

Szczypce tnące/Obcęgi zbrojarskie/Kombinerki

Obcęgi do gwoździ

Wykonanie: DIN ISO 9243, ze specjalnej stali narzędziowej, **główka polerowana.**

5130 Krawędzie tnące hartowane indukcyjnie, rękojeści pokryte tworzywem.

5133 Hartowane w oleju i odpuszczane, rękojeści czernione, krawędzie tnące hartowane indukcyjnie (60 HRC).

nr zam.	długość mm	5130 format	5133 KNIPEX
0160	160	–	10,45
0180	180	6,60	10,80
0200	200	7,75	–
0210	210	–	11,55
0225	225	8,90	13,25
0250	250	10,85	15,70
0300	300	–	23,00
		(512)	(525)



Obcęgi zbrojarskie

Wykonanie: Według normy DIN ISO 9242, specjalna stal narzędziowa, **główka polerowana.**

Zastosowanie: Do skręcania i cięcia drutu zbrojarskiego w jednej operacji.

5136 Ostrza hartowane indukcyjnie, rękojeści pokryte tworzywem.

5139 Hartowane w oleju i odpuszczane, rękojeści czernione, części przecinające hartowane indukcyjnie (61 HRC).

nr zam.	długość mm	5136 format	5139 KNIPEX
0220	220	8,05	11,50
0250	250	8,75	12,60
0280	280	9,85	13,75
0300	300	11,95	16,40
		(512)	(525)

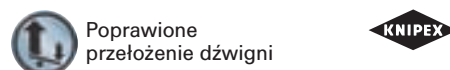


Obcęgi zbrojarskie o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: Według normy DIN ISO 9242. Ze stali specjalnej narzędziowej, hartowanej w oleju i odpuszczonej, **główka i uchwyty niklowane.** Wysokie przełożenie dźwigni daje duże tłumienie uderzeń podczas cięcia drutu zbrojarskiego. Cięcie o **25 % łatwiejsze** w porównaniu ze zwykłymi obcęgami o takiej samej długości.

Zastosowanie: Do skręcania i cięcia drutu w jednej operacji.

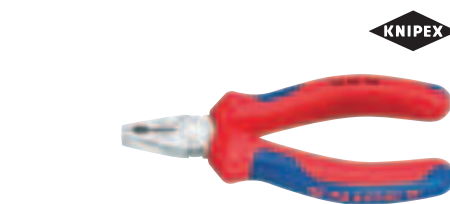
nr zam.	długość mm	5143 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut miękki mm
0250	250	18,40	4,5
0300	300	23,00	4,5
		(525)	



Mini kombinerki

Wykonanie: Elektropiecowa stal chromowo-wanadowa, odkuwane, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka chromowana**, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), rękojeści z nasadkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego. Twardość drutu = 1800 N/mm²

nr zam.	długość mm	5144 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm
0110	110	18,30	1,6
		(525)	



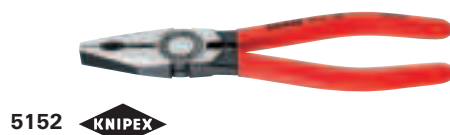
Kombinerki

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka polerowana**, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), rękojeści pokryte tworzywem.

5145 Drut twardy = 1600 N/mm²

5152 Drut twardy = 1800 N/mm²

nr zam.	długość mm	5145 format	5152 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm
				5145 5152
0140	140	–	10,15	– 1,8
0160	160	7,25	10,20	1,8 2,0
0180	180	7,85	10,90	2,5 2,2
0200	200	9,10	12,55	2,8 2,5
		(512)	(525)	



Kombinerki

Kombinerki

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka polerowana**, szczęki z powierzchniami do chwytania płaskich i okrągłych materiałów, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5149 Drut twardy = 1600 N/mm² **5150** Drut twardy = 1800 N/mm²

nr zam.	długość mm	5149 format	5150 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	
				5149	5150
0160	160	9,10	13,25	1,8	2,0
0180	180	9,30	13,50	2,5	2,2
0200	200	10,90 (512)	15,45 (525)	2,8	2,8



Kombinerki

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka chromowana**, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), rękojeści z nasadkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5148 Drut twardy = 1600 N/mm² **5153** Drut twardy = 1800 N/mm²

nr zam.	długość mm	5148 format	5153 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	
				5148	5153
0160	160	10,90	15,75	1,8	2,0
0180	180	11,35	16,95	2,5	2,2
0200	200	13,30 (512)	19,25 (525)	2,8	2,5



Kombinerki, wygięte

Wykonanie: Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczone. **Główka polerowana i o 25° wygięta w celu lepszej widoczności podczas pracy**. Szczęki z powierzchniami chwytającymi do materiałów płaskich i okrągłych. Krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (64 HRC). Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego.

Drut twardy = 1600 N/mm²
Drut fortepianowy = 2000 N/mm²

nr zam.	długość mm	5146 format	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortepianowy mm
0180	180	23,90 (512)	2,5	2,0



Kombinerki izolowane

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka chromowana**, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), szczęki chwytające do płaskich i okrągłych materiałów. Rękojeści izolujące z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

5151 Drut twardy = 1600 N/mm²
5154 Rękojeść pokryta tworzywem z opisem. Twardość drutu = 1800 N/mm²

nr zam.	długość mm	5151 format	5154 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	
				5151	5154
0160	160	12,90	18,40	1,8	2,0
0180	180	13,60	19,85	2,5	2,2
0200	200	15,15 (512)	22,10 (525)	2,8	2,5

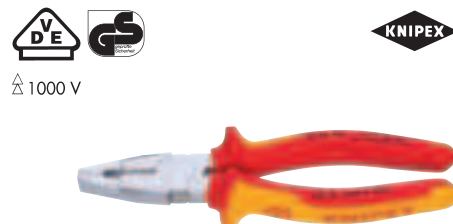


Kombinerki izolowane

Wykonanie: Według norm DIN ISO 5746. Elektropieczona stal chromowo-wanadowa, odkuwane, hartowane w oleju i odpuszczone. **Główka chromowana, bardzo szczelnie zaciskające się ostrza (53 HRC)** powierzchnie chwytające dodatkowo wzmocnione, idealne do chwytania płaskich i okrągłych materiałów, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie do wszystkich rodzajów drutów (64 HRC), rękojeść z wielokomponetowego tworzywa sztucznego wraz z opisem, **pozwalają na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

Drut twardy = 1800 N/mm² Drut fortepianowy = 2300 N/mm²

nr zam.	długość mm	5156 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortepianowy mm
0160	160	25,50	2,0	1,5
0190	190	28,30 (525)	2,5	2,0



Kombinerki o zwiększonym przełożeniu

Kombinerki o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej w najwyższym gatunku, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka polerowana.** Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Wysokie przełożenie dźwigni, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (64 HRC). **Cięcie o 35 % łatwiejsze w porównaniu ze zwykłymi obcęgami** o takiej samej długości. Do cięcia wszystkich rodzajów drutu, włącznie z fortępianowym, narzędzie spełniające najwyższe wymagania. Rękojeści pokryte tworzywem.

Drut twardy = 1800 N/mm²
Drut fortępianowy = 2300 N/mm²

nr zam.	długość mm	5157 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortępianowy mm
0180	180	14,70	2,5	2,0
0200	200	15,45	2,8	2,2
0225	225	17,85 (525)	3,0	2,5



Poprawione przełożenie dźwigni



Kombinerki o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej w najwyższym gatunku, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka polerowana.** Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego.

5159 Krawędzie tnące bardzo długie, hartowane dodatkowo (60 HRC). **Z dodatkowymi powierzchniami chwytającymi poniżej przegubu.**

Drut twardy = 1600 N/mm²
Drut fortępianowy = 2000 N/mm²

5156 Wysokie przełożenie dźwigni, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (63 HRC). **Cięcie o 35 % łatwiejsze w porównaniu ze zwykłymi obcęgami** o takiej samej długości. Do cięcia wszystkich rodzajów drutu, włącznie z fortępianowym, narzędzie spełniające najwyższe wymagania.

