

73 72 180

KNIPEX TwinForce® högeffekts-sidavbitare



PATENTED



- Den överlägsna kraftsidavbitaren med den patenterade dubbelleden
- Optimal utväxling tack vare dubbelledskonstruktion
- Skär pålitligt alla sorters tråd, men även bandmaterial
- För grov och mycket fin skärning
- Mindre skärslag: skonsamt för handen; muskler och senor avlastas
- För användning med mer komfort, för personer som arbetar långa tider i sträck eller för mycket tuffa skärsituationer
- Hög stabilitet och spelfri gång genom påsmidda och precisionsfrästa ledaxlar
- Högpresterande krom-vanadinstål, smitt, oljehärdat

Extremt lätt klippning med låg kraftansträngning:

klipper av ytterligare 50 % lättare än den beprövade KNIPEX kraftsidavbitaren

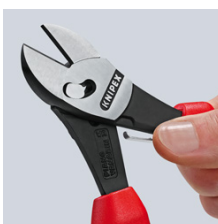
Nyhet för sidavbitare:

Möjlighet till ompositionering. Till och med 4 mm tjock tråd skär KNIPEX TwinForce® med 2 - 3 ggr ompositionering utan större kraftansträngning. Sedvanliga kraftsidavbitare skär inte alla sådana diametrar eller endast med mycket stor kraftansträngning.

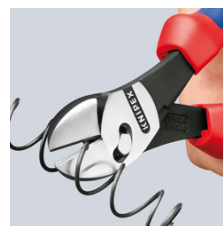
Artikelnummer	73 72 180
EAN	4003773074779
Tång	svart, försedd med korrosionsskydd
Huvud	polerat
Handtag	Med flerkomponentsöverdrag
Skärvärden medelhård tråd (diameter) Ø mm	4,6
Skärvärden hård tråd (diameter) Ø mm	3,2
Skärvärden pianotråd (diameter) Ø mm	3,0
Skärvärden mjuk tråd (diameter) Ø mm	5,5
Längd mm	180
Vikt netto g	280



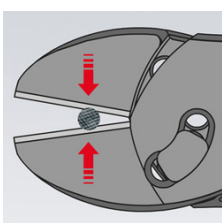
Den högpresterande sidavbitaren med öppnande fjäder för enklare ompositionering och många klippningar



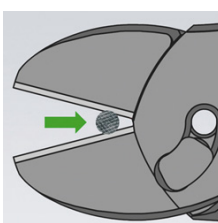
Den öppnande fjädern aktiveras och inaktiveras enkelt genom tryckning med tummen



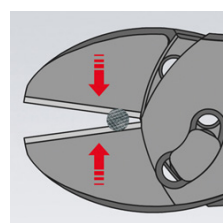
Med reservation för tekniska ändringar och fel



Vajrarna läggs alltid in så nära leden som möjligt. På högutväxlade skärverktyg är öppningen nära vridpunkten för det



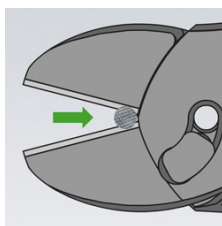
Gör först en skåra i vajern med KNIPEX TwinForce® till nödvändig handkraft ökar avsevärt. Öppna nu tången och skjut in vajern i skåran längre in



Fortsätt nu att skära på samma ställe. Det är mycket enklare att kapa materialet eftersom det nu ligger närmare vridpunkten.

mesta mindre än
vajerns tjocklek och
vajrarna kan glida
framåt vid skärning.

mot leden.



Upprepa denna
procedur vid behov.