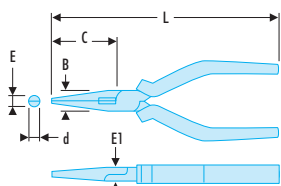


SZCZYPCE Z KOŃCÓWKAMI PÓŁOKRĄGLYMI IZOLOWANE 1000 V, SERIA VE

193-195.VE - Szczypce półokrągłe ze szczękami krótkimi, izolowane 1000 V



195A.16VE



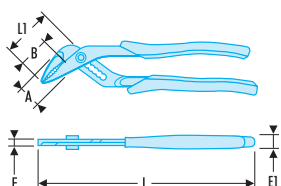
NF ISO 5745, ISO 5745, DIN ISO 5745, ASME B107.500, NF EN 60900, EN 60900, DIN EN 60900

- Ze względów bezpieczeństwa każde szczypce na końcu cyklu produkcyjnego są indywidualnie testowane pod napięciem 10 000 V przez 10 sekund.
- Cienkie szczęki, drobno ryflowane i przecinak boczny do drutu.
- 193A.VE: szczęki proste.
- 195A.VE: szczęki odgięte pod kątem 40°.
- Przecinak boczny do drutu miedzianego i z twardej stali, maksymalne możliwości 1,6 mm, 160 kG/mm<sup>2</sup>.
- Minimalny wysiłek podczas cięcia dzięki dużej dźwigni i odsuniętej osi.
- Wysoka trwałość dzięki stali węglowej i krawędziom tnącym hartowanym indukcyjnie.
- Ergonomiczne rękojeści z dwóch materiałów, odporne na środki chemiczne, wyposażone w:
  - Pozytywną sprężynę powrotną.
  - Punkt mocowania gotowy do zaczepiania (punkt mocowania zwiększa długość nominalną o 10 mm).
- Wykończenie chromowane zapewniające odporność na korozję.



	B [mm]	C [mm]	d [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
193A.16VE	17	50	2,5	3	160	177
195A.16VE	17	50	2,5	3	160	177

Szczypce nastawne o dużej rozwartości, izolowane 1000 V



NF ISO 8976, NF EN 60900, ISO 8976, EN 60900, DIN ISO 8976, DIN EN 60900, ASME B107.500

- Ze względów bezpieczeństwa każde szczypce na końcu cyklu produkcyjnego są indywidualnie testowane pod napięciem 10 000 V przez 10 sekund.
- Maksymalny rozstaw szczęk: 44 mm.
- Idealne do trudnodostępnych miejsc: długie, cienkie szczęki.
- Podwójne końcówki poddane obróbce cieplnej: wysoka odporność na zużycie, twardość 60/62 HRc.
  - 180A.VE: lakierowane wykończenie, izolowane uchwyty 1000 V dla bezpieczeństwa zgodnie z EN 60900 - idealne do pracy z elementami znajdującymi się pod napięciem lub w ich pobliżu.



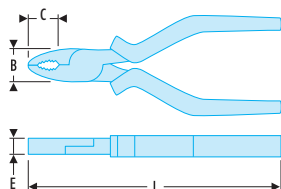
	A [mm]	B [mm]	C [mm]	E [mm]	E1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
180.VE	30	30	35	8	22	250	58	360

187A.VE - Szczypce uniwersalne izolowane 1000 V



187A.16VE

187A.18VE



NF ISO 5746, ISO 5746, DIN ISO 5746, ASME B107.500, NF EN 60900, EN 60900, DIN EN 60900

- Ze względów bezpieczeństwa każde szczypce na końcu cyklu produkcyjnego są indywidualnie testowane pod napięciem 10 000 V przez 10 sekund.
- Powierzchnie do zaciskania i obciskania rur/przewodów owalnych są połączone z wydajnymi ostrzami tnącymi.
- Ostrza tnące zaprojektowane w sposób umożliwiający równe cięcie wszystkich rodzajów drutu: drutów miękkich i materiałów nowoczesnych, z maksymalnymi możliwościami określonymi za pomocą struny fortepianowej:
  - 187A.16VE: 1,8 mm, 215 kG/mm<sup>2</sup>.
  - 187A.18VE: 2,0 mm, 210 kG/mm<sup>2</sup>.
- Duże zalety mechaniczne dzięki zmniejszonym wymiarom obrzeży i ostrzy.
- Wysoka wytrzymałość dzięki stali węglowej i krawędziom tnącym hartowanym indukcyjnie.
- Ergonomiczne rękojeści jednoelementowe, które zachowują zalety rękojeści klasycznych w zakresie dostępności, odporne na substancje chemiczne stosowane w warsztatach.
- Wykończenie lakierowane zapewniające odporność na korozję.



	B [mm]	C [mm]	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
187A.16VE	21	34	9,5	165	195
187A.18VE	23	36	10,0	185	225