

Druty wzorcowe do określania parametrów cięcia

Rodzaj drutu	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²) FORMAT	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²) Knipex
miękki	200	220
Średni	800	750
twardy	1600	1800
Drut fortepianowy	2000	2300

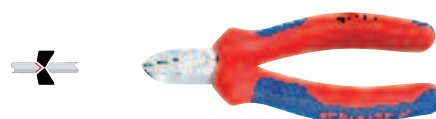
Szczypce tnące boczne dla elektromechaników

Wykonanie: DIN ISO 5749. Z elektropiecowej stali wanadowej, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka chromowana**, z przetykanym, precyzyjnym przegubem bez luzu. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (63 HRC). Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

Zastosowanie: W elektromechanice do najbardziej precyzyjnych prac w trudno dostępnych miejscach.

nr zam.	Wykonanie	5333	Długość	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
0125	ze skosem, główka okrągła	22,30	125	0,4–2,5	0,4–1,8	0,4–1,0	0,4–0,6

(W525)



Szczypce tnące boczne dla elektromechaników

Wykonanie: DIN ISO 5749. Z elektropiecowej stali wanadowej, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka polerowana**, z przetykanym, precyzyjnym przegubem bez luzu i niezagubialną, beztarciową, podwójną sprężyną do równomiernego otwierania. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie (63 HRC). Rękojeści z wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

Zastosowanie: Do równopłaszczyznowego przecinania w trudno dostępnych miejscach w elektromechanice.

nr zam.	Wykonanie	5334	Długość	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego
			mm	mm
0125	bez skosu, główka okrągła	21,10	125	0,4–2,5

(W525)



Kombinerki dla elektroników

Wykonanie: Specjalna stal narzędziowa, **główka polerowana**, ze sprężyną rozwierającą, rękojeści powlekane wielokomponentowym tworzywem sztucznym.

nr zam.	Długość mm	5327	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego
			mm
0500	120	15,80	0,3–1,5

(W512)



Szczypce tnące boczne dla elektroników

Wykonanie: DIN ISO 9654. Ze specjalnej stali narzędziowej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczane, **okrągła główka polerowana, ze sprężyną otwierającą**. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie. Rękojeści z ciężkimi, przykrytymi, wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

nr zam.	Wykonanie	5329	Długość	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu twardego
			mm	mm	mm
0005	ze skosem	15,80	110	0,3–1,5	0,2–0,6
0010	bez skosu	15,80	110	0,2–1,5	–
0015	ze skosem i z zaciskiem do drutu	15,80	110	0,3–1,5	0,2–0,6

(W512)



5329 0005 +
5329 0015

5329 0010



Szczypce tnące boczne dla elektroników

Wykonanie: DIN ISO 9654. Ze specjalnej stali narzędziowej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczane, **szpiczasta, polerowana główka**, rozwierane sprężyną i przetykanym przegubem bez luzu. Ostrza dodatkowo hartowane indukcyjnie. Rękojeści z ciężkimi, przykrytymi, wielokomponentowymi nasadkami z tworzyw sztucznych.

nr zam.	Wykonanie	5329	Długość	Zakres cięcia Ø drutu miękkiego	Zakres cięcia Ø drutu twardego
			mm	mm	mm
0018	ze skosem	26,30	115	0,3–1,3	0,5
0019	bez skosu	26,30	115	0,2–1,3	–

(W512)



5329 0018

5329 0019

