

Szczypce tnące czołowe/boczne

Szczypce tnące czołowe o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: DIN ISO 5748. Hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka polerowana.** Duża wydajność cięcia przy małym nakładzie siły dzięki optymalnemu dopasowaniu kąta przecinania i przełożenia. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (64 HRC). Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.

Zastosowanie: Do przecinania drutu twardego i miękkiego. Także do skręcania i przecinania drutu wiązałkowego.

5280 Ze specjalnej stali narzędziowej.

5281 Z chromowo-wanadowej stali elektropiecowej.

nr zam.	Długość	5280	5281	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego	Zakres cięcia Ø drutu twardego	Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego
	mm			mm	mm	mm	mm
0140	140	–	20,70	4,0	3,1	2,0	1,5
0160	160	16,05	21,60	4,5	3,5	2,2	2,0
0200	200	–	26,70	5,0	3,8	3,0	2,5
		(W512)	(W525)				



5280 **format**
professional quality



5281 **KNIPEX**

Szczypce tnące czołowe do sworzni

Wykonanie: Ze stali elektropiecowej z domieszką wanadu, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka polerowana.** W porównaniu ze standardowymi czołowymi szczypcami dźwigniowymi do cięcia szczególnie wysoka wydajność cięcia przy niewielkim nakładzie siły dzięki optymalnemu przełożeniu. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (64 HRC). Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.

Zastosowanie: Szczególnie przydatne do konstrukcji z drutu i ogrodzeń oraz do przecinania kołków, gwoździ itp.

nr zam.	Długość	5287	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego	Zakres cięcia Ø drutu twardego	Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego
	mm		mm	mm	mm	mm
0200	200	37,70	6,0	4,0	3,5	3,0
		(W525)				



Szczypce tnące boczne o dużej wydajności TwinForce®

Wykonanie: DIN ISO 5749. Z chromowo-wanadowej stali wysokosprawnej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka polerowana.** Optymalne przełożenie dzięki dwuprzegubowej konstrukcji to **50 % dodatkowej redukcji siły** w porównaniu z normalnymi wzmocnionymi bocznymi szczypcami tnącymi tej samej długości. Nakuwane i precyzyjnie frezowane, przegubowe osie zapewniają wysoką stabilność i pracę bez luzów. Tłumienie uderzenia chroni rękę. Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

Zastosowanie: Do zgrubnego i precyzyjnego przecinania wszystkich rodzajów drutu i taśm. Szczególnie przydatny do intensywnego użytku i twardych materiałów.

nr zam.	Długość	5291	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego	Zakres cięcia Ø drutu twardego	Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego
	mm		mm	mm	mm	mm
0180	180	46,80	5,5	4,6	3,2	3,0
		(W525)				



Kompaktowe szczypce tnące boczne X-Cut®

Wykonanie: Z chromowo-wanadowej stali wysokosprawnej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczone. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (64 HRC). Z dużym wzmocnieniem siły, **40 % oszczędności siły** w porównaniu z tnącymi szczypcami bocznymi o tej samej długości dzięki poprawionemu stosunkowi dźwigni przy bocznie przesuniętym punkcie obrotu. Podwójnie ułożyskowana przegubowa oś do ciągłej pracy w ciężkich warunkach. Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

Zastosowanie: Idealne do uniwersalnego użytku w montażu, naprawach i produkcji.

5294 0160 Główka polerowana.

5294 1160 Główka chromowana.

5294 2160 Główka chromowana. Z wgłębieniem na palce i naniesionym natryskowo napisem. Izolowane do 1000 V, według IEC 60900, DIN EN 60900, VDE 0682/część 201.

nr zam.	Długość	5294	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego	Zakres cięcia Ø drutu twardego	Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego
	mm		mm	mm	mm	mm
0160	160	28,20	4,8	3,8	2,7	2,2
1160	160	33,10	4,8	3,8	2,7	2,2
2160	160	33,80	4,8	3,8	2,7	2,2
		(W525)				



5294 0160



5294 1160



5294 2160