

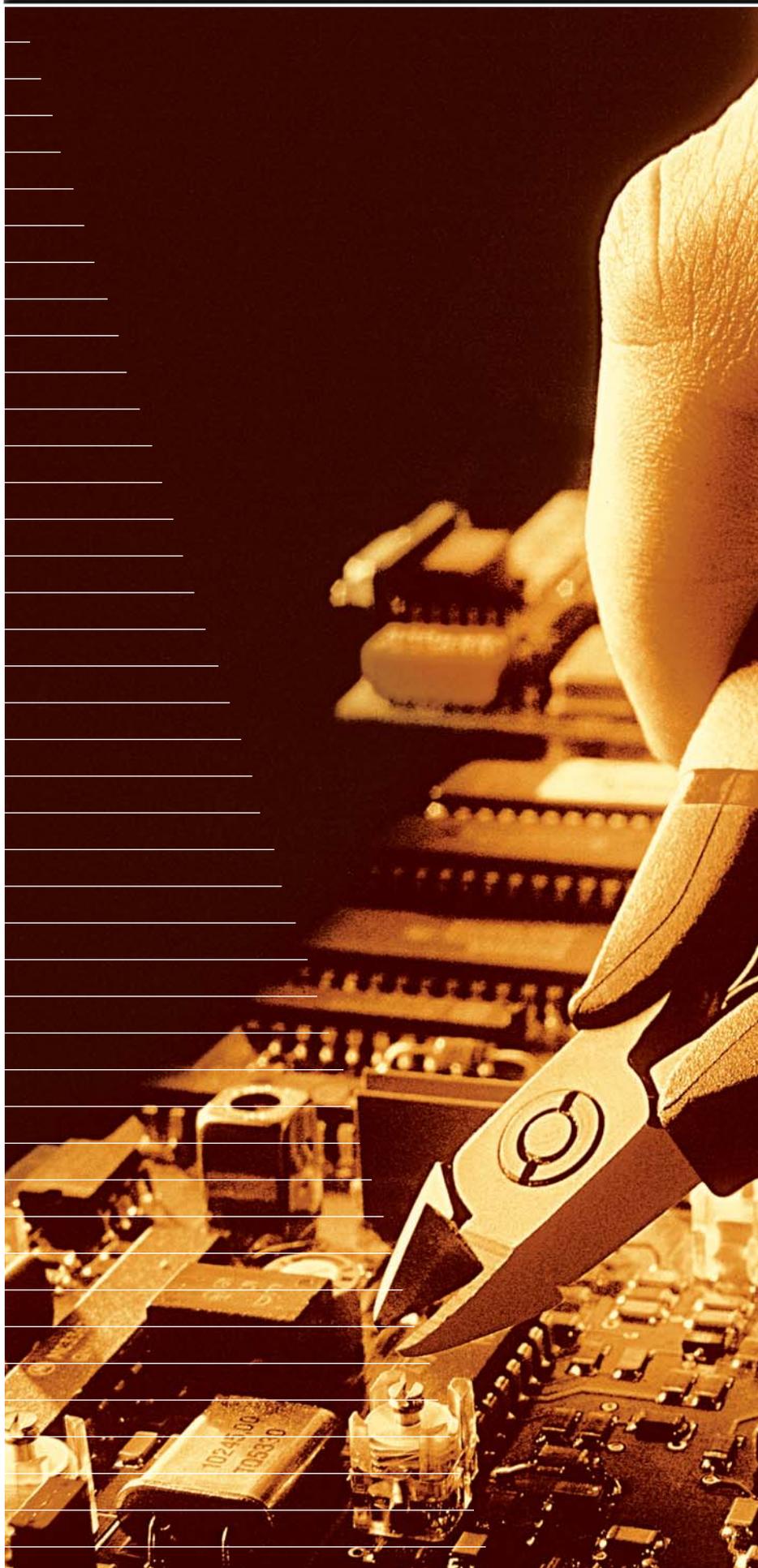
FOCUS...



... TOURNEVIS MICRO-TECH® ▲
(page 670)



...SÉLECTIONS D'OUTILS ▲
(page 694)



MICRO-TECH® 300 OUTILS

Avec de fortes particularités

- Variété des matériaux pour optimiser la préhension, la coupe ou la manipulation de petits objets.
- **Rangement organisé** pour trouver naturellement le bon outil au bon moment.
- **Des outils antistatiques** pour se protéger des décharges électrostatiques.

«FACOM MICRO-TECH®»
Une gamme spécialisée
conçue et développée avec les professionnels

Comment choisir
Une pince électronique

▼ EN FONCTION DE LA COUPE La gamme FACOM vous propose trois types de taillants : une coupe adaptée à vos besoins.

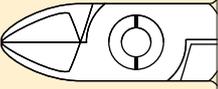
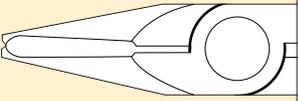
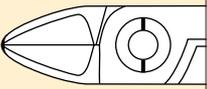
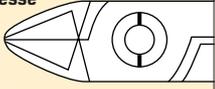
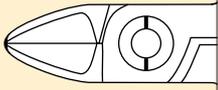
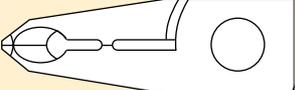
| TYPE DE COUPE | ILLUSTRATION | CARACTÉRISTIQUES | TYPE DE FIL | | ACTIVITÉ | MÉTIERS |
|------------------------|---|---|-------------------|-----|--|--|
| COUPE AXIALE |  | Les taillants sont traités pour obtenir une très haute résistance et couper avec précision une large gamme de matériaux, de la corde à piano au fil de cuivre. | Cu | OUI | <ul style="list-style-type: none"> - Travaux de grande série. - Coupe usuelle. - Maintenance. - Matériaux durs. | SAV (hi-fi) Machines-outils Automobiles Électroménager |
| | | | Alliage CuNi | OUI | | |
| | | | Acier doux 30 HRc | OUI | | |
| | | | Acier dur 50 HRc | OUI | | |
| 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 | OUI | <ul style="list-style-type: none"> - 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 | OUI | | |
| | | | Acier doux 30 HRc | OUI | | |
| | | | Acier dur 50 HRc | NON | | |
| 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 | OUI | <ul style="list-style-type: none"> - Activité haute fréquence. - Matériels de grande précision. - Reprise avant soudure. - Équipements sensibles aux charges électrostatiques. | Armée Aérospatiale Aviation Laboratoire |
| | | | Alliage CuNi | OUI | | |
| | | | Acier doux 30 HRc | NON | | |
| | | | Acier dur 50 HRc | NON | | |
| | | | Corde à piano | | | |



PINCES ÉLECTRONIQUES



▼ EN FONCTION DE LA FORME*

| FORMES DE TÊTE | FACOM | Ø FIL Cu mm | | | | | Ø MAXI FIL Fe 30 HRc | Ø MAXI CORDE À PIANO |
|---|--|--|--|---|-------------|---|-------------------------|-------------------------|
| | | 0 | 0,5 | 1 | 1,5 | 2 | | |
| <p>• Tête ogivale : la résistance</p>  | <p>405.8 MT-E 405.MT-E 405.10 MT-E 405.12MT-E 405-E 405.10 RMT-RE 405.12 RMT-RE*</p> | <p>0,2 → 1 0,3 → 1,3 0,3 → 1,4 0,4 → 2,0 0,3 → 1,1 0,3 → 1,2 0,4 → 1,5</p> | <p>0,5 0,7 0,8 1,0 0,7 0,8 1,0</p> | <p>STOP 0,4 0,5 0,8 0,4 0,5 0,6</p> | | | | |
| <p>• Tête en bout : l'accès frontal</p>  | <p>408.MT</p> | <p>0,4 → 1,5</p> | <p>0,5</p> | <p>STOP</p> | | | | |
| <p>• Tête ogivale : la résistance</p>  | <p>406.8-MT-E 406.MT-E 435.MT-E 436.MT-E 415.MT-E 406.RMT-RE* 435.RMT-RE* 415.RMT*-RE*</p> | <p>0,1 → 1 0,1 → 1,3 0,1 → 1,3 0,1 → 1,2 0,3 → 2,0 0,1 → 1,1 0,1 → 1,1 0,3 → 1,5</p> | <p>0,7 0,7 0,7 1,0 0,7 0,7 0,8</p> | <p>STOP</p> | | | | |
| <p>• Tête pointue : la finesse</p>  | <p>416.MT-E 416.PMT-E 416.12 MT-E 416.RMT</p> | <p>0,1 → 1,0 0,1 → 0,8 0,3 → 1,6 0,1 → 0,9</p> | <p>0,5 0,4 0,7 0,5</p> | | | | | |
| <p>• Tête ogivale : la résistance</p>  | <p>407.8 MT-E 407.MT-E 425.MT-E 426.MT-E</p> | <p>0,1 → 0,8 0,1 → 1,3 0,1 → 1,3 0,1 → 1,2</p> | | <p>STOP</p> | <p>STOP</p> | | | |
| <p>• Tête pointue : la finesse</p> | <p>417.PMT-E</p> | <p>0,1 → 0,8</p> | | | | | | |
| <p>• Tête inclinée : la précision</p>  | <p>427.MT-E 429.MT-E 430.MT</p> | <p>0,2 → 0,6 0,2 → 1,0 0,2 → 1,0</p> | | | | | | |
| <p>• Tête en bout : l'accès frontal</p> | <p>418.MT 428.MT</p> | <p>0,1 → 0,6 0,1 → 0,8</p> | | | | | | |



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE MICRO-TECH®

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE OGIVALE



Les têtes de forme ogivale 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-RASÉ

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



À RAS

Coupe sans « picot » pour une soudure parfaite.

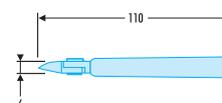
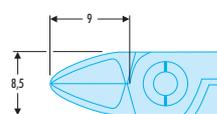
▼ MODÈLE "PETITE MAILLURE" : FINESSE

▷ ISO 9654

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

ΔΔ : 60 g.

| É | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Piano Ø mm |
|---------|-------|----------------------|------------------------|---------------|
| 405.8MT | ∧ | 0,2 - 1 | 0,5 | ⊗ |
| 406.8MT | ∩ | 0,1 - 1 | ⊗ | ⊗ |
| 407.8MT | ┌ | 0,1 - 1 | ⊗ | ⊗ |



▼ MODÈLE COMPACT : MANIABILITÉ

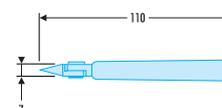
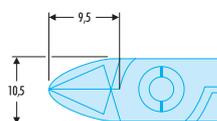
▷ ISO 9654

• 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 de 0,4 mm.

ΔΔ : 60 g.

| É | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Piano Ø mm | Retenue de chute |
|---------|-------|----------------------|------------------------|---------------|---------------------|
| 405.MT | ∧ | 0,3 - 1,3 | 0,7 | 0,4 | |
| 406.MT | ∩ | 0,1 - 1,3 | 0,7 | ⊗ | |
| 406.RMT | ∩ | 0,1 - 1,1 | 0,6 | ⊗ | • |
| 407.MT | ┌ | 0,1 - 1,3 | ⊗ | ⊗ | |



▼ MODÈLE TRAPU : POLYVALENCE

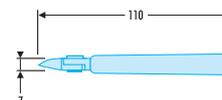
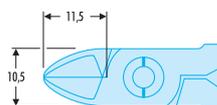
▷ ISO 9654

• Cette pince permet une coupe nette pour multi-matériaux : du fil de cuivre à la corde à piano -> 0,5 mm.

• Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

ΔΔ : 60 g.

| É | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Piano Ø mm | Retenue de chute |
|-----------|-------|----------------------|------------------------|---------------|---------------------|
| 405.10MT | ∧ | 0,3 - 1,4 | 0,8 | 0,5 | |
| 405.10RMT | ∧ | 0,3 - 1,2 | 0,7 | 0,5 | • |



PINCES ÉLECTRONIQUES

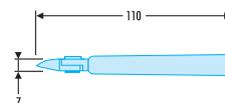
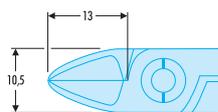
▼ MODÈLE ALLONGÉ : ACCESSIBILITÉ

▷ ISO 9654

- 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.

ΔΔ : 60 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|----------------|---|----------------------|---|---------------------|
| 435.MT |  | 0,1 - 1,3 | 0,7 | |
| 435.RMT |  | 0,1 - 1,1 | 0,7 | • |
| 425.MT |  | 0,1 - 1,3 |  | |



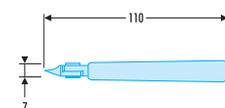
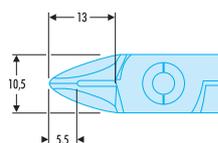
▼ MODÈLE ALLONGÉ ÉFFILÉ AVEC DÉGAGEMENT

▷ ISO 9654

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

ΔΔ : 60 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|---------------|---|----------------------|---|
| 436.MT |  | 0,1 - 1,2 | 0,7 |
| 426.MT |  | 0,1 - 1,2 |  |



▼ MODÈLE GRANDE CAPACITÉ : PUISSANCE

▷ ISO 9654

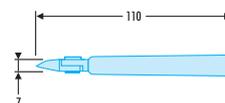
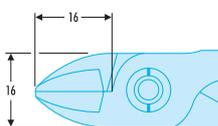
- Cette pince est adaptée aux gros efforts et aux travaux répétitifs sur une large gamme de matériaux.
- Corde à piano 405.12 MT : 0,8 mm ;
- 405.12 RMT : 0,6 mm.

405.12 RMT : 0,6 mm.

- Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.

ΔΔ : 95 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Piano Ø mm | Retenue de chute |
|------------------|---|----------------------|------------------------|---|---------------------|
| 405.12MT |  | 0,4 - 2,0 | 1,0 | 0,8 | |
| 405.12RMT |  | 0,4 - 1,5 | 0,9 | 0,6 | • |
| 415.MT |  | 0,3 - 2,0 | 0,9 |  | |
| 415.RMT |  | 0,3 - 1,5 | 0,8 |  | • |



PINCES ÉLECTRONIQUES

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE POINTUE



Les têtes pointues permettent l'accès dans les zones encombrées et procurent une meilleure visibilité du fil à couper.

**SEMI-RASE**

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

**À RAS**

Coupe sans « picot » pour une soudure parfaite.

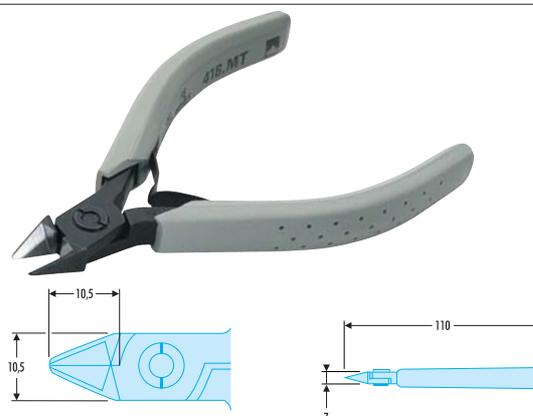
▼ MODÈLE POINTU

▷ ISO 9654

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

ΔΔ : 60 g.

| Modèle | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|---------|-------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 416.MT | | 0,1 - 1,0 | 0,5 | |
| 416.RMT | | 0,1 - 0,9 | 0,5 | • |



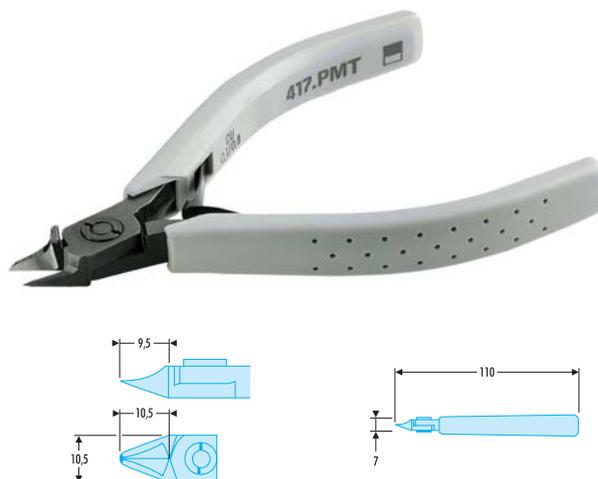
▼ MODÈLE POINTU BECS EFFILÉS : MANIABILITÉ

▷ ISO 9654

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

ΔΔ : 60 g.

| Modèle | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|---------|-------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 416.PMT | | 0,1 - 0,8 | 0,4 | |
| 417.PMT | | 0,1 - 0,8 | | |



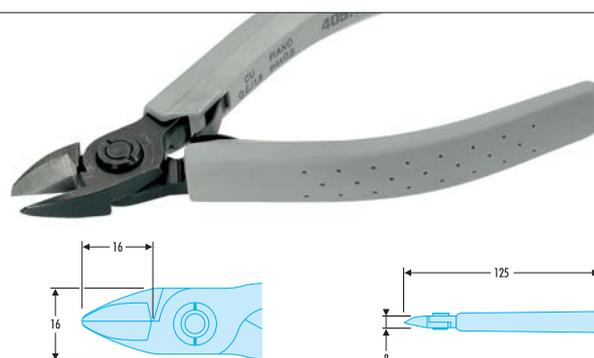
▼ MODÈLE POINTU GRANDE CAPACITÉ

416.12MT

▷ ISO 9654

- Largement dimensionné pour des travaux de grande série.
- Coupe semi-rase.
- Fils Cu-Ni Ø mm 0,3 - 1,6.
- Fils Fe 30 HRc Ø mm 0,7.

ΔΔ : 95 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE INCLINÉE



- 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.



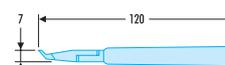
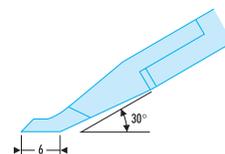
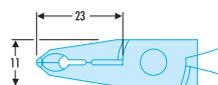
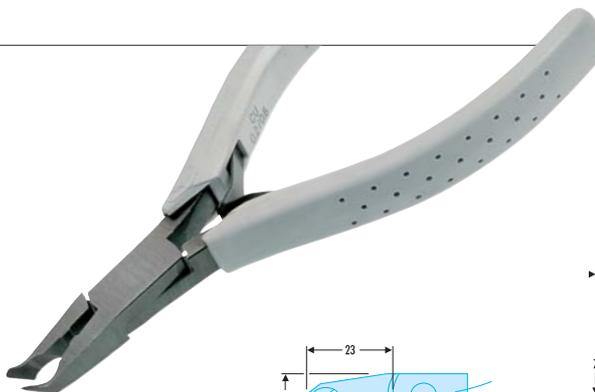
À RAS

*Coupe sans « picot »
pour une soudure parfaite.*

▼ PINCE MODÈLE INCLINÉ À 30°

427.MT

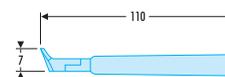
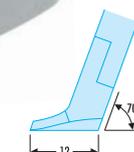
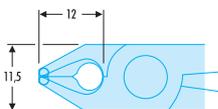
- Taillants inclinés à 30° avec dégagement arrière.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,2-0,6.
 - ● fils Fe 30 HRc.
- ΔΔ : 65 g.



▼ PINCE MODÈLE INCLINÉ À 70°

429.MT

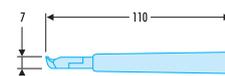
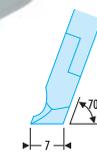
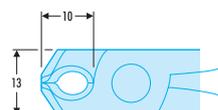
- ▷ ISO 9654.
 - Modèle large incliné à 70° largement dégagé.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,2-1,0.
 - ● fils Fe 30 HRc.
- ΔΔ : 60 g.



▼ PINCE MODÈLE ÉTROIT INCLINÉ À 70°

430.MT

- ▷ ISO 9654.
 - Taillants étroits inclinés à 70° dégagés à l'arrière.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,2-1,0.
 - ● fils Fe 30 HRc.
- ΔΔ : 60 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES

◆◆ PINCES COUPANTES EN BOUT



- Ces pinces procurent un accès vertical.
- Les becs allongés permettent d'atteindre des fils ou des composants peu accessibles ou éloignés.

**AXIALE**

Tous travaux,
tous matériaux.

**À RAS**

Coupe sans « picot »
pour une soudure parfaite.

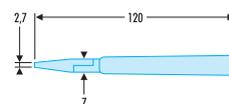
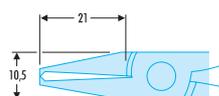
▼ MODÈLE "EN BOUT"

418.MT

▷ ISO 9654

- Becs longs et étroits pour des coupes en accès vertical.
- Coupe : à ras.
- Fils Cu-Ni Ømm 0,1-0,6.
- ● fils Fe 30 HRc.

ΔΔ : 75 g.



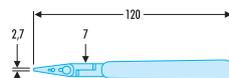
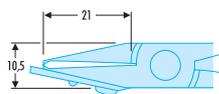
▼ PINCE MODÈLE "EN BOUT" AVEC BUTÉE RÉGLABLE

428.MT

▷ ISO 9654.

- Même modèle que 418 avec une butée réglable de 0 à 4 mm pour assurer une coupe à distance du support.
- Coupe : à ras.
- Fils Cu-Ni Ømm 0,1-0,6.
- ● fils Fe 30 HRc.

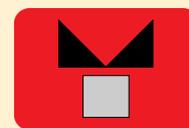
ΔΔ : 75 g.



◆◆ PINCES COUPANTES POUR COMPOSANTS DIL-DIP-CMS



- 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.



▼ MODÈLE DIAGONAL POUR COMPOSANTS DIP - CMS

417.SPMT

- 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.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,6.
- ΔΔ : 60 g.



▼ PINCE MODÈLE DIAGONAL POUR COMPOSANTS DIP

437.MT

- Cette pince a une forme de tête pointue et effilée pour obtenir un accès total dans les circuits aux composants DIP ou CMS.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,6.
- ΔΔ : 40 g.



▼ MODÈLE RENVERSÉ INCLINÉ À 45°

419.MT

- Cette pince permet de couper les pattes de DIP par l'arrière sur des circuits très denses.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,5.
- ΔΔ : 50 g.



▼ PINCE MODÈLE INCLINÉ À 45°

434.MT

- Pince coupante inclinée à 45°.
 - Goupille pour alignement des becs.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,3.
- ΔΔ : 40 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES

◆◆ PINCES DE PRÉHENSION À 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.

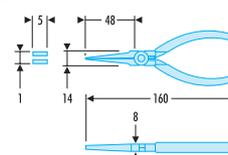
▼ PINCE À BECS EXTRA-LONGS

401.MT

▷ ISO 9655

- Pour efforts puissants.

ΔΔ : 80 g.

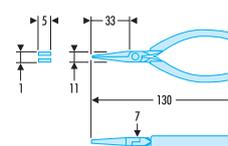


▼ PINCE À BECS LONGS ET RIGIDES

421.MT

▷ ISO 9655.

