

Obcęgi do gwoździ/obcęgi zbrojarskie/obcęgi kowalskie

Obcęgi do gwoździ

Wykonanie: DIN ISO 9243, ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczane, ostrza hartowane indukcyjnie (60 HRC), **główka polerowana**, szczypce atramentowane w kolorze czarnym.

Zastosowanie: Do wyciągania gwoździ i skobli.

nr zam.	Długość mm	5130 	5133 
0160	160	–	10,35
0180	180	7,20	10,75
0200	200	8,45	–
0210	210	–	11,45
0225	225	9,75	13,15
0250	250	11,90	15,65
0300	300	–	22,90
		(W512)	(W525)



5130 



5133 

Szczypce zbrojarskie (szczypce Rabbitza lub cęgi zbrojarskie)

Wykonanie: DIN ISO 9242, ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczane, ostrza hartowane indukcyjnie (61 HRC), **główka polerowana**, szczypce atramentowane w kolorze czarnym.

Zastosowanie: Do skręcania i przecinania w jednej operacji drutu wiązadłkowego z roli.

nr zam.	Długość mm	5136 	5139 
0220	220	8,80	10,95
0250	250	9,55	11,95
0280	280	10,75	13,05
0300	300	13,00	15,55
		(W512)	(W525)



5136 



5139 

Obcęgi zbrojarskie o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: DIN ISO 9242. Ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczane, ostrza hartowane indukcyjnie (61 HRC). Wąskie, do wiązania żelaza leżącego głębiej. Tłumienie uderu po przecięciu drutu wiązadłkowego. **25 % oszczędności siły** dzięki optymalnemu przełożeniu względem standardowych obcęgów zbrojarskich tej samej długości.

Zastosowanie: Do skręcania i przecinania w jednej operacji drutu wiązadłkowego z roli.

5140 Główka polerowana, szczypce atramentowane w kolorze czarnym.

5143 Główka i rękojeści cynkowane polyskowo.

nr zam.	Długość mm	5140 	5143 
0300	300	19,70	21,80
		(W525)	(W525)



5140



5143

Obcęgi kowalskie

Wykonanie: DIN ISO 5743, ze specjalnej stali narzędziowej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczane, **główka polerowana**, ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (59 HRC), szczypce atramentowane na czarno.

Zastosowanie: Do demontażu karoserii.

nr zam.	Długość mm	5137 
0300	300	37,00
		(W525)

