



7 | ZANGEN

**KOMBIZANGEN, FLACHZANGEN, RUNDZANGEN,
FLACHRUNDZANGEN**

→ S. 257



SICHERUNGSRINGZANGEN

→ S. 262



WASSERPUMPENZANGEN, ROHRZANGEN

→ S. 264



GRIPZANGEN

→ S. 266



DRAHTWIRBELZANGEN, CONNECTORZANGE

→ S. 268



**SEITENSCHNEIDER, SCHRÄGSCHNEIDER,
VORN SCHNEIDER**

→ S. 269



KUNSTSTOFF-SEITENSCHNEIDER

→ S. 271



**ABISOLIERZANGEN, KABELSCHEREN, ADERENDHÜLSEN-
ZANGEN, SONSTIGE SCHNEIDENDE ZANGEN**

→ S. 272



SORTIMENTE

→ S. 275



ELEKTRONIKZANGEN

→ S. 277



VDE-ZANGEN

→ S. 280





Präzise. Stark. Zuverlässig. **STAHLWILLE Zangen**

Für präzises Arbeiten und kraftvolles Zupacken – mit den handgerechten Mehrkomponenten-Griffen.

Die Hand des Anwenders braucht bei der Arbeit mit einer Zange an den besonders hoch belasteten Stellen die optimale Unterstützung durch ergonomische Griffe. STAHLWILLE hat in diesen Bereichen gezielt die Weichzonen angebracht. Auf diese Weise erfüllen sie zwei wichtige Aufgaben: Sie verhindern das Abrutschen der Hand, und sie dämpfen gezielt den Trennschlag beim Durchtrennen harter Drähte. Selbst bei ölverschmierten Händen sorgt die leichte Erodierstruktur für sicheres Zugreifen. Der verwendete Spezialkunststoff ist außerdem unempfindlich gegen aggressive Flüssigkeiten und kann umweltschonend entsorgt werden, da er kein PVC enthält.



1

Präzises Greifen! Die Verwendung hochwertiger Materialien und die aufwendige Verarbeitung garantieren die extreme Passgenauigkeit.

2

Sauberes und müheloses Trennen! Durch spezialgehärtete, hochpräzise Schneiden.

3

Ermüdungsfreies Arbeiten und lange Lebensdauer! Durch leichtgängige, eingelegte Gelenke.

4

Vermeidung von Verletzungen! Durch Abrutschschutz in Richtung Zangenmaul.

5

Langlebigkeit und Resistenz gegen aggressive Flüssigkeiten! Durch schlagzähen, extrem unempfindlichen Spezialkunststoff.

6

Keine Druckstellen und ermüdungsfreies Arbeiten! Durch ergonomisch platzierte Weichzonen, die die Kraftübertragung verbessern.

Kombinationszangen

6501 Kombinationszangen

DIN ISO 5746, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden induktiv gehärtet ca. 62 HRC, für harte Dauerbeanspruchung.



6501 3 160



6501 5 160



6501 6 160

Code	L mm	Kopf	Griffe	③	④	⑤	⑥	△ g
6501 3 160	160	poliert	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	1,8	1,5	10	16	183
6501 3 180	180			2	1,8	12	16	226
6501 3 200	200			2,5	2	13	16	312
6501 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	1,8	1,5	10	16	210
6501 5 180	180			2	1,8	12	16	235
6501 5 200	200			2,5	2	13	16	368
6501 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	1,8	1,5	10	16	165
6501 6 180	180			2	1,8	12	16	190
6501 6 200	200			2,5	2	13	16	288

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

⑤ Schneidwerte in mm für Kabel

⑥ Schneidwerte in mm² für Kabel

Flachzangen

6507 Flachzangen, kurz

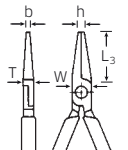
DIN ISO 5745, kurze, flache Backen, Greifflächen gezahnt.



6507 5 160



6507 6 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6507 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	30	17	10	5	9	180
6507 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	30	17	10	5	9	151

6508 Flachzangen, lang

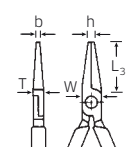
DIN ISO 5745, lange, flache Backen, Greifflächen gezahnt.



