

## Broszura informacyjna

# 73 72 180 F

## KNIPEX TwinForce®

Szczypce tnące boczne o dużej wytrzymałości  
Ze sprężyną rozwierającą

DIN ISO 5749



- Bezkonkurencyjne szczypce tnące o zwiększonym przełożeniu z opatentowanym podwójnym złączeniem
- Ze sprężyną rozwierającą ułatwiającą przestawianie chwytu i długotrwałą pracę
- Optymalne przełożenie dzięki podwójnemu złączeniu
- Efektywne cięcie wszystkich rodzajów drutu, jak również taśm stalowych
- Do cięcia wstępnego i precyzyjnego
- Niewielka siła uderzenia powstająca podczas przecinania zapewnia ochronę dłoni oraz stawów przed przeciążeniami
- Większy komfort pracy dla osób posługujących się szczypcami na co dzień oraz podczas cięcia wyjątkowo twardych materiałów
- Kute i precyzyjnie frezowane złącze czopowe zapewnia stabilną pracę szczypiec bez luzów
- Ostrza oddzielnie hartowane indukcyjnie, twardość ostrzy ok. 62 HRC
- Stal elektryczna chromowo-wanadowa, kuta, hartowana wielostopniowo olejowo

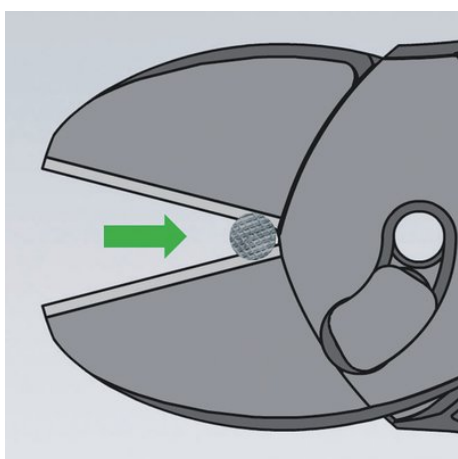
### Ogólna

Nr art.	73 72 180 F
EAN	4003773077657
Szczypce	fosforanowane, czarne
Główka	polerowana
rękojeści	z wielokomponentowymi nasadkami
Waga	291 g
Wymiary	180 x 54 x 21 mm
Norma	DIN ISO 5749
REACH	nie zawiera SVHC
RoHS	nie dotyczy

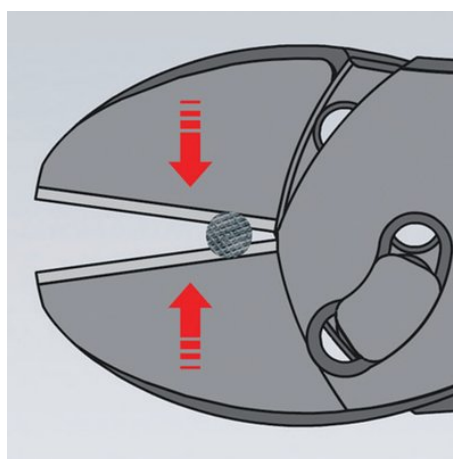
### Atrybuty techniczne

Zakres cięcia drutu miękkiego (średnica)	Ø 5,5 mm
Zakres cięcia drutu o średniej twardości (średnica)	Ø 4,6 mm
Zakres cięcia drutu twardego (średnica)	Ø 3,2 mm
Zakres cięcia drutu fortepianowego (średnica)	Ø 3,0 mm

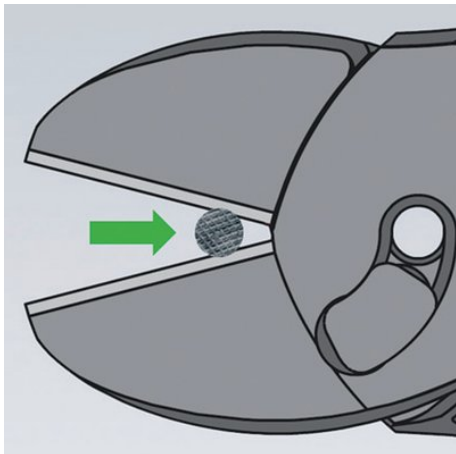
Dopuszcza się zmiany i błędy w podanych parametrach technicznych



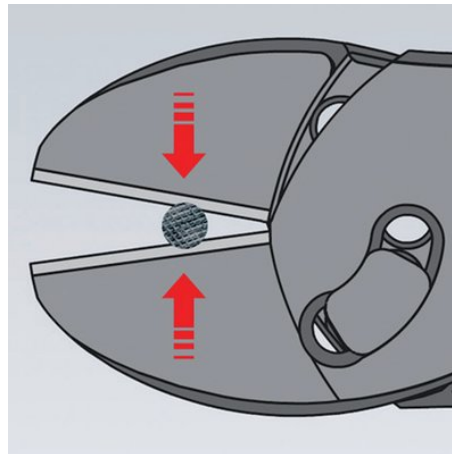
W razie potrzeby czynność powtórzyć.



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



Naciąg 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.



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 wyslizgiwać się do przodu.