

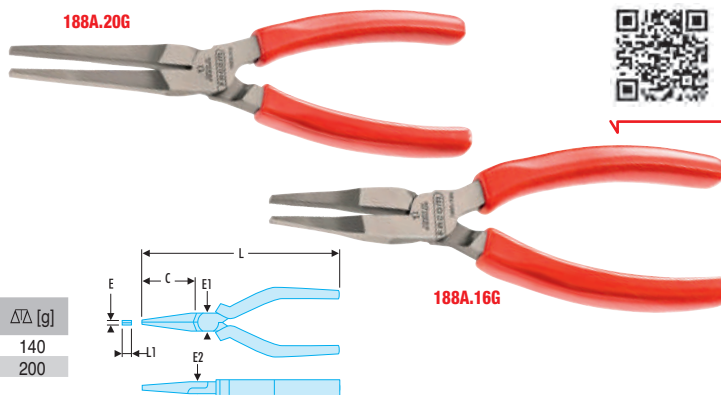
SZCZYPCE PŁASKIE

■ 188A.G - Szczypce o szczękach płaskich

NF ISO 5745, ISO 5745, DIN ISO 5745, ASME B107.500

- Cienkie szczęki o płaskim kształcie i drobno ząbkowane zapewniające pewny chwyt i dostępność.
- Szczególnie wytrzymały stop stali węglowej.
- Ergonomiczne rękojeści z PCV, antypoślizgowe, zachowujące dostęp, odporne na środki chemiczne.
- Wykończenie: lakierowane, odporne na korozję.

	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	E2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
188A.16G	46	4	18	9	168	6,5	140
188A.20G	75	4	18	9	200	6,5	200



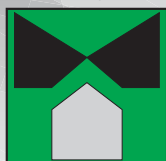
SZCZYPCE TNĄCE

SZCZYPCE TNĄCE PRECYZYJNE

3 rodzaje cięcia:

OSIOWE

Mocne ostrza do wszystkich materiałów.



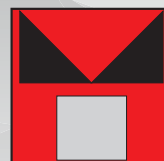
PÓŁOSIOWE

Cięcie dokładne, do materiałów półtwardych.



PŁASKIE

Bardzo dokładne, bez „zadziorów”



Szczypce elektroniczne Micro-Tech® Patrz rozdział elektronika str. 974.

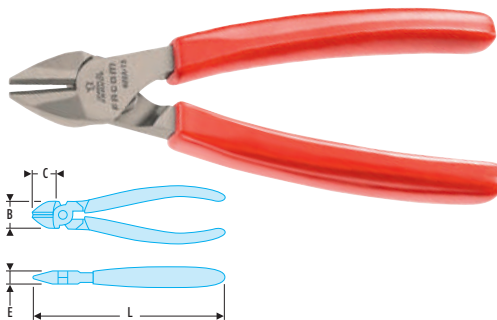
■ Szczypce tnące boczne „kompaktowe”

NF ISO 5749, ISO 5749, DIN ISO 5749, ASME B107.500

• Siła cięcia:

- Drut twardy 160 kg/mm²: średnica 1,6 mm.
- Drut półtwardy 100 kg/mm²: średnica 1,8 mm.
- Ergonomiczne rękojeści z PCV, antypoślizgowe, zachowujące dostęp, odporne na środki chemiczne.
- Wykończenie: lakierowane, odporne na korozję.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
405A.15	24,0	18,0	10,0	160	160



■ Szczypce tnące boczne

NF ISO 5749, ISO 5749, DIN ISO 5749, ASME B107.500

- 405: Cięcie osiowe.
- 416 - 435: Cięcie półpłaskie, końcówki pocienione.
- 425: Cięcie na płasko, końcówki wydłużone o 13 mm.
- Wykończenie: polerowane matowe, osłony rękojeści czerwone, sprężyna otwierająca.

	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
405.12	16,0	16,0	16,0	120	95
405.10	11,5	10,5	10,5	110	60
435	13,0	10,5	10,5	110	60
416	11,5	10,5	10,5	110	60
425	13,0	10,5	10,5	110	60