Drut twardy = 1800 N/mm²
Drut fortępianowy = 2300 N/mm²

nr zam.	długość mm	5159 format	5156 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm		zakres cięcia Ø drut fortępianowy mm	
				5159	5156	5159	5156
0180	180	-	16,65	-	2,5	-	2,0
0200	200	13,50	18,10	3,0	2,8	2,5	2,2
0225	225	-	21,40 (525)	-	3,0	-	2,5



5159 **format**
professional quality



Poprawione przełożenie dźwigni



5156 **KNIPEX**

Kombinerki o zwiększonym przełożeniu

Wykonanie: DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej w najwyższym gatunku, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka chromowana.** Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego. Wysokie przełożenie dźwigni, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (63 HRC). **Cięcie o 35 % łatwiejsze w porównaniu ze zwykłymi obcęgami** o takiej samej długości. Do cięcia wszystkich rodzajów drutu, włącznie z fortępianowym, narzędzie spełniające najwyższe wymagania.

Drut twardy = 1800 N/mm²
Drut fortępianowy = 2300 N/mm²

nr zam.	długość mm	5161 KNIPEX	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortępianowy mm
0180	180	21,20	2,5	2,0
0200	200	22,80	2,8	2,2
0225	225	25,80 (525)	3,0	2,5



Poprawione przełożenie dźwigni



Kombinerki o zwiększonym przełożeniu izolowane

Wykonanie: DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej w najwyższym gatunku, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka chromowana.** Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Krawędzie tnące bardzo długie, hartowane dodatkowo (60 HRC). Z dodatkowymi powierzchniami chwytającymi poniżej przegubu. Rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V**, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.

Drut twardy = 1600 N/mm²
Drut fortępianowy = 2000 N/mm²

nr zam.	długość mm	5162 format	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortępianowy mm
0200	200	19,10 (512)	3,0	2,5



format
professional quality

1000 V



Kombinerki o zwiększonym przełożeniu/Szczypce płaskie/Szczypce wielofunkcyjne

Kombinerki o zwiększonym przełożeniu izolowane VDE

Wykonanie: DIN ISO 5746. Ze specjalnej stali narzędziowej w najwyższym gatunku, hartowanej w oleju i odpuszczanej. **Główka polerowana.** Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Wysokie przełożenie dźwigni, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (63 HRC). **Cięcie o 35 % łatwiejsze w porównaniu ze zwykłymi obcęgami** o takiej samej długości. Do cięcia wszystkich rodzajów drutu, włącznie z fortepianowym, narzędzie spełniające najwyższe wymagania. Rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

Drut twardy = 1800 N/mm²

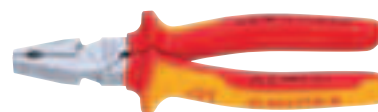
Drut fortepianowy = 2300 N/mm²

nr zam.	długość mm	5158 KNIPLEX	zakres cięcia ∅ drut twardy mm	zakres cięcia ∅ drut fortepianowy mm
0180	180	23,60	2,5	2,0
0200	200	25,00	2,8	2,2
0225	225	28,00 (525)	3,0	2,5



Poprawione przełożenie dźwigni

KNIPLEX



△ 1000 V

Kombinerki o zwiększonym przełożeniu, izolowane VDE, odsadzone

Wykonanie: Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana. **Główka polerowana i o 25° odsadzona w celu lepszej widoczności** podczas pracy. Główka polerowana, szczęki do chwytania płaskich i okrągłych materiałów. Główka chromowana, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (64 HRC), rękojeści z nakładkami izoalcyjnymi z tworzywa wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

Drut twardy = 1600 N/mm²

Drut fortepianowy = 2000 N/mm²

nr zam.	długość mm	5147 format	zakres cięcia ∅ drut twardy mm	zakres cięcia ∅ drut fortepianowy mm
0180	180	26,50 (512)	2,5	2,0



△ 1000 V

format
professional quality



Szczypce płaskie

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Specjalna stal chromowo-wanadowa, kuta i hartowana w oleju, krótkie, płaskie szczęki, powierzchnia chwytająca ząbkowana poprzecznie.

5169 Główka polerowana, rękojeści pokryte tworzywem.

5168 Główka polerowana, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5170 Główka chromowana, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5171 Główka chromowana, rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

nr zam.	długość mm	5169 KNIPLEX	5168 KNIPLEX	5170 KNIPLEX	5171 KNIPLEX
0140	140	10,70	12,95	15,95	-
0160	160	11,20 (525)	13,15 (525)	16,70 (525)	19,20 (525)



5169



5168



5170



5171



△ 1000 V

Szczypce wielofunkcyjne

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **główka chromowana**, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego. **Funkcja szczypiec płaskich, narzędzia do ściągania izolacji oraz szczypiec zaciskowych.**

Drut twardy = 1600 N/mm²

5197 Szczęki proste, powierzchnie chwytające ząbkowane, dodatkowo zaopatrzone w mechanizm zaciskowy do izolowanych końcówek kabli.