ΔΔ : 70 g.



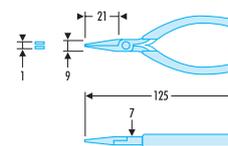
▼ PINCE À CAMBRER

420.MT

▷ ISO 9655.

- Becs très effilés.

ΔΔ : 60 g.



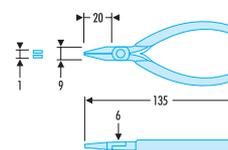
▼ PINCE À BECS COURTS

431.MT

▷ ISO 9655

- Maillure étroite, pour travaux de grande précision.

ΔΔ : 55 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES

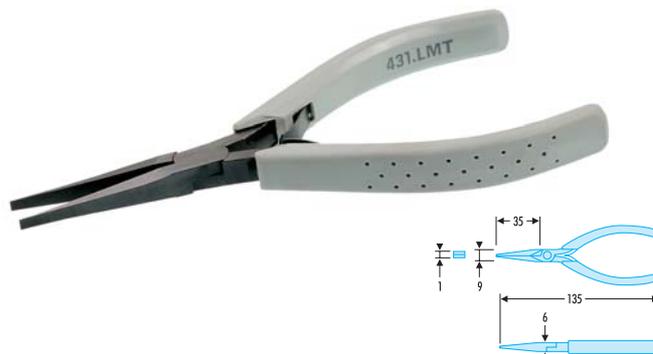
▼ PINCE À BECS EFFILÉS

431.LMT

▷ ISO 9655

- Maillure étroite, pour travaux de grande précision.

ΔΔ : 80 g.



▼ MINIPINCE UNIVERSELLE

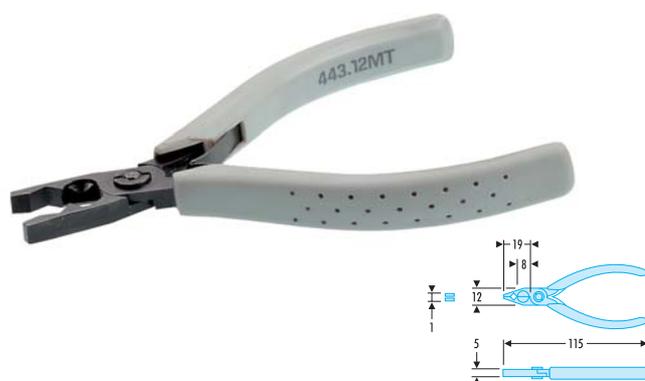
443.12MT

- Coupe-fil latéral, capacité maxi : Ø 1,7 mm sur Cu ; Ø 1 mm sur fer doux.

- Becs trapus, striés, avec serre-tube.

- Présentation : noire mate antireflet.

ΔΔ : 80 g.



◆◆ PINCES DE PRÉHENSION À 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 TYPE "TÉLÉPHONE"

442.MT

▷ ISO 9655

- Becs longs, trapus, finement striés en bout.

- Coupe-fil latéral.

Ø maxi : 2 mm Cu.

Ø maxi : 1 mm Fe, 30 HRc.

ΔΔ : 88 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES

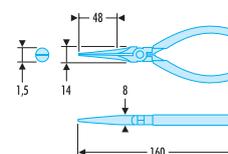
▼ PINCE À BECS EXTRA-LONGS

402.MT

▷ ISO 9655

- Pour efforts puissants.

ΔΔ : 76 g.

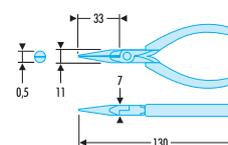


▼ PINCE À BECS LONGS ET RIGIDES

422.MT

▷ ISO 9655.

ΔΔ : 70 g.



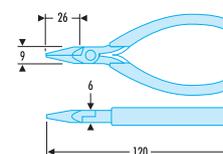
▼ PINCE À BECS COURTS

432.MT

▷ ISO 9655.

- Maillure fine.

ΔΔ : 55 g.



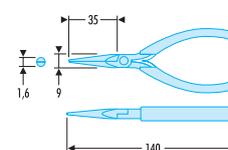
▼ PINCE À BECS EFFILÉS

432.LMT

▷ ISO 9655

- Maillure fine, pour travaux de grande précision.

ΔΔ : 65 g.



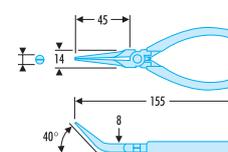
▼ PINCE À BECS EXTRA-LONGS COUDÉS

403.MT

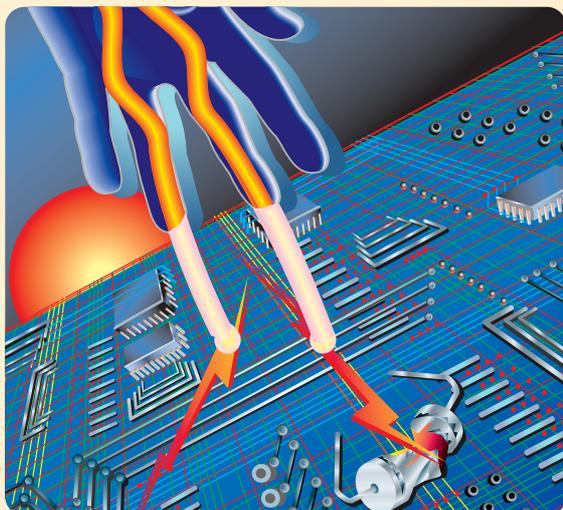
▷ ISO 9655

- Pour efforts puissants.

ΔΔ : 75 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"



L'ÉLECTRICITÉ STATIQUE : 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 CHARGES ÉLECTROSTATIQUES : 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 l'électricité statique, c'est satisfaire le client.

La solution FACOM : un programme antistatique conforme à la norme EN 100-015/1

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.



Pour des raisons de sécurité, les outils antistatiques ne sont en aucun cas compatibles avec des travaux sous tension.

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE OGIVALE

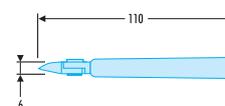
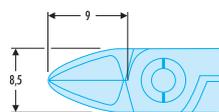
▼ MODÈLES "PETITE MAILLURE" : FINESSE

▷ ISO 9654

- 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.

ΔΔ 55 g.

| Modèle | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|--------|-------|----------------------|------------------------|
| 405.8E | | 0,2 - 1 | 0,5 |
| 406.8E | | 0,1 - 1 | |
| 407.8E | | 0,1 - 1 | |



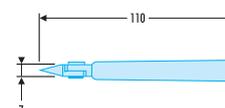
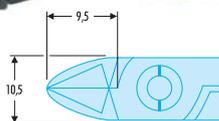
▼ MODÈLES "COMPACT" : MANIABILITÉ

▷ ISO 9654

- Ces pinces associent la performance de coupe à la maniabilité grâce à leur nouvelle forme ogivale amincie.
- Le modèle 405 permet de couper de la corde à piano de 0,4 mm.

ΔΔ : 65 g.

| Modèle | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|--------|-------|----------------------|------------------------|
| 405.E | | 0,3 - 1,3 | 0,7 |
| 406.E | | 0,1 - 1,3 | 0,7 |
| 407.E | | 0,1 - 1,3 | |



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"

▼ MODÈLES "TRAPU" : POLYVALENCE

▷ ISO 9654

- Cette pince permet une coupe nette pour multi-matériaux : du fil de cuivre à la corde à piano -> 0,5 mm.
 - Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.
- ΔΔ : 65 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|----------|-------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 405.10E | ∧ | 0,3 - 1,4 | 0,8 | |
| 405.10RE | ∧ | 0,3 - 1,2 | 0,7 | • |

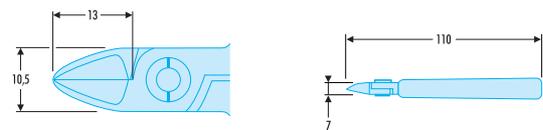


▼ MODÈLES "ALLONGÉ" : ACCESSIBILITÉ

▷ ISO 9654

- 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.
- ΔΔ : 65 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|--------|-------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 425.E | ∩ | 0,1 - 1,3 | 0,8 | |
| 435.E | ∩ | 0,1 - 1,3 | 0,7 | |
| 435.RE | ∩ | 0,1 - 1,2 | 0,7 | • |

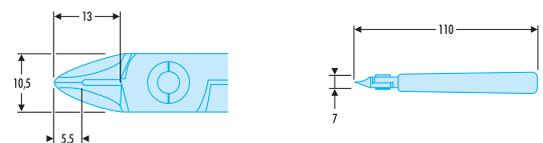


▼ MODÈLES "ALLONGÉ EFFILÉ" AVEC DÉGAGEMENT

▷ ISO 9654

- Cette pince permet de couper derrière les composants et passe sous les obstacles (bobines, résistance.).
 - Série confort antistatique uniquement.
- ΔΔ : 65 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|-------|-------|----------------------|------------------------|
| 436.E | ∩ | 0,1 - 1,2 | 0,7 |
| 426.E | ∩ | 0,1 - 1,2 | 0,8 |

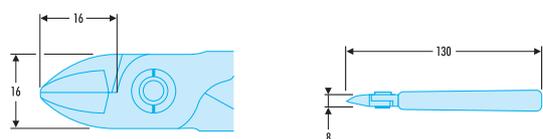


▼ MODÈLES "GRANDE CAPACITÉ"

▷ ISO 9654

- Cette pince est adaptée aux gros efforts et aux travaux répétitifs sur une large gamme de matériaux.
 - Corde à piano : 405.12 C : 0,8 mm ; 405.12 RC : 0,6 mm.
 - Le modèle à retenue de chute évite l'éjection du fil.
- ΔΔ : 105 g.

| ➤ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm | Retenue de chute |
|----------|-------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 405.12E | ∧ | 0,4 - 2,0 | 1,0 | |
| 405.12RE | ∧ | 0,4 - 1,5 | 0,9 | • |
| 415.E | ∩ | 0,3 - 2,0 | 1,0 | |
| 415.RE | ∩ | 0,3 - 1,5 | 0,8 | • |



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE POINTUE

▼ PINCE MODÈLE POINTU

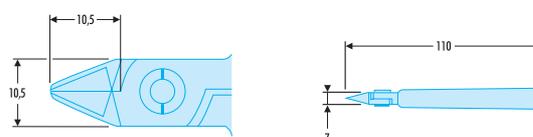
416.E

▷ ISO 9654.

- Becs peu encombrants pour des accès difficiles.

ΔΔ : 65 g.

| ☞ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|-------|---|----------------------|------------------------|
| 416.E |  | 0,1 - 1,0 | 0,5 |



▼ MODÈLES "POINTU" BECS EFFILÉS : MANIABILITÉ

▷ ISO 9654

- Elle passe sous les obstacles du circuit imprimé et donne une meilleure visibilité.

ΔΔ : 65 g.

| ☞ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|--------|---|----------------------|---|
| 416.PE |  | 0,1 - 0,8 | 0,4 |
| 417.PE |  | 0,1 - 0,8 |  |



▼ PINCE MODÈLE POINTU GRANDE CAPACITÉ

416.12E

▷ ISO 9654.

- Largement dimensionné pour des travaux de grande série.

