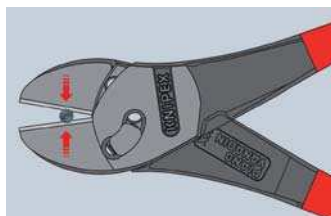
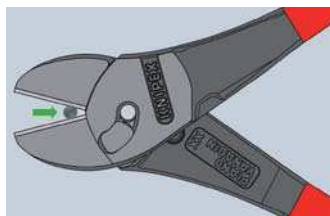


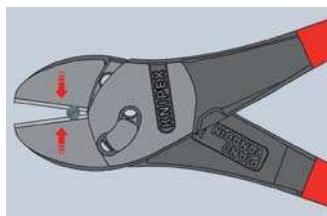
Funkcja docinania szczypiec KNIPEX TwinForce®



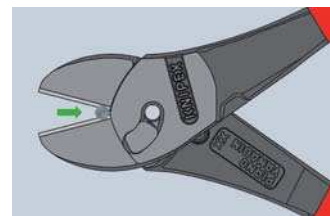
Drut należy umieścić zawsze możliwie najbliżej złącza. W przypadku szczypiec tnących o dużym przełożeniu rozstaw szczęk w pobliżu punktu obrotu jest zazwyczaj mniejszy od średnicy drutu, wskutek czego drut może podczas nacinania przesuwać się do przodu.



Naciąć wstępnie drut przy użyciu szczypiec KNIPEX TwinForce® do momentu, gdy siła potrzebna do przecięcia znacznie się zwiększy. Otworzyć szczypce i przesunąć drut wzdłuż nacięcia w kierunku złącza.



Kontynuować przecinanie drutu w tym samym miejscu. Dzięki temu, że drut znajduje się teraz bliżej punktu obrotu, można go znacznie łatwiej przeciąć.



W razie potrzeby czynność powtórzyć.

Bardzo łatwe cięcie przy niewielkim nakładzie siły



Szczypce tnące środkowe

DIN ISO 5743

74
91

- > Kute złącze czopowe do długotrwałej pracy przy dużych obciążeniach
- > Z precyzyjnymi ostrzami do cięcia drutu miękkiego, twardego i bardzo twardego (fortepianowego)
- > Tną drut o dużej średnicy przy użyciu mniejszej siły niż podczas cięcia zwykłymi nożycami bocznymi o tej samej długości
- > Precyzyjne ostrza środkowe
- > Optymalne połączenie kąta ostrza i przełożenia dźwigni z punktem obrotu, przesuniętym w bok, zapewnia wysoką wydajność cięcia przy minimalnym nakładzie siły
- > Ostrza oddzielnie hartowane indukcyjnie, twardość ostrzy ok. 64 HRC
- > Stal chromowo-wanadowa o dużej wytrzymałości, kuta, wielokrotnie hartowana olejowo



74 91 250



Ostrza tnące znajdują się po środku główek

Nr art.	EAN	↔ mm		Szczypce	Główka	Rękojeści	Zakres pracy				g
							Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	
74 91 250	034070	250	✖	fosforanowane, czarne	polerowana	z tworzywa sztucznego, powlekane	5,0	5,0	3,8	3,5	395