5199 Szczęki zagięte, powierzchnie chwytające ząbkowane.

nr zam.	długość mm	5197 format	5199 format	zakres cięcia ∅ drut twardy mm
0160	160	15,40 (512)	12,75 (512)	1,6

format
professional quality



5197



5199

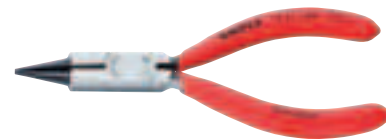
Szczypce okrągłe/Szczypce długie

Szczypce jubilerskie okrągłe

Wykonanie: Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana. **Główka polerowana.** Precyzyjne okrągłe szczęki, ostro zakończone. Krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (60 HRC), rękojeści pokryte tworzywem.

Zastosowanie: Do obróbki cienkiego drutu i prac jubilerskich. Do formowania pętli z drutu, **cięcia i gięcia** np. w elektronice.

nr zam.	długość mm	5186
0130	130	20,60 (525)



Szczypce okrągłe

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana, krótkie, okrągłe szczęki, gładkie rękojeści.

Zastosowanie: Do formowania pętli z drutu.

5181 Główka polerowana, rękojeści pokryte tworzywem.

5184 Główka polerowana, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

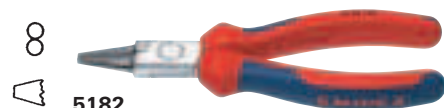
5182 Główka chromowana, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5183 Główka chromowana, rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

nr zam.	długość mm	5181	5184	5182	5183
0125	125	10,70	-	-	-
0140	140	10,70	12,75	15,65	-
0160	160	11,00	12,95	16,55	18,65
0180	180	14,10 (525)	- (525)	- (525)	- (525)



1000 V



5
Narzędzia ręczne

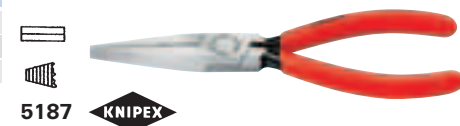
Szczypce długie

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Długie, płaskie szczęki, powierzchnie chwytające ząbkowane poprzecznie, **główka polerowana**, rękojeści pokryte tworzywem.

5160 Specjalna stal narzędziowa, hartowana indukcyjnie.

5187 Elektropieczowa stal chromowo-wanadowa, hartowana w oleju, mocne i odporne na zużycie.

nr zam.	długość mm	5160	5187	długość szczęk mm	
		format	KNIPEX	5160	5187
0140	140	-	13,25	-	42,0
0160	160	7,30	13,60	50,0	46,5
0190	190	- (512)	15,55 (525)	-	50,0



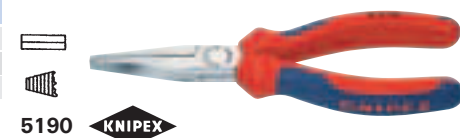
Szczypce długie

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745, **główka chromowana**, długie, płaskie szczęki, powierzchnie chwytające ząbkowane poprzecznie, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5163 Specjalna stal narzędziowa, hartowana indukcyjnie.

5190 Elektropieczowa stal chromowo-wanadowa, hartowana w oleju, mocne i odporne na zużycie.

nr zam.	długość mm	5163	5190	długość szczęk mm	
		format	KNIPEX	5163	5190
0140	140	-	18,40	-	42,0
0160	160	10,95	19,20	50,0	46,5
0190	190	- (512)	21,20 (525)	-	50,0



Szczypce długie

Szczypce wydłużone, izolowane VDE

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745, długie, płaskie szczęki, powierzchnie chwytające ząbkowane poprzecznie, specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **główka chromowana**, rękojeści z nakładkami z izolującego tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalają na pracę pod napięciem do 1000 V**, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.



format
professional quality

⚠ 1000 V



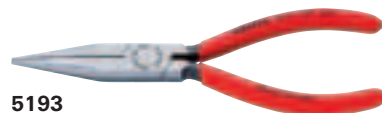
nr zam.	długość mm	5166 format	długość szczęk mm
0160	160	13,20 (512)	50,0

Szczypce wydłużone

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745 elektropieczowa stal chromowo-wanadowa, hartowana w oleju, mocne i odporne na zużycie. Długie, płaskie lekko zaokrąglone szczęki, powierzchnie chwytające ząbkowane.