ΔΔ : 105 g.

| ☞ | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|---------|---|----------------------|------------------------|
| 416.12E |  | 0,3 - 1,6 | 0,7 |



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"

◆◆ PINCES COUPANTES TÊTE INCLINÉE

▼ PINCE MODÈLE INCLINÉ À 30°

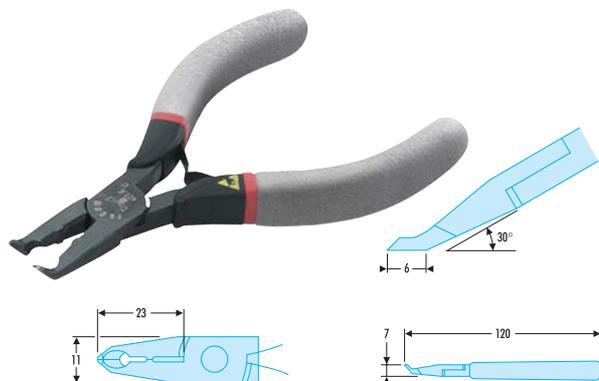
427.E

▷ ISO 9654.

- Présentation : modèle "ESD".
- Taillants inclinés à 30° avec dégagement arrière.

ΔΔ : 65 g.

| | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|-------|-------|----------------------|------------------------|
| 427.E | | 0,2 - 0,6 | |



▼ PINCE MODÈLE "INCLINÉ" À 70°

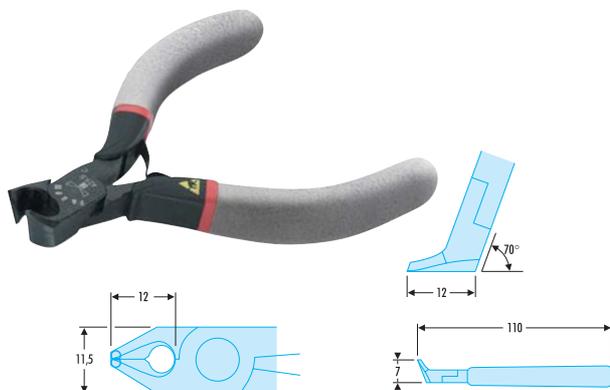
429.E

▷ ISO 9654.

- Présentation : modèle "ESD".
- Taillants étroits inclinés à 70° dégagés à l'arrière.

ΔΔ : 66 g.

| | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm | Fils Fe 30 HRc Ø mm |
|-------|-------|----------------------|------------------------|
| 429.E | | 0,2 - 1,0 | |



◆◆ PINCES COUPANTES POUR COMPOSANTS DIP-CMS

▼ PINCE COUPANTE MODÈLE DIAGONAL POUR COMPOSANTS DIP - CMS

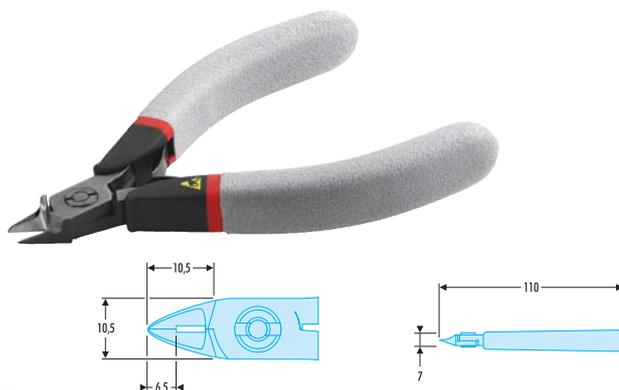
417.SPE

▷ ISO 9654, DIN ISO 9654, NF ISO 9654

- 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.

ΔΔ : 60 g.

| | Confort/ESD | Coupe | Fils Cu - Ni Ø mm |
|---------|-------------|-------|----------------------|
| 417.SPE | ESD | | 0,1 - 0,7 |



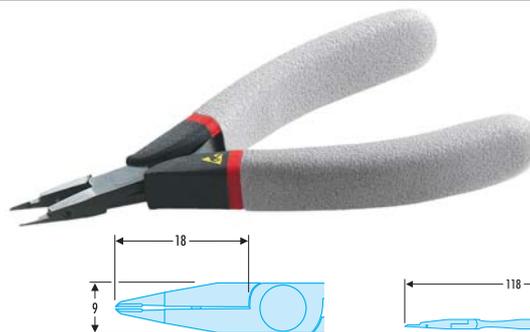
▼ PINCE MODÈLE DIAGONAL POUR COMPOSANTS DIP

437.E

- Cette pince à une forme de tête pointue, elle est également effilée pour obtenir un accès total dans les circuits aux composants DIP ou CMS.

- Coupe : à ras.
- Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,6.

ΔΔ : 40 g.

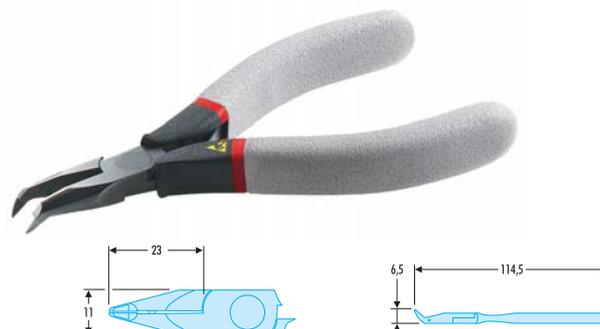


PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"

▼ MODÈLE RENVERSÉ INCLINÉ À 45°

419.E

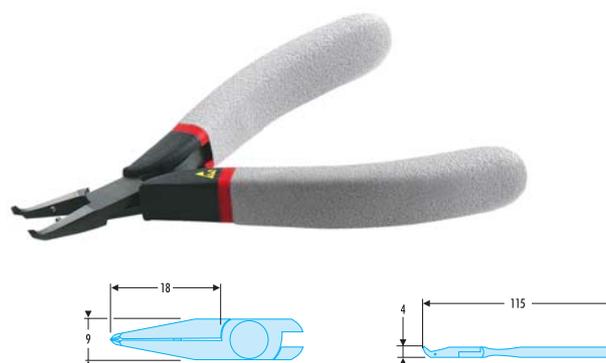
- Cette pince permet de couper les pattes de DIP par l'arrière sur des circuits denses.
 - Coupe : à ras.
 - Fils Cu-Ni Ømm 0,1-0,5.
- ΔΔ : 50 g.



▼ PINCE MODÈLE INCLINÉ À 45° "ESD"

434.E

- Pince coupante inclinée à 45°.
 - Goupille pour alignement des becs.
 - Fils Cu-Ni Ø mm 0,1-0,3.
- ΔΔ : 40 g.

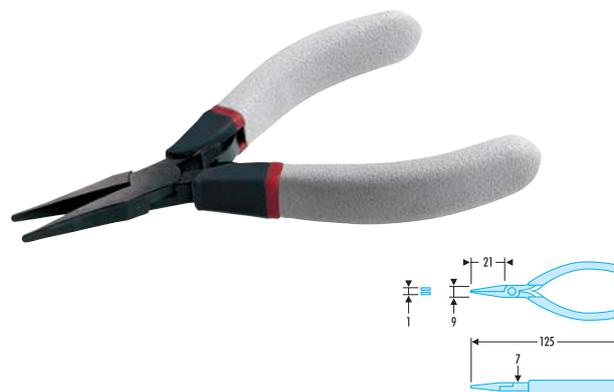


◆◆ PINCES DE PRÉHENSION

▼ PINCE À BECS PLATS À CAMBRER ESD

420.E

- Becs très effilés.
- ΔΔ : 65 g.



▼ PINCE À BECS PLATS COURTS ANTISTATIQUES ESD

431.E

- Maillure étroite pour travaux de précision.
- ΔΔ : 65 g.



PINCES ÉLECTRONIQUES SÉRIE "ANTISTATIQUE"

▼ PINCE À BECS PLATS EFFILÉS ANTISTATIQUES ESD

431.LE

- Maillure étroite pour travaux de grande précision.
- ΔΔ : 75 g.



▼ PINCE À BECS DEMI-RONDS ANTISTATIQUES ESD

432.E

- Maillure fine.
- ΔΔ : 70 g.



▼ PINCE À BECS DEMI-RONDS EFFILÉS ANTISTATIQUES ESD

432.LE

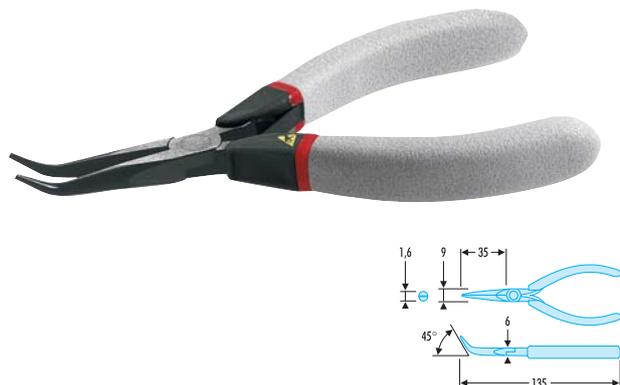
- Maillure étroite pour travaux de grande précision.
- ΔΔ : 70 g.

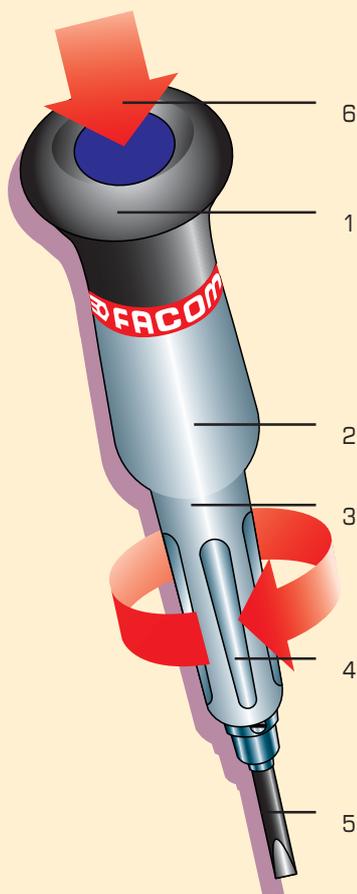


▼ PINCE À BECS DEMI-RONDS COUDÉS ANTISTATIQUES ESD

433.LE

- Becs coudés à 45°.
 - Maillure étroite pour travaux de précision.
- ΔΔ : 70 g.



