Komplet wkrętaków monterskich 3 RWWcF 2 RWWr

Szczypce uniwersalne RSUa 160 mm PCV

Szczypce uniwersalne RSEc 180 mm

Szczypce płaskie wydłużone RSEx 160 mm

Szczypce okrągłe wydłużone RSEw 200 mm

Szczypce tnące czołowe RSDe 160 mm PCV

Szczypce półokrągłe z ostrzami RSEe 160 mm

Obcęgi do prac budowlanych RSSt 220 PCV

Szczypce tnące skośne boczne RSEk 160 mm

Nożyce blacharskie

Szczypce nastawne RSUgD 240 mm

Szczypce do pierścieni osadczych RSKn 160 mm PCV

Szczypce do pierścieni osadczych RSKm 160 mm PCV

Motek ślusarski RMSa 0,5 kg std

Przecinak ślusarski RDCa 150 mm

Punktak ślusarski RDTa 100 mm

Przebijak blacharski RDPd Ø 4 mm

Wybijak cylindryczny RDAa Ø 8 mm

Nóż monterski

Pilnik trójkątny 200 mm



WYMIARY KUFRA:  
TOOL CHEST DIMENSIONS:  
KOFFERABMESSUNGEN:

wysokość height Höhe	260 mm
długość length Länge	390 mm
szerokość width Breite	160 mm

- PL – istnieje możliwość kompletacji zestawów według indywidualnych wymagań odbiorcy  
EN – there is a possibility to complete a set according to individual client's wishes  
DE – Es besteht die Möglichkeit, den Satz wunschgemäß zu komplettieren

1.791

## ZESTAW NARZĘDZI W SZAFCE WISZĄCEJ

Car tool kit  
Werkzeugsatz im Hängeschränk

1-791-40-007

Klucze oczkowe RWKb  
8x10, 9x11, 12x13, 13x15, 14x17, 19x22, 24x27, 30x32

Klucze płaskie RWPd  
6x7, 8x10, 9x11, 12x14, 13x15, 16x17, 19x22, 24x27

Klucz oczkowo-płaski 10 mm

Klucz oczkowo-płaski 13 mm

Klucze imbusowe RWTg 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10

Klucz oczkowy jednostronny RWKKs 27 mm

Klucz oczkowy jednostronny RWKKs 30 mm

Klucz oczkowy jednostronny RWKKs 32 mm

Klucz oczkowy jednostronny RWKKs 36 mm

Klucz oczkowy jednostronny RWKKs 41 mm

Komplet wkrętaków monterskich 3 RWWcF 2 RWWr

Szczypce uniwersalne RSUa 160 mm PCV

Szczypce uniwersalne RSEc 180 mm

Szczypce okrągłe wydłużone RSEw 200 mm

Szczypce tnące czołowe RSDa 160 mm PCV

Obcęgi do gwoździ RSCaF180 mm PCV

Szczypce tnące skośne boczne RSEk 140 mm

Nożyce blacharskie

Szczypce do rur RSRf 250

Szczypce nastawne RSUgD 240 PCV

Szczypce do pierścieni osadczych RSKn 160 mm PCV

Szczypce do pierścieni osadczych RSKm 160 mm PCV

Motek ślusarski RMSa 0,5 kg std

Siekiera 0,8 kg

Przecinak ślusarski RDCa 150 mm

Przecinak ślusarski RDCa 300 mm z rękojeścią

Łom wyciągacz 500 mm

Punktak ślusarski RDTa 100 mm

Wybijak cylindryczny RDAa Ø 8 mm

Oprawka piłki do metalu

Brzeszczoty 3 szt.

Łyżki do opon

Nóż monterski



WYMIARY SZAFKI:  
TOOL CABINET DIMENSIONS:  
SCHRANKABMESSUNGEN:

wysokość height Höhe	750 mm
długość length Länge	600 mm
szerokość width Breite	240 mm

- PL – istnieje możliwość kompletacji zestawów według indywidualnych wymagań odbiorcy  
EN – there is a possibility to complete a set according to individual client's wishes  
DE – Es besteht die Möglichkeit, den Satz wunschgemäß zu komplettieren

**1.791**

## ZESTAW NARZĘDZI MONTERSKICH W SKRZYNCIE

Tool box with tool assortment  
Werkzeugsatz im Kasten

1-791-45-006

Klucze płaskie RWPd  
6x7, 8x10, 9x11, 12x14, 13x15, 16x17, 19x22, 24x27

Klucz oczkowo-płaski 10 mm

Klucz oczkowo-płaski 13 mm

Komplet wkrętałów monterskich 3 RWWcF 2 RWWr

Szczypce uniwersalne RSUa 160 mm PCV

Szczypce uniwersalne RSEc 180 mm

Szczypce płaskie RSEx 160 mm

Szczypce okrągłe wydłużone RSEw 200 mm

Obcęgi do gwoździ RSCa F180 mm PCV

Szczypce czołowe RSDa 160 mm PCV

Szczypce tnące skośne boczne RSEk 160 mm

Nożyce blacharskie

Szczypce do rur RSRf 250

Szczypce do pierścieni osadczyc RSKn 160 mm PCV

Szczypce do pierścieni osadczyc RSKm 160 mm PCV

Motek ślusarski RMSa 0,5 kg std

Przecinak ślusarski RDCa 200 mm

Punktak ślusarski RDTa 100 mm

Wybijak cylindryczny RDAa Ø 8 mm

Oprawka piłki do metalu

Brzeszczoty 3 szt.