6508 5 160



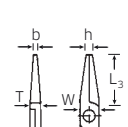
6508 6 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6508 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	50	15	8	3	5	160
6508 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	50	15	8	3	5	113

6509 Flachzange, lang, mit Schneide

besonders geeignet für Greif- und Montagearbeiten in den Bereichen Elektromechanik und Elektronik, lange, dünne, flache Backen, Greifflächen gezahnt, Schneiden für weiche und harte Drähte, Schneiden induktiv gehärtet ca. 60 HRC.

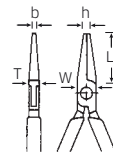


Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6509 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	50	15	8	3	5	164

Zangen

6510 Mechaniker-Flachzange

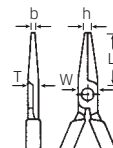
besonders geeignet für Arbeiten in der Feinmechanik und der Elektronikindustrie, flache Backen, besonders schlank und dünn, durchgestecktes Gelenk für lange Lebensdauer, Greifflächen mit Schräghieb, greifen in jeder Richtung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 10 5 190	190	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	75	13,5	8,5	2	4,5	121

6516 Mechaniker-Flachzange

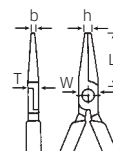
besonders geeignet für Arbeiten an feinmechanischen Geräten, flach-breite Backen, verschleißfeste Greifflächen mit Schräghieb, die gegenläufigen Zähne greifen in jeder Richtung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 16 5 200	200	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	40	13,5	9,5	2,5	9,5	158

6511 Justierzange

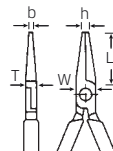
DIN 5235, Form A (flach-spitz), zum Richten und Biegen von Kontakt- und Relaisfedern sowie zum Greifen und Montieren von kleinen Bauteilen, glatte Greifflächen.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 11 5 135	140	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	33	13	7,5	1	1,5	72

6512 Justierzange

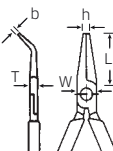
DIN 5235, Form B (flach-breit), zum Richten und Biegen von Kontakt- und Relaisfedern sowie zum Greifen und Montieren von kleinen Bauteilen, glatte Greifflächen.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 12 5 135	140	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	33	13	7,5	1	3,5	78

6513 Justierzange

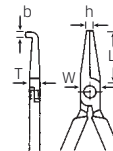
DIN 5235, Form C (flach-breit, 45° gewinkelt in Richtung der Höhe), zum Richten und Biegen von Kontakt- und Relaisfedern sowie zum Greifen und Montieren von kleinen Bauteilen, glatte Greifflächen.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 13 5 135	140	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	31	13	7,5	1	3,5	78

6514 Justierzange

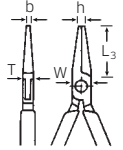
DIN 5235, Form E (flach-breit, 90° gewinkelt in Richtung der Breite), zum Richten und Biegen von Kontakt- und Relaisfedern sowie zum Greifen und Montieren von kleinen Bauteilen, glatte Greifflächen.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
65 14 5 135	140	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	33	13	7,5	1	4	76

6518 Feinmechaniker-Greifzange

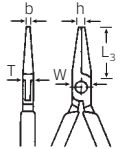
Form A (flach-breit), für Greif-, Richt- und Biegearbeiten in der Feinmechanik, breite Präzisionsgreifbacken, dünn zulaufend, glatte Greifflächen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6518 5130	130	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	24	11,5	7	2	6,5	76

6519 Feinmechaniker-Greifzange

Form B (flach-spitz), für Greif-, Richt- und Biegearbeiten in der Feinmechanik, flach-spitze Greifbacken, dünn zulaufend, glatte Greifflächen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.