**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 exécutées 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

▼ TOURNEVIS PETITE DIMENSION

- Lame bloquée dans un mandrin par vis.
- Présentation : lame brunie.

| ➤ | mm | mm | mm | mm | ΔΔ g |
|------------|----------|-----|----|---------|---------|
| AE.1,2X35 | 1,2 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 11,5 |
| AE.1,5X35 | 1,5 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 11,5 |
| AEP.000X35 | 2,0 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 11,5 |
| AEP.00X35 | 2,5 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 11,5 |

**▼ ● TOURNEVIS MICRO-TECH® POUR VIS À FENTE**

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

| ➤ | mm | mm | mm | mm | ΔΔ g |
|------------|----------|-----|----|---------|---------|
| AEF.1,5X35 | 1,5 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 12,1 |
| AEF.1,8X35 | 1,8 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 13,2 |
| AEF.2X35 | 2,0 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 13,5 |
| AEF.2X75 | 2,0 x 75 | 157 | ■ | 17 x 82 | 14,5 |
| AEF.2,5X35 | 2,5 x 35 | 117 | ■ | 17 x 82 | 13,3 |
| AEF.2,5X75 | 2,5 x 75 | 157 | ■ | 17 x 82 | 14,5 |
| AEF.3X75 | 3,0 x 75 | 168 | ■ | 21 x 93 | 21,2 |
| AEF.3,5X75 | 3,5 x 75 | 168 | ■ | 21 x 93 | 24,7 |
| AEF.4X75 | 4,0 x 75 | 168 | ■ | 21 x 93 | 26,4 |



TOURNEVIS MICRO-TECH®

▼ ⚙️ TOURNEVIS POUR EMPREINTE PHILLIPS® ET POZIDRIV®

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

| ➡ | mm | mm | ☺ | N° Empreinte | mm | ΔΔ g |
|------------|----------|-----|---|--------------|---------|------|
| AEFP.00X35 | 2,5 x 35 | 117 | ■ | PH.00 | 17 x 82 | 12,5 |
| AEFP.00X75 | 2,5 x 75 | 157 | ■ | PH.00 | 17 x 82 | 14,9 |
| AEFP.0X35 | 3,0 x 35 | 117 | ■ | PH.0 | 17 x 82 | 13,5 |
| AEFP.0X75 | 3,0 x 75 | 168 | ■ | PH.0 | 21 x 93 | 32,2 |
| AEFP.1X75 | 4,0 x 75 | 168 | ■ | PH.1 | 21 x 93 | 37,5 |
| AEFD.0X35 | 3,0 x 35 | 117 | ■ | PZ.0 | 17 x 82 | 13,5 |
| AEFD.0X75 | 3,0 x 75 | 168 | ■ | PZ.0 | 21 x 93 | 32,2 |
| AEFD.1X75 | 4,0 x 75 | 168 | ■ | PZ.1 | 21 x 93 | 37,5 |



▼ ⚙️ TOURNEVIS POUR VIS TORX®

- Présentation : lame chromée, bout bruni.

| ➡ | mm | mm | ☺ | N° Empreinte | mm | ΔΔ g |
|-----------|----------|-----|---|--------------|---------|------|
| AEX.5X35 | 2,0 x 35 | 117 | ■ | T x 5 | 17 x 82 | 13,0 |
| AEX.6X35 | 2,0 x 35 | 117 | ■ | T x 6 | 17 x 82 | 13,3 |
| AEX.7X35 | 2,5 x 35 | 117 | ■ | T x 7 | 17 x 82 | 13,3 |
| AEX.8X75 | 2,5 x 75 | 168 | ■ | T x 8 | 21 x 93 | 31,7 |
| AEX.9X75 | 3,0 x 75 | 168 | ■ | T x 9 | 21 x 93 | 32,6 |
| AEX.10X75 | 3,0 x 75 | 168 | ■ | T x 10 | 21 x 93 | 32,6 |
| AEX.15X75 | 3,5 x 75 | 168 | ■ | T x 15 | 21 x 93 | 35,0 |
| AEX.20X75 | 4,0 x 75 | 168 | ■ | T x 20 | 21 x 93 | 40,8 |



www.facom.fr
le lien FACOM



N'attendez plus,
découvrez **en permanence**
les dernières **innovations** ➡
&
les **nouveautés** produits. ➡

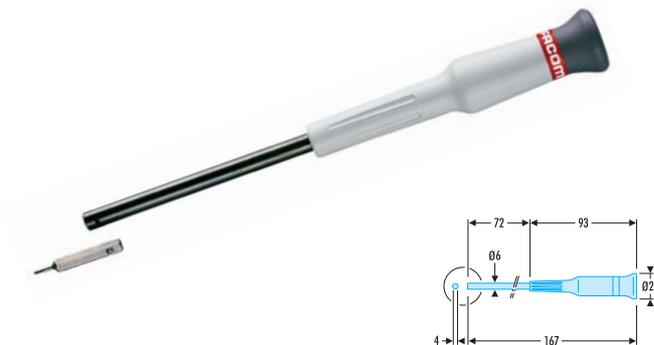


TOURNEVIS MICRO-TECH®

▼ TOURNEVIS PORTE-EMBOU DE 4 MM

AEM.M

- Reçoit les embouts série O.
 - Présentation : lame brunie.
 - Dimensions :
 - Longueur totale : 167 mm.
 - Longueur lame : 6 x 72 mm.
 - Longueur poignée : 21 x 93 mm.
- ΔΔ : 49,6 g.



▼ EMBOUT PORTE-DOUILLE DE 4 MM

ECR.O

- Pour douilles carré 1/4" série "radio".
 - Entraînement 6 pans 4 mm.
 - Longueur : 22 mm.
- ΔΔ : 7 g.



▼ TOURNEVIS LAME CÉRAMIQUE

- Embouts amovibles.

| Ref | Dimensions mm | L mm |
|----------|------------------|---------|
| AEMC.0,9 | ● 0,4 x 0,9 | 116 |
| AEMC.1,3 | ● 0,4 x 1,3 | 116 |
| AEMC.1,8 | ● 0,4 x 1,8 | 116 |
| AEMC.2,6 | ● 0,4 x 2,6 | 116 |



| Ref | Dimensions mm | L mm |
|-----------|------------------|---------|
| ● AEC.0,9 | 0,4 x 0,9 | |
| ● AEC.1,3 | 0,4 x 1,3 | |
| ● AEC.1,8 | 0,4 x 1,8 | |
| ● AEC.2,6 | 0,4 x 2,6 | |

▼ 84E CLÉS 6 PANS MÂLES O

- Présentation : lame brunie.

| Ref | Ø mm | Longueur totale mm | ΔΔ g |
|------------|---------|-----------------------|---------|
| 84E.0,9X35 | 0,90 | 117 | 14,4 |
| 84E.1,3X35 | 1,30 | 117 | 15,0 |
| 84E.1,5X35 | 1,50 | 117 | 15,0 |
| 84E.1,5X75 | 1,50 | 157 | 15,0 |
| 84E.2X75 | 2,00 | 168 | 30,0 |
| 84E.2,5X75 | 2,50 | 168 | 32,0 |



COFFRETS DE TOURNEVIS MICRO-TECH®

▼ COFFRET DE 5 TOURNEVIS MICRO-TECH®

AEF.J1

| ➤ | Comprenant | + | mm | ΔΔ |
|--------|---|--------------|---------------|-----|
| AEF.J1 | AEF.1,5 x 35 - 1,8 x 35 - 2 x 35 - 2,5 x 35 | AEFP.00 x 35 | 178 x 91 x 25 | 170 |



▼ COFFRET DE 8 TOURNEVIS MICRO-TECH®

AEF.J3

| ➤ | Comprenant | + | mm | ΔΔ |
|--------|--|--------------------------------|----------------|-----|
| AEF.J3 | AEF.2 x 75 - 2,5 x 75 - 3 x 75 - 3,5 x 75 - 4 x 75 | AEFP.00 x 75 - 0 x 75 - 1 x 75 | 205 x 130 x 31 | 384 |



▼ COFFRET DE 5 TOURNEVIS MICRO-TECH®

AEF.J5

| ➤ | Comprenant | Comprenant | mm | ΔΔ |
|--------|----------------------|----------------|----------------|-----|
| AEF.J5 | AEF.2x75-2,5x75-3x75 | AEFD.0x75-1x75 | 183 x 109 x 32 | 230 |



▼ COFFRET DE 8 TOURNEVIS MICRO-TECH®

AEF.J6

| ➤ | Comprenant | Comprenant | + | mm | ΔΔ |
|--------|----------------------------------|------------|----------------|----------------|-----|
| AEF.J6 | AEF.2x75-2,5x75-3x75-3,5x75-4x75 | AEFP.00x75 | AEFD.0x75-1x75 | 215 x 130 x 31 | 385 |



▼ COFFRET DE TOURNEVIS MICRO-TECH® À EMPREINTE PHILLIPS®

AEFP.J1

| ➤ | Comprenant | mm | ΔΔ |
|---------|--|----------------|-----|
| AEFP.J1 | 00 x 35 - 00 x 75 - 0 x 35 - 0 x 75 - 1 x 75 | 183 x 109 x 32 | 267 |



COFFRETS DE TOURNEVIS MICRO-TECH®

▼ COFFRET DE TOURNEVIS À FENTE MICRO-TECH®

AEF.J2

| ☞ | Comprenant |  mm | $\Delta\Delta$ g |
|--------|--|--|---------------------|
| AEF.J2 | 2 x 75 - 2,5 x 75 - 3 x 75 - 3,5 x 75 - 4 x 75 | 183 x 109 x 32 | 237 |



▼ COFFRET DE 8 TOURNEVIS À LAME REMPLAÇABLE

AE.J1

| ☞ | Comprenant ● | Comprenant ⊕ |  mm | $\Delta\Delta$ g |
|-------|--|--------------------|--|---------------------|
| AE.J1 | AE.1x35-1,2x35-1,5x35- 1,8x35-2x35-2,5x35 | AEP.000x35 - 00x35 | 205 x 130 x 31 | 270 |



▼ COFFRET DE 5 TOURNEVIS MICRO-TECH® EMPREINTE TORX®

AEX.J1

| ☞ | Comprenant |  mm | $\Delta\Delta$ g |
|--------|---|--|---------------------|
| AEX.J1 | AEX.6 x 35 - 7 x 35 - 8 x 75 - 9 x 75 - 10 x 75 | 183 x 109 x 32 | 280 |



▼ COFFRET DE 8 TOURNEVIS MICRO-TECH® EMPREINTE TORX®

AEX.J2

| ☞ | Comprenant |  mm | $\Delta\Delta$ g |
|--------|---|--|---------------------|
| AEX.J2 | AEX 5 x 35 - 6 x 35 - 7 x 35 - 8 x 75 - 9 x 75 - 10 x 75 15 x 75 - 20 x 75 | 205 x 130 x 31 | 335 |



▼ COFFRET DE CLÉS 6 PANS MÂLES

84E.J1

| ☞ | Comprenant |  mm | $\Delta\Delta$ g |
|--------|--|--|---------------------|
| 84E.J1 | 84E.0,9 x 35 - 1,3 x 35 - 1,5 x 35 - 2 x 75 - 2,5 x 75 | 183 x 109 x 32 | 250 |



▼ COFFRET DE 9 CLÉS À FOURCHES MINIATURES MICRO-TECH®

34.JE9

| ➤ | Comprenant |  mm |  | ΔΔ g |
|--------|--|--|---|---------|
| 34.JE9 | 34. 3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 | 123 x 95 x 28 | 9 | 176 |



▼ COFFRET DE 10 CLÉS MIXTES COURTES MICRO-TECH®

39.JE10

| ➤ | Comprenant |  mm |  | ΔΔ g |
|---------|--|--|---|---------|
| 39.JE10 | 39.3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 | 123 x 95 x 28 | 10 | 240 |



▼ SÉLECTION DE 16 OUTILS

MT.J1

- En coffret plastique : 366 x 180 x 66 mm.
- Comprenant :
 - AE. 1 x 35-1,2 x 35 Tournevis.
 - AEF. 1,5 x 35-1,8 x 35-2 x 35-2,5 x 35 Tournevis.
 - AEP.000 x 35 Tournevis.
 - AEFP.00 x 35 Tournevis.
 - 84E.0,9 x 35 - 1,3 x 35 - 1,5 x 35 Clés mâles.
 - 405. 10MT-432LMT Pincés.
 - 841. 1 Ciseaux.
 - 845. 1 Cutter.
 - 140AA Brucelles.

ΔΔ : 1,075 kg.



▼ SÉLECTION DE 9 OUTILS

MT.J2

- En coffret plastique : 285 x 138 x 26 mm.
- Comprenant :
 - 834.R1 Miroir.
 - 835.A Tire ressort.
 - 826.0 Doigt mécanique.
 - 827.2 Doigt mécanique.
 - AFE. 1-AFEX. 1 Tournevis.
 - 836 Lampe-stylo.
 - 825 Pose-écrou.
 - 1817 Porte-outil.

ΔΔ : 627 g.