Pilnik płaski 200 mm



WYMIARY SKRZYNKI:  
TOOL BOX DIMENSIONS:  
KASTENABMESSUNGEN:

wysokość height Höhe	220 mm
długość length Länge	430 mm
szerokość width Breite	430 mm

- PL – istnieje możliwość kompletacji zestawów według indywidualnych wymagań odbiorcy  
EN – there is a possibility to complete a set according to individual client's wishes  
DE – Es besteht die Möglichkeit, den Satz wunschgemäß zu komplettieren

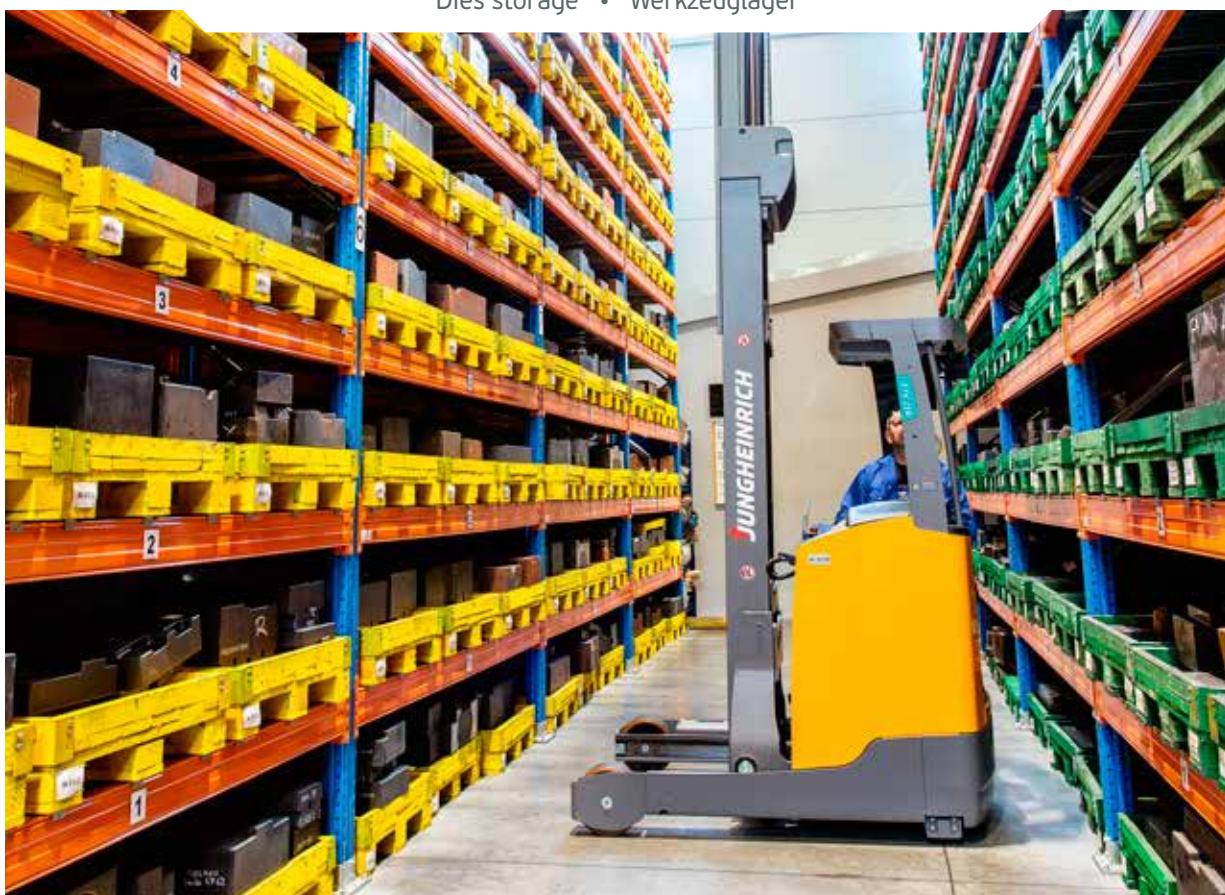


**KUZNIA®**



## MAGAZYN MATRYC

Dies storage • Werkzeuglager







## MAGAZYN WYROBÓW GOTOWYCH

Finished product storage • Lagerhalle





»»» **Kuźnia Sułkowiec S.A.**  
ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowiec





**KUŹNIA®**

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice

[www.kuznia-sulkowice.pl](http://www.kuznia-sulkowice.pl)