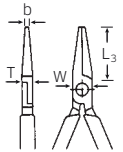


Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6519 5130	130	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	24	11,5	7	1,5	2	72

Rundzangen

6523 Rundzange, kurz

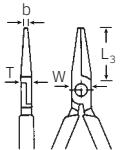
DIN ISO 5745, zum Biegen von Drahtösen und Ringen, kurze, runde Backen, rundgeschliffen, Greifflächen fein gezahnt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6523 5160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	30	18	10	3	185

6524 Rundzange, lang

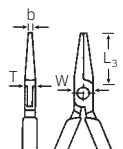
DIN ISO 5745, zum Biegen von Drahtösen und Ringen, lange, runde Backen, rundgeschliffen, Greifflächen fein gezahnt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6524 5160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	47	15,5	8,5	2,5	155

6525 Mechaniker-Rundzange

zum Biegen von Drahtösen, glatte, runde Präzisionsspitzen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6525 5130	130	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	22	11,5	7	1,5	73

Flachrundzangen

6529 Flachrundzangen mit Schneide (Radio- oder Telefonzangen)

DIN ISO 5745, Form A (gerade), flach-runde, lange Backen; mit Brennerloch zum Festhalten von Muttern und Stiftschrauben, Greifflächen gezahnt, Präzisionsschneiden für harten und weichen Draht, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



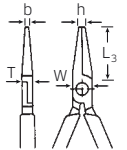
6529 3 160



6529 5 160



6529 6 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6529 3 145	140	poliert	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	44	15	8	2,5	2	115
6529 3 160	160			51	16	9	3	2,5	155
6529 3 200	200			73	17	9	3	2,5	197
6529 5 145	140	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	44	15	8	2,5	2	115
6529 5 160	160			51	16	9	3	2,5	170
6529 5 200	200			73	17	9	3	2,5	220
6529 6 145	140	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	44	15	8	2,5	2	92
6529 6 160	160			51	16	9	3	2,5	148
6529 6 200	200			73	17	9	3	2,5	187

6530 Flachrundzangen mit Schneide (Radio- oder Telefonzangen)

DIN ISO 5745, Form B (45° gewinkelt in Richtung der Breite), flach-runde, lange Backen, mit Brennerloch zum Festhalten von Muttern und Stiftschrauben, Greifflächen gezahnt, Präzisionsschneiden für harten und weichen Draht, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



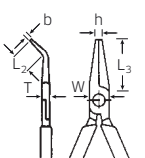
6530 3 200



6530 5 200



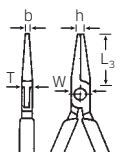
6530 6 200



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6530 3 160	160	poliert	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	24	55	16	9	3	2,5	145
6530 3 200	200			28	76	17	9	3,5	2,5	198
6530 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	24	55	16	9	3	2,5	170
6530 5 200	200			28	76	17	9	3,5	2,5	210
6530 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	24	55	16	9	3	2,5	146
6530 6 200	200			28	76	17	9	3,5	2,5	178

6531 Mechaniker-Flachrundzange

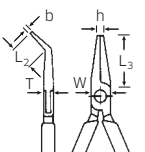
Form A (gerade), für Arbeiten in der Feinmechanik und Elektroindustrie, besonders dünne, lange und flach-runde Spitzen, Greifflächen mit feinem Schrägtrieb, durchgestecktes Gelenk - für lange Lebensdauer.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6531 5 170	170	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	63	13,5	8	2,5	2	101

6532 Mechaniker-Flachrundzange

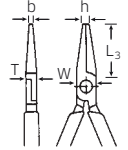
Form B (45° Grad gewinkelt in Richtung der Breite), für Arbeiten in der Feinmechanik und Elektroindustrie, besonders dünne, lange und flach-runde Spitzen, Greifflächen mit feinem Schrägtrieb, durchgestecktes Gelenk - für lange Lebensdauer.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△ g
6532 5 170	170	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	24	54	13,5	8	2,5	2	98

6533 Mechaniker-Flachrundzange (Langbeckzange)

lange, flach-runde Backen, Greifflächen gezahnt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	Δ⊗ g
6533 5 160	160	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	50	15	8	3	2,5	129

6534 Mechaniker-Flachrundzangen (Langbeckzangen)

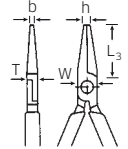
Form A (gerade), flach-runde Backen, Greifflächen gezahnt.