5193 Główka polerowana, rękojeści pokryte tworzywem.

5195 Główka chromowana, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.



5193



5195

nr zam.	długość mm	5193 KNIPEX	5195 KNIPEX	długość szczęk mm
0140	140	13,25	18,40	42,0
0160	160	13,80	18,90	46,5
0190	190	– (525)	21,40 (525)	50,0

Szczypce wydłużone

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka polerowana, długie, okrągłe szczęki, powierzchnie chwytające gładkie, rękojeści pokryte tworzywem.

5175 Specjalna stal narzędziowa, ulepszone indukcyjnie.

5198 Elektropieczowa stal chromowo-wanadowa, hartowana w oleju, mocne i odporne na zużycie.



5175

format
professional quality



5198



nr zam.	długość mm	5175 format	5198 KNIPEX	długość szczęk mm
0160	160	7,50 (512)	13,50 (525)	5175: 50,0 5198: 41,0

Szczypce wydłużone

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka chromowana, długie, okrągłe szczęki, powierzchnie chwytające gładkie, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

5178 Specjalna stal narzędziowa, ulepszone indukcyjnie.

5200 Elektropieczowa stal chromowo-wanadowa, hartowana w oleju, mocne i odporne na zużycie.



5178

format
professional quality



5200



nr zam.	długość mm	5178 format	5200 KNIPEX	długość szczęk mm
0140	140	–	18,10	– 37,5
0160	160	10,80 (512)	18,40 (525)	50,0 41,0

Szczypce wydłużone, izolowane VDE

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745, długie, okrągłe szczęki, specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju, **główka chromowana**, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, izolacyjne, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V**, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.



format
professional quality

⚠ 1000 V



nr zam.	długość mm	5180 format	długość szczęk mm
0160	160	13,25 (512)	50,0

Szczypce długie/Szczypce dla mechaników

Szczypce dla mechaników

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Odporne na skręcanie, **główka chromowana**, powierzchnie chwytające ząbkowane poprzecznie, rękojeści z nakładkami z tworzywa wieloskładnikowego.

- 5204 0005** Specjalna stal narzędziowa, hartowana.
Szczęki proste, płaskie i lekko zaokrąglone.
- 5203 0005** Elektropiecowa stal chromowo-wanadowa, odkuwana, hartowane w oleju i odpuszczane.
Szczęki proste, płaskie i lekko zaokrąglone.
- 5204 0010** Specjalna stal narzędziowa, hartowana.
Szczęki półokrągłe, zagięte.
- 5203 0010** Elektropiecowa specjalna stal chromowo-wanadowa, odkuwana i hartowana w oleju i odpuszczana.
Szczęki proste, płaskie i lekko zaokrąglone.
- 5203 0015** Elektropiecowa specjalna stal chromowo-wanadowa, odkuwana i hartowana w oleju i odpuszczana.
Szczęki proste, płaskie i lekko zaokrąglone.
- 5203 0020** Elektropiecowa specjalna stal chromowo-wanadowa, odkuwana i hartowana w oleju i odpuszczana.
Płaskie, proste szczęki.

nr zam.	długość mm	5204 format	5203 KNIPEX	długość szczęk mm
0005	200	12,70	23,40	73,0
0010	200	14,90	25,80	73,0
0015	200	-	25,80	73,0
0020	190	-	21,80	50,0
		(512)	(525)	



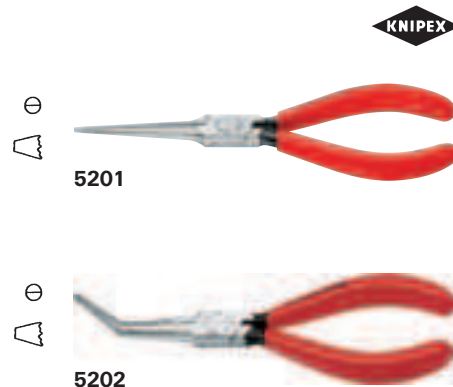
Szczypce półokrągłe (szczypce igłowe)

Wykonanie: Elektropiecowa stal chromowo-wanadowa, odkuwana, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka polerowana**, z długimi i płasko szlifowanymi szczękami, krawędzie starannie okrawane. Rękojeści pokryte tworzywem.