▼ SÉLECTION DE 11 OUTILS

MT.J3

- Comprenant :
 - AE. 1,2 x 35-AEF. 1,5 x 35-1,8 x 35-2 x 35-2,5 x 35 Tournevis.
 - AEFP.000 x 35-00 x 35-0 x 35 Tournevis.
 - 140A Brucelles.
 - 405. 10 MT-432 LMT Pincés.
- En coffret plastique : 285 x 138 x 26 mm.



COMPOSITION MICRO-TECH®

▼ COMPOSITION D'EMBOUTS 16 OUTILS

AEM.J1

- Comprenant :
 - AEM.M Tournevis porte-embout.
 - ES.002 - 002,5 - 003 - 004 - 004,5 Embout vis à fente.
 - EP.0 x 2 EP.000 Embout vis à empreinte Phillips®.
 - ED.0 x 2 ED.000 Embout vis à empreinte Pozidriv®.
 - EH.001,5 - 002 - 002,5 Embout vis 6 pans.
 - ETS.001,5 - 002 - 002,5 Embout vis 6 pans.
- En coffret 183 x 109 x 32 mm.

ΔΔ : 237 g.



▼ COMPOSITION D'EMBOUTS ET DE DOUILLES DE 26 OUTILS

AEM.J2

- Comprenant :
 - Toutes les références de la composition AEM.J1 et en plus.
 - EX.006 - 007 - 008 - 010 Embout vis Torx®.
 - ECR.0 Porte-douilles.
 - R. 3,2 - 4 - 5 - 5,5 - 7 Douille "radio".
- En coffret plastique 205 x 130 x 31 mm.

ΔΔ : 340 g.



JEUX DE TOURNEVIS HORLOGER

▼ JEU DE 5 TOURNEVIS POUR VIS À FENTE

HB.1B

- 5 Tournevis pour vis à fente ⦿ : 0,8x13 - 1x16 - 1,2x17 - 1,6x19 - 2,5x21.



▼ JEU DE 4 TOURNEVIS

HB.2B

- 3 Tournevis pour vis ⦿ : 1,5 - 2 - 2,5.
- 3 Tournevis pour vis ⦿ : PH N°00 - 0 - 1.
- Présentation : chromée, lame brunie.



▼ JEU DE 9 TOURNEVIS POUR VIS À FENTE

HB.4

- 9 Tournevis pour vis à fente ⦿ : 0,6x11-0,8x11-1x12-1,2x12-1,4x12-1,6x15-2x15,5-3x15,5.
- Livré sur son tourniquet.



SÉRIE STANDARD

▼ 140 MODÈLES DROITS

- Becs pointus non striés.

| ➔ | Présentation | Longueur mm | Matériau | ΔΔ g |
|------------------|------------------|----------------|---------------------|---------|
| 140.AA | Polie, satinée | 125 | Inox antimagnétique | 17 |
| 140.AAW13 | Noire antireflet | 130 | Acier carbone | 16 |



▼ MODÈLE DROIT

148

- Becs étroits et pointus non striés.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 130 mm.

ΔΔ : 15 g.



▼ MODÈLE DROIT

149

- Becs longs, fins, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 155 mm.

ΔΔ : 18 g.



▼ MODÈLE DROIT

150

- Becs forts, longs, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 165 mm.

ΔΔ : 22 g.



▼ MODÈLE 150 COUDÉ À 40°

151

- Becs forts, longs, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 155 mm.

ΔΔ : 22 g.



www.facom.fr
le lien FACOM



Retrouvez tout **FACOM** sur le site Internet.
Le **catalogue en ligne**, les nouveautés,
les **innovations**, et plein d'autres **services...**



▼ **MODÈLE 149 COUDÉ À 45°****152**

- Becs fins, striés, avec guide.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 150 mm.

ΔΔ : 19 g.

▼ **MODÈLE DROIT****153**

- Becs striés, croisés, autoserrants.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 150 mm.

ΔΔ : 23 g.

▼ **MODÈLE DROIT****154**

- Becs puissants, rigides, striés pour câblage.
- Acier inoxydable.
- Présentation : finement polie.
- Longueur : 155 mm.

ΔΔ : 30 g.

**SÉRIE GAINÉE PVC**▼ **MODÈLE PVC****149.Y**

- Longueur : 155 mm.

ΔΔ : 25 g.

▼ **MODÈLE PVC****152.Y**

- Longueur : 150 mm.

ΔΔ : 25 g.

▼ **MODÈLE POUR PRISE DE COMPOSANTS****146.1Y**

- Ø 2,5 à 4 mm dans l'axe des brucelles.
- Longueur : 140 mm.

ΔΔ : 25 g.

▼ **MODÈLE POUR PRISE DE COMPOSANTS****146.2Y**

- Ø 2,5 à 4 mm perpendiculaire à l'axe des brucelles.
- Longueur : 140 mm.

ΔΔ : 25 g.



BRUCELLES SPÉCIALES

▼ BRUCELLES TOUT PLASTIQUE

150.P1

- Matière : polypropylène, stérilisable 180 °C maxi.
 - Longueur : 125 mm.
- ΔΔ : 6 g.



▼ 150.P BRUCELLES TOUT PLASTIQUE, ANTISTATIQUES

- Conformes à la norme DIN 53 482.
- 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.



| ➤ | Longueur mm | ΔΔ g |
|---------|----------------|---------|
| 150.P10 | 120 | 5 |
| 150.P11 | 120 | 5 |

▼ MODÈLE COUPANT POUR FILS EXTRA-FINS

139

- Acier allié au carbone pour avoir des tranchants parfaits.
- Coupe de très haute précision.
- Présentation : finement polie.
- Largeur de bout de bec : 10 mm.
- Longueur : 110 mm.

ΔΔ : 27 g.



JEUX DE BRUCELLES

▼ JEUX DE BRUCELLES

- Les jeux sont présentés en coffret plastique.

| ➤ | mm | Comprenant | ΔΔ g |
|--------|------------|---|---------|
| 147.J5 | 178x91x24 | Jeu de 5 brucelles standard : \149 - 150 - 151 - 152 - 140.AA | 240 |
| 147.J6 | 205x130x31 | Jeu de 8 brucelles standard et gainées : \150 - 151 - 153 - 149.\152.Y - 146.1Y - 146.2Y - 140.AA | 410 |
| 147.J7 | 205x130x31 | Jeu de 7 brucelles "haute précision" \140.AA - 141.14\142.1 - 142.2 - 143 - 144 - 145 | 335 |



PINCES SPÉCIALES MICRO-TECH®

PINCES POUR CIRCLIPS®

▼ COMPOSITION POUR CIRCLIPS® EXTÉRIEURS ET INTÉRIEURS

470.MT

- Comprenant :
 - 1 pince 467.PMT.
 - 1 pince 469.PMT.
 - 6 jeux d'embouts décrits dans le tableau ci-après.
- 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.
- Présentation : chromé polie. Branches gainées en PVC.
- Livrée en coffret plastique : 285 x 142 x 46 mm.



| ➤ | Désignation | Ø becs mm | Pour circlips® extérieurs mm | Pour circlips® intérieurs mm | ΔΔ g |
|---------|-----------------------------|-----------|------------------------------|------------------------------|------|
| 467.PMT | ○ Pince circlips extérieurs | | Ø3 → Ø25 | | |
| 469.PMT | ○ Pince circlips intérieurs | | | Ø8 → Ø25 | |
| 470.E1 | 2 embouts droits | 0,9 | 3 à 10 | 8 à 12 | 3 |
| 470.E2 | 2 embouts coudés à 45° | 0,9 | 3 à 10 | 8 à 12 | 3 |

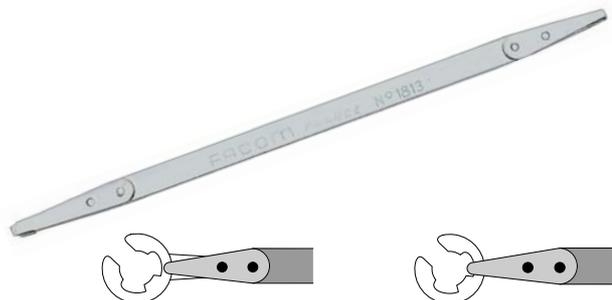
| ➤ | Désignation | Ø becs mm | Pour circlips® extérieurs mm | Pour circlips® intérieurs mm | ΔΔ g |
|--------|------------------------|-----------|------------------------------|------------------------------|------|
| 470.E3 | 2 embouts coudés à 90° | 0,9 | 3 à 10 | 8 à 12 | 3 |
| 470.E5 | 2 embouts droits | 1,3 | 10 à 25 | 12 à 25 | 3 |
| 470.E6 | 2 embouts coudés à 45° | 1,3 | 10 à 25 | 12 à 25 | 3 |
| 470.E7 | 2 embouts coudés à 90° | 1,3 | 10 à 25 | 12 à 25 | 3 |

PINCE TRUARC®

▼ OUTIL POUR ANNEAUX TRUARC®

1813

- Il permet la pose et la dépose des anneaux Truarc®, Ø maximal 6 mm, dans les endroits d'accès difficile.
- Longueur : 170 mm.
- ΔΔ : 19 g.



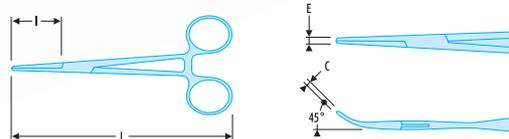
PINCES À ANNEAUX

▼ PINCES À ANNEAUX

- 438 : modèle standard droit becs striés.
- 438.1 : modèle droit extra-fin.
- 439 : modèle coudé standard becs striés.
- 439.1 : modèle coudé extra-fin.
- De forme idéale pour travaux miniaturisés.
- Pinces autobloquantes.
- Sert au maintien des pièces ou des fils pendant une opération d'assemblage ou de soudure.
- Maillure entrepassée.
- Présentation : chromé polie.



| ➤ | E mm | L mm | I mm | C mm | ΔΔ g |
|-------|------|------|------|------|------|
| 438 | 2,5 | 140 | 35 | 2 | 30 |
| 438.1 | 2,0 | 160 | 38 | 2 | 31 |
| 439 | 2,5 | 140 | 35 | 2 | 33 |
| 439.1 | 2,0 | 160 | 38 | 2 | 31 |



OUTILS DIVERS

▼ CISEAUX À LAMES COURTES, TRÈS POINTUES

841.1

- Pour couper avec précision.
- Modèle gaucher/droitier.
- Présentation : chromée polie, branches gainées PVC.
- Longueur : 110 mm. Longueur lames : 24 mm.

ΔΔ : 27 g.



▼ CISEAUX À LAMES LONGUES, POINTUES

841.2

- Modèle gaucher/droitier multi-usages.
- Présentation : chromée, polie, branches gainées PVC.
- Longueur : 120 mm. Longueur lames : 42 mm.

ΔΔ : 36 g.



▼ CISEAUX À LAMES CRANTÉES

841.3

- Lames courtes et trapues pour couper des métaux en feuille mince.
- Modèle gaucher/droitier.
- Présentation : chromée polie.
- Longueur : 105 mm. Longueur lames : 14 mm.

ΔΔ : 27 g.



▼ 845.1 CUTTER À LAME INTERCHANGEABLE

845.1

- Pour découpes précises et nettes.
- Lames parfaitement maintenues.
- 3 types de lames.
- Longueur : 150 mm.
- Cutter livré avec 10 lames type L1.

ΔΔ : 15 g.

- Lames de rechange :
 - 845.L1 Jeu de 10 lames droites effilées.
 - 845.L2 Jeu de 10 lames déportées.



▼ MONTURE DE SCIE MICRO-TECH®

607.MT

- Bien en main. Corps en Zamak laqué, très légère ; pour petits travaux sur matière plastique, bois, métal.

- Livrée avec une lame 150 mm.
- Longueur hors tout : 262 mm.

ΔΔ : 140 g.



▼ PORTE-OUTILS À PINCE

1817

- Chaque extrémité comporte une pince double et un mandrin.
 - Peut recevoir tout outil cylindrique de $\varnothing 0,5$ à $\varnothing 3,5$.
 - Longueur : 110 mm.
- $\Delta\Delta$: 35 g.



▼ MINI-GRATTOIR TRIANGULAIRE DE PRÉCISION

1816

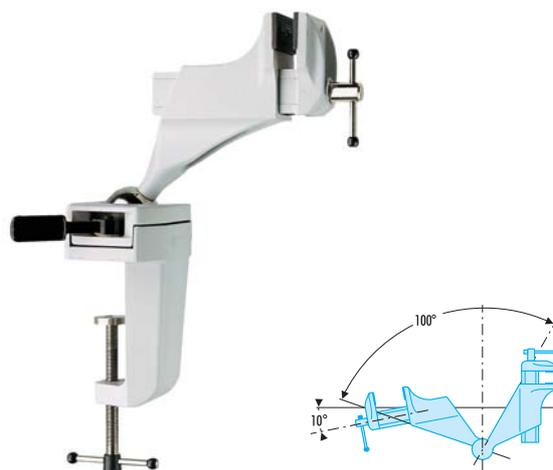
- Pour travaux délicats sur petites surfaces.
 - Lame réversible, totalement escamotable dans le manche, pour protection.
 - Longueur : 90 mm.
- $\Delta\Delta$: 26 g.



▼ ETAU À ROTULE MICRO-TECH®

1150.MT

- Conçu pour mettre l'utilisateur dans la 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.
- $\Delta\Delta$: 1,4 kg.



▼ BURETTE "STYLO"

372

- Pour graissage précis, goutte à goutte, sur simple pression sur le bouton.
 - Niveau visible.
 - Capuchon de protection.
 - Agrafe métallique pour clipsage dans la poche.
 - Capacité : 5 cm³.
- $\Delta\Delta$: 20 g.



▼ POSE-ÉCROU

825.MT

- Manche de tournevis Micro-Tech® avec une base pivotante.
 - Permet la pose d'un écrou 6 pans de 3 à 14 mm sur plat.
 - Longueur lame : 150 mm. Longueur totale : 240 mm.
 - Traitement de la lame anti-corrosion.
- $\Delta\Delta$: 60 g.



▼ AFE POSE-VIS POUR VIS À FENTE ET CRUCIFORME

| REF | Dimensions de l'extrémité de lame mm | Longueur totale mm | ΔΔ g |
|-------|--------------------------------------|--------------------|------|
| AFE.1 | ● 0,46 x 2,6 | 150 | 12 |
| AFE.2 | ● 0,56 x 3,57 | 200 | 15 |



▼ DOIGT MÉCANIQUE À QUATRE GRIFFES

826.0

- Pour la récupération de petites pièces plates
Ø maxi 30 mm.
 - Présentation : nickelée.
- ΔΔ : 20 g.



▼ 827 DOIGTS MAGNÉTIQUES EXTRA-FINS FLEXIBLES

827.1 : modèle flexible et long Ø tête 7 mm.

827.2 : modèle à rotule Ø tête 8 mm.

| REF | Poids maxi soulevé g | Longueur mm | ΔΔ g |
|-------|----------------------|-------------|------|
| 827.1 | 120 | 530 | 80 |
| 827.2 | 120 | 210 | 26 |



▼ DOIGT MAGNÉTIQUE FLEXIBLE

827.M

- Aimant de forte puissance (3 kg).
 - Conducteur de flux intégré pour éviter d'adhérer aux parois.
 - Longueur 560 mm, flexibilité réglable.
 - Ø de l'aimant : 20 mm.
- ΔΔ : 130 g.



▼ 834 MIROIRS D'INSPECTION

- Miroir serti sur plastique.
- 834 : rigide monobloc.
834.R1 : articulé et flexible.
834.R2 : articulé et flexible.
834A.RT : articulé télescopique.



| REF | Ø Miroir mm | L mm | ΔΔ g |
|---------|-------------|---------|------|
| 834 | 24 | 175 | 4 |
| 834.R1 | 36 | 210 | 13 |
| 834.R2 | 55 | 360 | 40 |
| 834A.RT | 44 | 210-700 | 48 |



▼ TROUSSE "ÉLECTRONICIEUN"

400.JT1

- Composition de 7 outils "électronique" pour la maintenance sur site et laboratoire.
- Comprendant :
 - 403.MT Pince de préhension à becs longs coudés.
 - 405.10RMT Pince coupante axiale.
 - 416.PMT Pince coupante à ras, à becs effilés.
 - 429.MT Pince coupante, taillants inclinés à 70°.
 - 442.MT Pince de préhension à becs droits.
 - 438 Pince à anneaux, becs droits.
 - 140.AA Brucelles de précision.
- Présentation : en trousse 185 x 200 x 35 mm.
- ΔΔ : 600 g.



▼ DOIGT MAGNÉTIQUE FLEXIBLE

827B

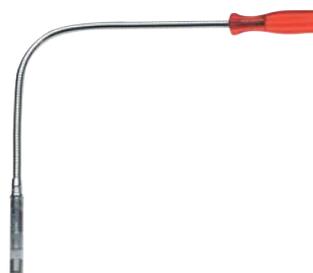
- Ø maxi : 12 mm.
- Poids maxi soulevé : 850 g.
- Longueur : 570 mm.
- ΔΔ : 220 g.



▼ DOIGT MAGNÉTIQUE FLEXIBLE "LUMINEUX"

828

- A pile type LR1 fournie.
- Ø maxi : 15 mm.
- Poids maxi soulevé : 1,2 kg.
- Longueur : 590 mm.
- ΔΔ : 220 g.



▼ DOIGT MÉCANIQUE FLEXIBLE

826.1

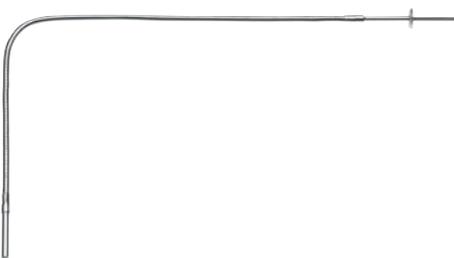
- Ø maxi d'ouverture des becs : 29 mm.
- Longueur : 460 mm.
- ΔΔ : 200 g.



▼ DOIGT MÉCANIQUE FLEXIBLE

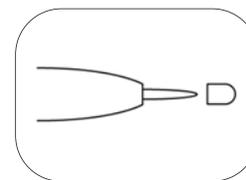
826.2

- Ø maxi d'ouverture des becs : 29 mm.
- Longueur : 1000 mm.
- ΔΔ : 400 g.

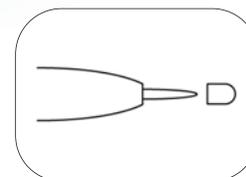


▼ **POINTE DE TOUCHE NOIRE****1803A.N**

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

▼ **POINTE DE TOUCHE ROUGE****1803A.R**

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

▼ **CORDON DE RACCORDEMENT NOIR****1804B.N**

- Modèle isolé très souple, avec protecteur rétractable.
- 2 fiches de Ø 4 mm pour pointe de touche et mini-grippe-fil.
- Longueur : 2,1 m.

ΔΔ : 50 g.

▼ **CORDON DE RACCORDEMENT ROUGE****1804B.R**

- Modèle isolé très souple, avec protecteur rétractable.
- 2 fiches de Ø 4 mm pour pointe de touche et mini-grippe-fil.
- Longueur : 2,1 m.

ΔΔ : 50 g.



▼ SÉLECTION D'OUTILLAGE DE 30 OUTILS

CM.EL29

- Livrée sans contenant.
- ΔΔ : 1,9 kg.

| ➤ | Qté | Désignation |
|--------------|-----|---|
| AZ | 3 | Tournevis plats 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 mm |
| AZP | 3 | Tournevis Phillips® PH 0 - 1 - 2 |
| 406.8MT | 1 | Pince diagonale coupante semi-rase |
| 432.MT | 1 | Pince à becs demi-ronds droits de "précision" |
| 149.Y | 1 | Brucelle de précision |
| AEF.J3 | 8 | Tournevis "Micro-Tech®" en coffret |
| 841.2 | 1 | Paire de ciseaux |
| 845.1 | 1 | Cutter à lame interchangeable |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A.1 | 1 | Pompe à dessouder |
| DELA.1031.01 | 1 | Réglet 150 mm |
| 113A.6C | 1 | Clé à molette |
| AS.6L140T2 | 6 | Limes aiguilles en trousse |
| 176A.CP | 1 | Pince multiprise |



▼ SÉLECTION CM.EL29 AVEC VALISE SOUPLE BV.16

2138.EL29

- Dimensions : 440 x 315 x 75 mm.
- ΔΔ : 2,8 kg.



▼ SÉLECTION D'OUTILLAGE MÉTRIQUE DE 40 OUTILS

CM.EL30

- Livrée sans contenant.
- ΔΔ : 2,5 kg.

| ➤ | Qté | Désignation |
|--------------|-----|--|
| 22.JE6T | 6 | Clés plates "micromécanique" de 3,2 à 13 mm en trousse |
| AY.VE | 4 | Tournevis isolés de 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 - 6,5x150 |
| APY.VE | 3 | Tournevis Phillips® isolés PH 0-1-2 |
| ADY.VE | 3 | Tournevis Pozidriv® isolés PZ 0-1-2 |
| AMR | 1 | Tournevis à lames multiples de 1,5 - 2 et 2,5 mm |
| HT.2X2,4 | 1 | Tournevis de syntonisation à fente 2 et 2,4 mm. |
| 74.JL9 | 9 | Clés emmanchées de 3,2 à 10 mm |
| 405.12MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 406.MT | 1 | Pince coupante diagonale |
| 431.MT | 1 | Pince à becs plats |
| 433.LMT | 1 | Pince à becs demi-ronds coudés |
| 449I | 1 | Pince à sertir |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A.1 | 1 | Pompe à dessouder |
| 841.4 | 1 | Ciseaux d'électricien |
| 840.1 | 1 | Couteau d'électricien avec dénudeur |
| AIG.PAM140T2 | 1 | Lime aiguille plate de 140 mm |
| AIG.RD160T2 | 1 | Lime aiguille ronde de 160 mm |
| 149.Y | 1 | Brucelle de précision |
| 1830.1 | 1 | Pinceau soie extra doux |

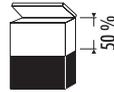


SÉLECTIONS D'OUTILLAGE

▼ SÉLECTION CM.EL30 AVEC BOÎTE 3 CASES BT.9

2132.EL30

- Dimensions : 470 x 220 x 170 mm.
- ΔΔ : 5,9 kg.