6534 5 200



6534 5 280



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	Δ⊗ g
6534 5 200	200	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	76	16	10	3	2,5	220
6534 5 280	280	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	73	20	9,5	3	2,5	255

6535 Mechaniker-Flachrundzangen (Langbeckzangen)

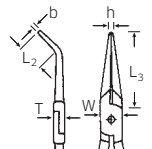
Form B (45° gewinkelt in Richtung der Breite), flach-runde Backen, Greifflächen gezahnt.



6535 5 200



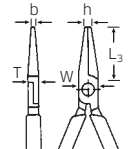
6535 5 280



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	Δ⊗ g
6535 5 200	200	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	28	68	17	9,5	3,5	2,5	220
6535 5 280	280	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	28	66	20	9,5	3	2,5	255

6536 Flachrundzange (Nadelzange)

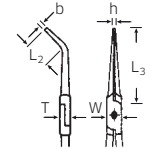
DIN ISO 9655, Form A (gerade), für Richt- und Biegearbeiten in elektronischen Geräten, extra lange, flach-runde Backen, Greifflächen mit feinem Schrägtrieb.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	Δ⊗ g
6536 5 160	160	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	58	15	8,5	4	3	110

6537 Flachrundzange (Nadelzange)

Form B (45° gewinkelt in Richtung der Breite), für Richt- und Biegearbeiten in elektronischen Geräten, extra lange, flach-runde Backen, Greifflächen mit feinem Schrägtrieb.

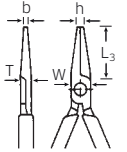


Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	Δ⊗ g
6537 5 160	160	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	25	54	14	8	1	3	115

Zangen

6538 Mechaniker-Flachrundzange

besonders geeignet für Arbeiten an feinmechanischen Geräten, flach-runde Backen, verschleißfeste Greifflächen mit Schrägtrieb, die gegenläufigen Zähne greifen in jeder Richtung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△△ g
65 38 5 200	200	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	38	13	9,5	2,5	2	157

Sicherungsringzangen

6543 Sicherungsringzangen für Innenringe

DIN 5256 C, gerade, schwere Form, im Gesenk geschmiedet, Präzisionsspitzen.



65 43 4 002



65 43 6 002

Code	Gr.	L mm	Spitzen ∅ mm	für Sicherungen mm	Kopf	Griffe	△△ g
65 43 4 000	J 0	140	0,9	8-13	mattverchromt	verchromt, kariert	90
65 43 4 001	J 1	140	1,3	12-25			90
65 43 4 002	J 2	180	1,8	19-60			135
65 43 4 003	J 3	225	2,3	40-100			195
65 43 4 004	J 4	320	3,2	85-140			419
65 43 6 000	J 0	140	0,9	8-13	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	100
65 43 6 001	J 1	140	1,3	12-25			100
65 43 6 002	J 2	180	1,8	19-60			150
65 43 6 003	J 3	225	2,3	40-100			215
65 43 6 004	J 4	320	3,2	85-140			462

6544 Sicherungsringzangen für Innenringe

DIN 5256 D, 90° gewinkelte Backen, schwere Form, im Gesenk geschmiedet, Präzisionsspitzen.



65 44 4 021



65 44 6 021

Code	Gr.	L mm	Spitzen ∅ mm	für Sicherungen mm	Kopf	Griffe	△△ g
65 44 4 001	J 01	130	0,9	8-13	mattverchromt	verchromt, kariert	90
65 44 4 011	J 11	130	1,3	12-25			90
65 44 4 021	J 21	170	1,8	19-60			135
65 44 4 031	J 31	215	2,3	40-100			195
65 44 4 041	J 41	300	3,2	85-140			416
65 44 6 001	J 01	130	0,9	8-13	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	100
65 44 6 011	J 11	130	1,3	12-25			100
65 44 6 021	J 21	170	1,8	19-60			150
65 44 6 031	J 31	215	2,3	40-100			215
65 44 6 041	J 41	300	3,2	85-140			432



6545 Sicherungsringzangen für Außenringe

DIN 5254 A, gerade, schwere Form, im Gesenk geschmiedet, Präzisionsspitzen, mit Rückholfeder (verschleißsichere Druckfeder).