Zastosowanie: Do chwytania podzespołów zginania i przy pracach jubilerskich.

- 5201** Szczęki proste.
- 5202** Szczęki wygięte pod kątem 45°.

nr zam.	długość mm	5201 KNIPEX	5202 KNIPEX	długość szczęk mm
0160	160	20,20	22,50	55,0
		(525)	(525)	



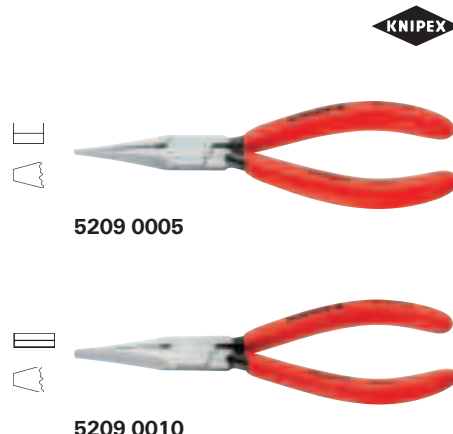
Szczypce regulacyjne

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5235. Elektropiecowa stal chromowo-wanadowa, odkuwana, hartowane w oleju i odpuszczane. **Główka polerowana**. Szczęki polerowane, krawędzie starannie okrawane, rękojeści z nakładkami z tworzywa.

Zastosowanie: Do chwytania podzespołów i drutu o niewielkiej średnicy oraz gięcia sprężyn.

- 5209 0005** Szczęki proste zaostrome.
- 5209 0010** Szczęki płaskie szerokie.

nr zam.	długość mm	5209 KNIPEX	długość szczęk mm
0005	135	17,00	34,0
0010	135	16,70	34,0
		(525)	



Szczypce radiowo-telefoniczne

Szczypce radiowo-telefoniczne

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka polerowana, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC).

Zastosowanie: Do chwytania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5214 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **szczęki proste**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

5218 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju, **szczęki proste**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

5222 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju, **szczęki wygięte**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

5221 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju, **szczęki wygięte**, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

nr zam.	długość mm	5214 format	5218 KNIPEX	5222 KNIPEX	5221 KNIPEX
0140	140	-	13,10	-	15,25
0160	160	7,50 (512)	13,20 (525)	15,50 (525)	15,45 (525)



5214 **format**
professional quality



5218 **KNIPEX**



5222 **KNIPEX**



5221 **KNIPEX**

Szczypce radiowo-telefoniczne

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka chromowana, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego.

Zastosowanie: Do chwytania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5215 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

5219 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

nr zam.	długość mm	5215 format	5219 KNIPEX
0140	140	-	17,45
0160	160	11,65 (512)	18,00 (525)



5215 **format**
professional quality



5219 **KNIPEX**

Szczypce radiowo-telefoniczne izolowane VDE

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka chromowana, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia pod napięciem do 1000 V w mechanice precyzyjnej.

5217 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **szczęki proste**. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,6 mm.

5220 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki proste**. Rekojeść pokryta tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy Ø do 1,6 mm.

5223 Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki wygięte**. Rekojeść pokryta tworzywem gumowym z opisem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy Ø do 1,6 mm.

nr zam.	długość mm	5217 format	5220 KNIPEX	5223 KNIPEX
0160	160	13,75 (512)	20,40 (525)	22,90 (525)



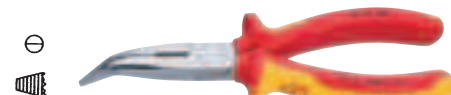
△ 1000 V



5217 **format**
professional quality



5220 **KNIPEX**



5223 **KNIPEX**

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”,

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, proste

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka polerowana, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC).

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5226 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.

5239 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy \varnothing do 2,2 mm.

