

# Szczypce tnące boczne

## Szczypce tnące boczne o zwiększonym przełożeniu, VDE

**Wykonanie:** DIN ISO 5749. Hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka chromowana**, ostra dodatkowo hartowana indukcyjnie (64 HRC). **Izolowane do 1000 V**, według IEC 60900, DIN EN 60900, VDE 0682/część 201.



**5320** Ze stali specjalnej, rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.



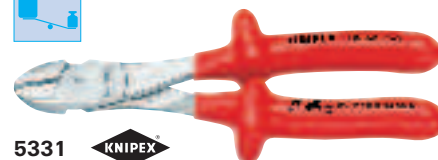
**5325** Z chromowo-wanadowej stali wysokosprawnej. **20 % oszczędności siły dzięki poprawionemu stosunkowi dźwigni** w porównaniu ze standardowymi szczypcami tnącymi bocznymi o tej samej długości. Z nakuwaną przegubową osią do największych obciążeń. Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych, z wgłębieniem i naniesionym natryskowo napisem.

**5320 format**  
professional quality



**5325 KNIPEX**

**5331** Z chromowo-wanadowej stali wysokosprawnej. **20 % oszczędności siły dzięki poprawionemu stosunkowi dźwigni** w porównaniu ze standardowymi szczypcami tnącymi bocznymi o tej samej długości. Z nakuwaną przegubową osią do największych obciążeń. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



**5331 KNIPEX**



Kuta oś przegubowa

| nr zam.     | Długość | <b>5320</b>  | <b>5325</b>  | <b>5331</b>  | Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego | Zakres cięcia Ø drutu twardego | Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego |
|-------------|---------|--------------|--------------|--------------|----------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
|             | mm      |              |              |              | mm                                     | mm                             | mm                                   |
| <b>0160</b> | 160     | <b>18,75</b> | <b>27,50</b> | –            | 3,4                                    | 2,5                            | 2,0                                  |
| <b>0180</b> | 180     | <b>20,30</b> | <b>29,70</b> | –            | 3,8                                    | 2,7                            | 2,2                                  |
| <b>0200</b> | 200     | <b>23,40</b> | <b>31,50</b> | <b>37,90</b> | 4,2                                    | 3,0                            | 2,5                                  |
| <b>0250</b> | 250     | –            | <b>40,30</b> | <b>43,00</b> | 4,6                                    | 3,5                            | 3,0                                  |
|             |         | (W512)       | (W525)       | (W525)       |                                        |                                |                                      |

## Szczypce tnące boczne o zwiększonym przełożeniu z wygiętą główką

**Wykonanie:** DIN ISO 5749. Ze stali chromowo-wanadowej o dużej wytrzymałości, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka polerowana i odgięta kątowno o 12°**, ostra dodatkowo hartowana indukcyjnie (64 HRC). Z dużym wzmocnieniem siły, **20 % oszczędności siły dzięki korzystniejszemu stosunkowi dźwigni** w porównaniu z tnącymi szczypcami bocznymi o tej samej długości. Z nakuwaną przegubową osią do największych obciążeń. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



Kuta oś przegubowa

| nr zam.     | Długość | <b>5312</b>  | Zakres cięcia Ø drutu średnio twardego | Zakres cięcia Ø drutu twardego | Zakres cięcia Ø drutu fortepianowego |
|-------------|---------|--------------|----------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
|             | mm      |              | mm                                     | mm                             | mm                                   |
| <b>0200</b> | 200     | <b>22,10</b> | 4,2                                    | 3,0                            | 2,5                                  |
|             |         | (W525)       |                                        |                                |                                      |

## Szczypce tnące boczne do tworzyw sztucznych

**Wykonanie:** Ze stali elektropiecowej z domieszką wanadu, hartowane w oleju i odpuszczane, rozwierane sprężyną. **Główka polerowana**. Powierzchnie tnące szlifowane na płasko, bez ukosowania.

**Zastosowanie:** Do gładkiego obcinania (bez ukosowania) nadlewków z tworzyw sztucznych lub miękkich materiałów, np. takich jak ołów.

**532A** Ostrza proste. Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.



**KNIPEX**



**532A**

**5326** Ostrza proste. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym. **Długość 160 mm:** Bardzo długie ostrza do precyzyjnych prac, pozwalające także na pracę w wąskich miejscach. O 25 % zwiększona wydajność przecinania dzięki korzystniejszemu stosunkowi dźwigni w porównaniu ze standardowymi szczypcami tnącymi bocznymi o tej samej długości.



**5326**

**5328** Ostrza wygięte pod kątem 45°. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



**5328**

**5330** Ostrza wygięte pod kątem 85°. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



**5330**

| nr zam.     | Długość | <b>532A</b>  | <b>5326</b>  | <b>5328</b>  | <b>5330</b>  |
|-------------|---------|--------------|--------------|--------------|--------------|
|             | mm      |              |              |              |              |
| <b>0125</b> | 125     | <b>19,15</b> | –            | –            | –            |
| <b>0140</b> | 140     | –            | <b>17,95</b> | –            | –            |
| <b>0160</b> | 160     | –            | <b>18,80</b> | <b>29,40</b> | <b>33,50</b> |
| <b>0180</b> | 180     | –            | <b>20,20</b> | –            | –            |
|             |         | (W525)       | (W525)       | (W525)       | (W525)       |