

# Es dauert eine Woche, um für unsere Kunden einen Snap-on Schlüssel herzustellen

<b>Qualitätsstahl</b>	Nur hochwertigste Karbonstahl Legierungen werden verarbeitet.
<b>Präzisions-Schmieden</b>	Der Stahl wird auf 800 Grad Celsius erhitzt, dann wird die Rohform geschmiedet.
<b>Ausglühen</b>	Ein 10-stündiger Erhitzungs- und Abkühlprozess beendet den Schmiedevorgang und bereitet das Schmiedestück auf die Weiterverarbeitung vor.
<b>Prägen</b>	Dieser Prozess bringt das Schmiedestück in seine genau dimensionierten Toleranzen.
<b>Bohren</b>	Das Ring-Ende wird gebohrt, um einen konzentrischen Mittelpunkt für das Räumen zu gewährleisten.
<b>Räumen</b>	Im Kaltziehverfahren werden Ring- und Gabel-Seite exakt geräumt.
<b>Wärme-Behandlung</b>	Ein 7-stündiger Vorgang, der Griff, Gabel-Seite und Ring-Seite unterschiedlicher Wärmebehandlung aussetzt, sorgt für extreme Stabilität und Zähigkeit.
<b>Hand Polieren</b>	Dieser Vorgang beseitigt alle Brandstellen und andere Bearbeitungsriefen.
<b>Vibrations-Polieren</b>	Die Schlüssel werden 20 Stunden in einer Flüssigkeit mit Steinen und Keramik durch Vibration poliert.
<b>Nickel Plattierung</b>	Die noch raue Oberfläche wird Nickel plattiert als Grundlage für die dann folgende Verchromung.
<b>Verchromung</b>	Die abschließende Verchromung verleiht dem Schlüssel dann sein unvergleichbares lebenslanges Finish.

**Snap-on Schlüssel werden für ihre Anwendung gebaut und nicht für den Preis**

**Weil sie eine Investition für das Leben sind, erklären wir lieber den Preis für die Qualität, als später Entschuldigungen bei einem niedrigeren Preis geben zu müssen**