

77 32 120 H ESD

Elektronik-Seitenschneider ESD mit eingesetzter Hartmetallschneide



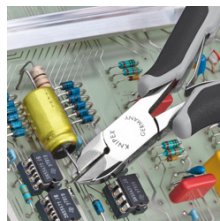
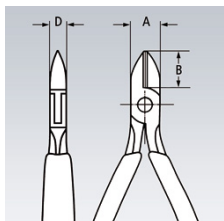
- Für extreme Anforderungen an schneidende Zangen durch harte oder zähe Materialien, z. B. Piano-, Nickel-, Wolfram- und Diodendraht, wie sie immer häufiger in der Elektronik- und Luft-/Raumfahrtindustrie eingesetzt werden
 - Immer das richtige Schneidwerkzeug, auch bei härtestem Material
 - Präzisions-Hartmetallschneiden eingelötet in geschmiedete Rohlinge
 - Stabiles, durchgestecktes und spielfreies Gelenk
 - Schneidhärte 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
- Spitzer Kopf mit Auskehlung
 - Mit kleiner Facette



ESD-Zangen (Electrostatic discharge)

elektrostatische Energie wird bei diesen Zangen langsam und kontrolliert durch die Griffe abgeleitet
das schützt durch elektrostatische Entladung gefährdete Bauelemente
gemäß gültigen Normen, z. B. IEC TR 61 340-5, DIN EN 61 340-5, SP Method 2472

Artikel-Nr.	77 32 120 H ESD
EAN	4003773075820
Griffe	mit Mehrkomponenten-Hüllen
Kopf	spiegelpoliert
Schneidwerte harter Draht (Durchmesser) Ø mm	0,6
Schneidwerte Pianodraht (Durchmesser) Ø mm	0,2
Schneidwerte mittelharter Draht (Durchmesser) Ø mm	1,0
Schneidwerte weicher Draht (Durchmesser) Ø mm	1,6
B mm	14
D mm	7
A mm	11
Länge mm	120
Gewicht netto g	80



Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten

