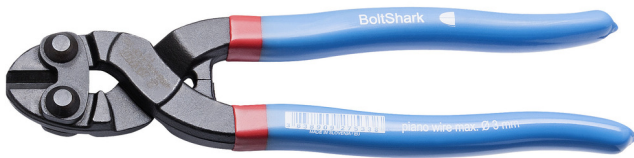


Szczypce tnące Boltshark

469SHARK/4AP



Profile



Standardy

DIN ISO 5743

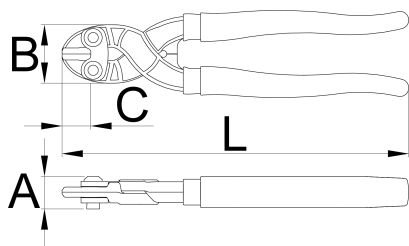
Cechy produktu

- Te ultra-silne ucinaki są używane do cięcia drutu, włącznie ze stopami utwardzanymi, oraz innych mocnych materiałów. Są ergonomicznie zaprojektowane aby zapewnić maksymalną siłę cięcia pozostając wygodnymi w użyciu. Odkuwane z wysokowęglowej stali z indukcyjnie hartowanymi ostrzami, szczypce Boltshark mogą ciąć do 6mm miękkich metali, 3,5mm twardej stali i do 3mm strun fortepianowych lub drutu sprężynowego. Dodatkowo oprócz drutu, szczypce Boltshark mogą przecinać szybko i łatwo gwoździe, śruby i nity.
- odkuwane ze stali wysokowęglowej
- w pełni utwardzone do ~47HRc, z ostrzami tnącymi utwardzonymi indukcyjnie do ~64HRc
- wykończenie z powłoką antykorozyjną i lekko olejowane
- dwuwarstwowe plastikowe, bezpoślizgowe rękojeści zapewniają dobry , ergonomiczny chwyt

Zalety:

- Wykonane z podwóknie nitowanym zawiasem, który daje zwiększoną siłę cięcia przy mniejszym wysiłku.

- Nieco większa siła jest wymagana w początkowej fazie cięcia, kiedy rękojeści są rozchylone. Szczypce Boltshark są zaprojektowane aby maksymalnie zwiększyć siłę cięcia od jego rozpoczęcia.
- Centralne ostrza tnące pozostawiają gładkie krawędzie po obu stronach cięcia.
- do precyzyjnego cięcia miękkich (do 6mm), twardych (do 3,5mm) oraz strun fortepianowych (do 3mm)
- łatwo tną części takie jak śruby, gwoździe, nity itp. do 4mm średnicy



Barcode	L	B	A	C	Weight
627533	200	34,8	19,5	16,5	354

zdolność cięcia (10N=1kg)

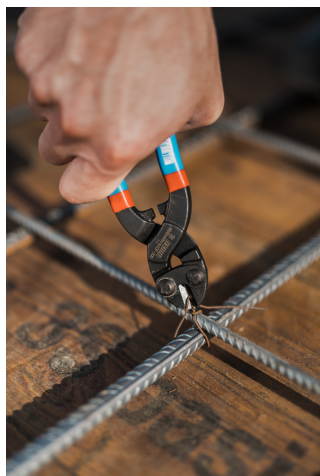
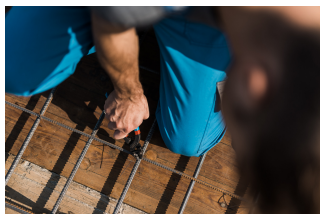
Barcode	L	max 2150 N/mm ² Ø†	max 1600 N/mm ² Ø†	max 650 N/mm ² Ø†
627533	200	3	3,5	6

* Przedstawiony wygląd produktu jest orientacyjny. Wszystkie wymiary są w mm, podana waga w gramach

Użycie (Obrazy)



Fotografia (Obrazy)



Często zadawane pytania

Czy nazwy Shark i Boltshark coś znaczą?

Nazwy te opisują zasady działania szczypiec tnących.

Co to znaczy, że szczypce są hartowane i odpuszczane, a główki/zęby szczypiec są hartowane indukcyjnie?

Oznacza to, że szczypce poddawane są obróbce termicznej poprzez hartowanie i odpuszczanie całej ich powierzchni do twardości ok. 45HRc, natomiast części głowic są dodatkowo utwardzane indukcyjnie do twardości co najmniej 60HRc.

Co oznacza stwierdzenie, że szczypce są wykonane zgodnie z podaną normą ISO?

Oznacza to, że szczypce są zgodne z międzynarodową normą pod względem wymiarów, wytrzymałości i konstrukcji, a zgodność jest określana za pomocą zalecanych testów.