

Knipex 77 02 120 H ESD. ESD Elektronik-Seitenschneider mit eingesetzter Hartmetallschneide, 120 mm

Artikel-Nr. WL33529

Hersteller Knipex

ESD Elektronik-Seitenschneider mit eingesetzter Hartmetallschneide, 120 mm

TECHNISCHE DATEN

Ausführungsklasse **ESD (antistatisch)**

Gewicht **0.1 kg**

Positionserkennung **Nein**


NORMEN & KONFORMITÄT

ESD sicher EN 61 340-5 DIN ISO 9654

BESCHREIBUNG

Elektronik-Seitenschneider mit eingesetzter Hartmetallschneide ESD Für extreme Anforderungen an schneidende Zangen durch harte oder zähe Materialien, z. B. Piano-, Nickel-, Wolfram- und Diodendraht, wie sie immer häufiger in der Elektronik- und Luft-/Raumfahrtindustrie eingesetzt werden. Immer das richtige Schneidwerkzeug, auch bei härtestem Material. Präzisions-Hartmetallschneiden eingelötet in geschmiedete Rohlinge. Stabiles, durchgestecktes und spielfreies Gelenk. Schneidenhärte der HM-Schneiden 80 - 83 HRC. Zangen mit Hartmetallschneiden haben eine wesentlich höhere Standzeit als solche mit konventionellen Schneiden. Dauerhaft zuverlässige Schneidergebnisse durch die Vermeidung von Schneidendeformationen durch Überlastung. Hohe Kostenersparnis durch längere Lebensdauer der Zangen. Griffe elektrisch ableitend - dissipativ. - Schneidwerte mittelharter Draht (Durchmesser): Ø 1,4mm - Schneidwerte harter Draht (Durchmesser): Ø 1,0mm - Schneidwerte weicher Draht (Durchmesser): Ø 2mm - Backenlänge (B): 14mm - Backendicke (am Gelenk) (D): 7,5mm - Kopfbreite (A): 11mm - ESD: Ja

- Für extreme Anforderungen an schneidende Zangen durch harte oder zähe Materialien, z. B. Piano-, Nickel-, Wolfram- und Diodendraht, wie sie immer häufiger in der Elektronik- und Luft-/Raumfahrtindustrie eingesetzt werden
- Immer das richtige Schneidwerkzeug, auch bei härtestem Material
- Präzisions-Hartmetallschneiden eingelötet in geschmiedete Rohlinge

esd.equipment

Keldersstr. 15

42697 Solingen, Deutschland

USt-IdNr.: DE269659389

Tel.: +49 212 38340680

shop@esd-equipment.com

esd.equipment

Seite 1/2

- Stabiles, durchgestecktes und spielfreies Gelenk
- Schneidenhärte der HM-Schneiden 80 - 83 HRC
- Zangen mit Hartmetallschneiden haben eine wesentlich höhere Standzeit als solche mit konventionellen Schneiden
- Dauerhaft zuverlässige Schneidergebnisse durch die Vermeidung von Schneidendeformationen durch Überlastung
- Hohe Kostenersparnis durch längere Lebensdauer der Zangen
- Griffe elektrisch ableitend – dissipativ

Länge	120 mm
Breite	50 mm
Höhe	19 mm
Länge mit Verpackung	152 mm
Breite mit Verpackung	61 mm
Höhe mit Verpackung	30 mm
Volumen mit Verpackung	0,114 dm ³
Verkaufseinheit	1 Stück
Inhaltseinheit	1 Stück
Art der Verpackung	Einzelpackung
Normen	DIN EN 61 340-5, DIN ISO 9654
RoHS konform	nein
VDE	nein
ESD gerecht	ja
Werkzeuglänge	120 mm
Art Seitenschneider	Seitenschneider
Griff Ausprägung	mit Mehrkomponenten-Hüllen
Schneidwert Drahtdurchmesser hart	1 mm
Schneidwert Drahtdurchmesser mittel	1,4 mm
Schneidwert Drahtdurchmesser weich	2 mm
Schneidwert Durchmesser Pianodraht	0,6 mm
Zangenart	Schneidzange