5240 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, rękojeści z nakładkami z tworzywa wieloskładnikowego. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy \varnothing do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5226 format	5239 KNIPEX	5240 KNIPEX
0200	200	8,95 (512)	17,15 (525)	19,30 (525)



5226 **format**
professional quality



5239 **KNIPEX**



5240 **KNIPEX**

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, proste

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka chromowana, półokrągłe, szczęki proste, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego.

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5227 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.

5242 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy \varnothing do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5227 format	5242 KNIPEX
0200	200	12,45 (512)	21,70 (525)



5227 **format**
professional quality



5242 **KNIPEX**

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, odsadzone

Wykonanie: Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana. Główka polerowana i o 25° wygięta w celu lepszej widoczności obrabianych części, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC), rękojeści z nasadkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego.

Drut twardy = 1600 N/mm²
Drut fortepianowy = 2000 N/mm²

nr zam.	długość mm	5243 format	zakres cięcia \varnothing drut twardy mm	zakres cięcia \varnothing drut fortepianowy mm
0220	220	26,00 (512)	2,0	1,4



format
professional quality

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób” izolowane VDE, proste

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. Główka chromowana, półokrągłe, szczęki proste, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60900, DIN EN 60900, VDE 0682/część 201.

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5230 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.

5245 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana. Rękojeść pokryta tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy \varnothing do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5230 format	5245 KNIPEX
0200	200	16,00 (512)	25,00 (525)



5230 **format**
professional quality



5245 **KNIPEX**



1000 V

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”

Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, odsadzone, izolowane VDE

Wykonanie: Specjalna stal narzędziowa, hartowana w oleju i odpuszczana. **Główka polerowana i o 25° wygięta w celu lepszej widoczności** obrabianych części, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC), rękojeści z nasadkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego. **Pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60 900, DIN EN 60 900, VDE 0682/część 201.**



△ 1000 V

Drut twardy = 1600 N/mm²
Drut fortepianowy = 2000 N/mm²

nr zam.	długość mm	5244 format	zakres cięcia Ø drut twardy mm	zakres cięcia Ø drut fortepianowy mm
0220	220	28,80 (512)	2,0	1,4



Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, wygięte

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. **Główka polerowana**, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC).

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5232 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **szczęki zakrzywione pod kątem 45°**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.

5251 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki zakrzywione pod kątem 40°**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy Ø do 2,2 mm.

5252 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki zakrzywione pod kątem 40°**, rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy Ø do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5232 format	5251 KNIPEX	5252 KNIPEX
0200	200	10,50 (512)	19,45 (525)	21,40 (525)



Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób”, wygięte

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. **Główka chromowana**, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z nakładkami z tworzywa sztucznego.

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia w mechanice precyzyjnej.

5233 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **szczęki zakrzywione pod kątem 45°**. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.

5254 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki zakrzywione pod kątem 40°**. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5233 format	5254 KNIPEX
0200	200	14,65 (512)	25,20 (525)



Szczypce tnące wydłużone „bociani dziób” izolowane VDE, wygięte

Wykonanie: Według normy DIN ISO 5745. **Główka chromowana**, szczęki półokrągłe, powierzchnie chwytające pokryte ząbkami, krawędzie tnące hartowane dodatkowo indukcyjnie (61 HRC). Rękojeści z izolacyjnymi nakładkami z tworzywa sztucznego wieloskładnikowego, **pozwalające na pracę pod napięciem do 1000 V, zgodnie z normami IEC 60900, DIN EN 60900, VDE 0682/część 201.**

Zastosowanie: Do chwytania, zginania i cięcia pod napięciem do 1000 V w mechanice precyzyjnej.

5236 Specjalna stal narzędziowa, ulepszana indukcyjnie, **szczęki zakrzywione pod kątem 45°**. Do drutu twardego = 1600 N/mm² o średnicy do 1,8 mm.



△ 1000 V



5257 Stal wanadowa, hartowana w oleju i odpuszczana, **szczęki zakrzywione pod kątem 40°**, rękojeści pokryte tworzywem. Do drutu twardego = 1800 N/mm² o średnicy Ø do 2,2 mm.

nr zam.	długość mm	5236 format	5257 KNIPEX
0200	200	17,60 (512)	28,20 (525)