▼ SÉLECTION D'OUTILLAGE MÉTRIQUE DE 52 OUTILS

CM.EL31

- Livrée sans contenant.
- ΔΔ : 4,2 kg.

| REF | Qté | Désignation |
|----------|-----|--|
| R.430AP | 27 | Douilles 1/4" et accessoires |
| AY.VE | 4 | Tournevis isolés de 2,5x50 - 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 mm |
| APY.VE | 2 | Tournevis Phillips® isolés PH 0 - 1 |
| ADY.VE | 2 | Tournevis Pozidriv® isolés PZ 0 - 1 |
| HT.2X2,4 | 1 | Tournevis de syntonisation à fente 2 et 2,4 mm |
| AEF.J1 | 5 | Tournevis "Micro Tech" en coffret |
| 178A.CP | 1 | Pince réglable "radio" |
| 405.12MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 406.MT | 1 | Pince coupante diagonale |
| 420.MT | 1 | Pince à becs plats |
| 431.LMT | 1 | Pince électronique à becs plats |
| 433.LMT | 1 | Pince à becs demi-ronds coudés |
| 449I | 1 | Pince à sertir |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A.1 | 1 | Pompe à dessouder |
| AFE.2 | 1 | Pose-vis "électronique" |
| 1830.1 | 1 | Pinceau soie extra doux |



▼ SÉLECTION CM.EL31 AVEC BOÎTE 3 CASES BT.9

2132.EL31

- Dimensions : 470 x 220 x 180 mm.
- ΔΔ : 7,6 kg.



« Service plus »

Ce logo signifie qu'il reste 20 % de volume disponible lorsque l'outillage est en place dans le contenant.



▼ SÉLECTION D'OUTILLAGE MÉTRIQUE DE 65 OUTILS

CM.EL32

- Livrée sans contenant.
- ΔΔ : 4,5 kg.



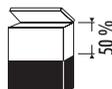
| ➤ | Qté | Désignation |
|----------|-----|--|
| 22.JE6T | 6 | Clés plates "micromécanique" de 3,2 à 13 mm en trousse |
| 113A.6C | 1 | Clé à molette |
| R.420P | 19 | Douilles de 3,2 à 14 mm et accessoires (composition "radio") |
| AY.VE | 3 | Tournevis isolés 1000 volts lames de 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 mm |
| APY.VE | 2 | Tournevis isolés 1000 volts Phillips® PH 0-1 |
| ADY.VE | 2 | Tournevis isolés 1000 volts Pozidriv® PZ 0-1 |
| AZB.4X40 | 1 | Tournevis court lame de 4 mm |
| AMR | 1 | Tournevis lame multiple "radio" |
| HT.2X2,4 | 1 | Tournevis de syntonisation à fente de 2 et 2,4 mm |
| AFE.2 | 1 | Pose-vis "électronique" |
| 83SH.JP9 | 9 | Clés mâles tête sphérique 1,5 à 10 mm en étui |
| 176A.CP | 1 | Pince multiprise gainée |
| 405.12MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 406.MT | 1 | Pince coupante diagonale |
| 431.MT | 1 | Pince à becs plats |

| ➤ | Qté | Désignation |
|--------------|-----|-------------------------------------|
| 420.MT | 1 | Pince à becs plats |
| 433.LMT | 1 | Pince à becs demi-ronds coudés |
| 449I | 1 | Pince à sertir |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A.1 | 1 | Pompe à dessouder |
| 841.4 | 1 | Ciseaux d'électricien |
| 840.1 | 1 | Couteau d'électricien avec dénudeur |
| AIG.PAM140T2 | 1 | Lime aiguille plate de 140 mm |
| AIG.RD160T2 | 1 | Lime aiguille ronde de 160 mm |
| DELA.892.02 | 1 | Mètre ruban à "blocage" de 2 m |
| 149.Y | 1 | Brucelle de précision |
| 834 | 1 | Miroir inspection |
| 835A | 1 | Tire-ressort |
| 836 | 1 | Lampe-stylo |
| 1830.1 | 1 | Pinceau soie extra doux |

▼ SÉLECTION CM.EL32 AVEC VALISE BV.51A

2208.EL32

- Dimensions : 475 x 360 x 180 mm.
- ΔΔ : 9,4 kg.



▼ SÉLECTION D'OUTILLAGE MÉTRIQUE DE 88 OUTILS

CM.EL33

- Livrée sans contenant.
- ΔΔ : 4,7 kg.



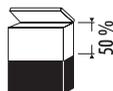
| Réf. | Qté | Désignation |
|-----------|-----|--|
| 39.JE10T | 10 | Clés mixtes courtes de 3,2 à 11 mm en trousse |
| 113A.6C | 1 | Clé à molette |
| R.420P | 19 | Douilles de 3,2 à 14 mm et accessoires (composition "radio") |
| AY.VE | 4 | Tournevis isolés de 2,5x50 - 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 mm |
| APY.VE | 2 | Tournevis isolés Phillips® PH 0 - 1 |
| ADY.VE | 2 | Tournevis isolés Pozidriv® PZ 0 - 1 |
| AZB.4X40 | 1 | Tournevis court lame de 4 mm |
| AZPB.1X40 | 1 | Tournevis court empreinte Phillips® PH 1 |
| AMR | 1 | Tournevis à lames multiples de 1,5 - 2 - 2,5 |
| HT.3 | 2 | Tournevis de syntonisation |
| AFU.1 | 1 | Pose-vis pour vis à fente |
| AFUX.1 | 1 | Pose-vis pour vis cruciforme |
| 83SH.JP9 | 9 | Clés mâles tête sphérique 1,5 à 10 mm en étui |
| 176A.CP | 1 | Pince multiprise |
| 194.17VE | 1 | Pince à dénuder isolée 1000 V |
| 405.12MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 406.MT | 1 | Pince coupante diagonale |
| 431.MT | 1 | Pince à becs plats |

| Réf. | Qté | Désignation |
|-------------|-----|---|
| 420.MT | 1 | Pince à becs plats |
| 403.MT | 1 | Pince à becs demi-ronds coudés de précision |
| 438 | 1 | Pince à anneaux à becs droits |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A.0 | 1 | Pompe à dessouder |
| 1195 | 3 | Accessoires pour la soudure en trousse |
| 1802A | 2 | Mini grippe-fils noir et rouge |
| 1803A | 2 | Pointes de touche noire et rouge |
| 1804B | 2 | Cordons de raccordement noir et rouge |
| 841.4 | 1 | Ciseaux d'électricien |
| 840.1 | 1 | Couteau d'électricien avec dénudeur |
| AS.6L140T2 | 6 | Limes aiguilles en trousse |
| DELA.892.02 | 1 | Mètre ruban à "blocage" de 2 m |
| 149.Y | 1 | Brucelle de précision |
| 827.2 | 1 | Doigt magnétique |
| 834.R1 | 1 | Miroir orientable |
| 835A | 1 | Tire-ressort |
| 836 | 1 | Lampe-stylo |
| 1830.1 | 1 | Pinceau soie extra doux |

▼ SÉLECTION CM.EL33 AVEC VALISE BV.21SX

2138.EL33

- Dimensions 530 x 390 x 180 mm.
- ΔΔ : 8,9 kg.



▼ SÉLECTION MÉTRIQUE ET EN POUCES DE 102 OUTILS

CM.EL34

- Livrée sans contenant.

 $\Delta\Delta$: 2,5 kg.

| Ref | Qté | Désignation |
|-------------|-----|---|
| 22.JE6T | 6 | Clés plates "micromécanique" de 3,2 à 13 mm en trousse |
| 22.JU5T | 5 | Clés plates "micromécanique" de 3/16" à 9/16" en trousse |
| 113A.6C | 1 | Clé à molette |
| R.420MU | 28 | Douilles \square 1/4" de 3,2 à 13 mm et de 3/16" à 9/16" et accessoires |
| AY.VE | 3 | Tournevis isolés de 3,5x75 - 4x100 - 5,5x150 mm |
| AZB.4X40 | 1 | Tournevis court lame de 4 mm |
| APY.VE | 2 | Tournevis isolés Phillips® PH 0 - 1 |
| AZPB.1X40 | 1 | Tournevis court empreinte Phillips® PH 1 |
| ADY.VE | 2 | Tournevis isolés Pozidriv® PZ 0 - 1 |
| AMR | 1 | Tournevis lame multiple "radio" |
| AFUX.1 | 1 | Pose-vis pour vis cruciforme |
| 82H.JU10 | 10 | Clés mâles coudées de 1/16" à 3/8" en trousse |
| 82H.JE10 | 10 | Clés mâles coudées de 2 à 10 mm en trousse |
| 176A.CP | 1 | Pince multiprise |
| 405.12MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 405.MT | 1 | Pince coupante diagonale de précision |
| 416.PMT | 1 | Pince coupante semi-rase |
| 431.MT | 1 | Pince à becs plats |
| 433.LMT | 1 | Pince à becs demi-ronds coudés |
| 449I | 1 | Pince à sertir |
| 1230.30 | 1 | Fer à souder 30 W |
| 661626 | 1 | Bobine de fil à souder |
| 839A | 1 | Pompe à dessouder |
| 1195 | 3 | Accessoires pour la soudure en trousse |
| 1802A | 2 | Mini grappe-fils noir et rouge |
| 1803A | 2 | Pointes de touche noire et rouge |
| 1804B | 2 | Cordons de raccordement noir et rouge |
| 841.4 | 1 | Ciseaux d'électricien |
| 840.1 | 1 | Couteau d'électricien avec dénudeur |
| DELA.892.02 | 1 | Mètre ruban à "blocage" de 2 m |
| AFE.2 | 1 | Pose-vis "électronique" |
| 153 | 1 | Brucelle à becs croisés |
| 149.Y | 1 | Brucelle de précision |
| 152.Y | 1 | Brucelle coudée |
| 826.0 | 1 | Doigt mécanique |
| 834 | 1 | Miroir inspection |
| 835A | 1 | Tire-ressort |
| 836 | 1 | Lampe-stylo |
| 1830.1 | 1 | Pinceau soie extra doux |
| HT.2X2,4 | 1 | Tournevis de syntonisation à fente 2 et 2,4 mm |



▼ SÉLECTION CM.EL34 AVEC VALISE BV.215X

2138.EL34

- Dimensions : 530 x 390 x 180 mm.

 $\Delta\Delta$: 6,7 kg.


▼ SÉLECTION D'OUTILS MÉTRIQUE ET EN POUCES DE 148 OUTILS

CM.EL35

- Même composition que CM.EL34 plus les outils ci-dessous.
- Livrée sans contenant.

ΔΔ : 4,5 kg.



| ➤ | Qté | Désignation |
|------------|-----|--|
| APZ.A | 1 | Tournevis coudé double empreinte Phillips® PH 0 - 1 |
| ARZ.4 | 1 | Tournevis coudé lame ronde de 4 mm |
| HT.3X4 | 1 | Tournevis de syntonisation |
| 827.2 | 1 | Doigt magnétique |
| 82H.JU7 | 7 | Clés mâles coudées courtes de 0,028 à 3/32" en trousse |
| 432.MT | 1 | Pince à becs demi-ronds droits de "précision" |
| 1130.1 | 1 | Tresse à dessouder |
| AS.6L140T2 | 6 | Limes aiguilles en trousse |

| ➤ | Qté | Désignation |
|----------|-----|---|
| 200A.24 | 1 | Marteau rivoir |
| 251A.JT9 | 9 | Chasse-goupilles à manchon de guidage de 1 à 6 mm |
| AE.J1 | 8 | Tournevis "Micro-Tech®" de 1 à 2,5 mm et cruciformes 000 et 00 (en coffret) |
| 84E.J1 | 6 | Clés mâles emmanchées, en coffret |
| 146.2Y | 1 | Brucelle pour prise de composant |
| 438 | 1 | Pince à anneau à becs ronds |
| 372 | 1 | Burette stylo |

▼ SÉLECTION CM.EL35 AVEC VALISE BV.21SX

2138.EL35

- Dimensions : 530 x 390 x 180 mm.

ΔΔ : 8,7 kg.