Code	Gr.	L mm	Spitzen Ø mm	für Sicherungen mm	Kopf	Griffe	∅ g
6545 4 000	A 0	140	0,9	3-10	mattverchromt	verchromt, kariert	95
6545 4 001	A 1	140	1,3	10-25			95
6545 4 002	A 2	180	1,8	19-60			145
6545 4 003	A 3	210	2,3	40-100			205
6545 4 004	A 4	315	3,2	85-140			437
6545 6 000	A 0	140	0,9	3-10	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	105
6545 6 001	A 1	140	1,3	10-25			105
6545 6 002	A 2	180	1,8	19-60			160
6545 6 003	A 3	210	2,3	40-100			232
6545 6 004	A 4	315	3,2	85-140			491

6546 Sicherungsringzangen für Außenringe

DIN 5254 B, 90° gewinkelte Backen, schwere Form, im Gesenk geschmiedet, Präzisionsspitzen, mit Rückholfeder (verschleißsichere Druckfeder).



Code	Gr.	L mm	Spitzen Ø mm	für Sicherungen mm	Kopf	Griffe	∅ g
6546 4 001	A 01	125	0,9	3-10	mattverchromt	verchromt, kariert	95
6546 4 011	A 11	125	1,3	10-25			95
6546 4 021	A 21	170	1,8	19-60			145
6546 4 031	A 31	200	2,3	40-100			111
6546 4 041	A 41	290	3,2	85-140			431
6546 6 001	A 01	125	0,9	3-10	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	105
6546 6 011	A 11	125	1,3	10-25			105
6546 6 021	A 21	170	1,8	19-60			160
6546 6 031	A 31	200	2,3	40-100			236
6546 6 041	A 41	290	3,2	85-140			468

6547 Spezialmontagezangen für hufeisenförmige Sicherungsringe

an Wellensicherungen (z. B. von Motoren, Getrieben, Differentialen, Kupplungen, Bremsen usw.), mit Rückholfeder (verschleißsichere Druckfeder).



Code	L mm	Kopf	Griffe	∅ g
6547 4 170	170	mattverchromt	verchromt, kariert	154
6547 6 170	170	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	162

Zangen

Wasserpumpenzangen

6551 Wasserpumpenzangen

DIN ISO 8976 (Nr. 207 c), mit durchgestecktem Gelenk und Aussparung, 7-fach verstellbar (175 mm 6-fach), Klemmschutz, Chrom-Vanadium.



65 51 5 240



65 51 6 175

Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	⚖ g
65 51 5 240	240	43	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	365
65 51 6 175	175	26	schwarz lackiert, Maul poliert	schwarz lackiert, Rahmen poliert, Kunststoff-Überzug	173
65 51 6 240	240	43			330
65 51 6 300	300	51			520

6572 Wasserpumpenzangen FastGRIP

patentiert, durchgestecktes Gleitgelenk mit doppelter Abstützung, Schnelleinstellung am Werkstück über Druckknopf, stufenlos und leichtgängig 10-fach (180 mm), 12-fach (240 mm), 15-fach (300 mm) verstellbar, induktiv gehärtete Maulverzahnung - extrem hart und langlebig, Klemmschutz gegen Quetschverletzungen, Chrom-Vanadium.



65 72 6 240

Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	⚖ g
65 72 6 180	180	28	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	236
65 72 6 240	240	37			393
65 72 6 300	300	44			530

6573 Zangenschlüssel PowerGRIP

patentiert, mit durchgestecktem Gleitgelenk, Schnelleinstellung per Knopfdruck direkt am Werkstück, stufenlose, leichtgängige Superfeinverstellung, hohe Übersetzung für spürbare Handkraft-Verstärkung, für Werkstücke mit parallelen Flächen (Muttern, Schrauben usw.), ideal auch zum Biegen dünner, paralleler Werkstücke (Bleche usw.), Parallel-Backen ohne Profil zum Schutz oberflächenveredelter Werkstücke, „Ratscheneffekt“ beim Schrauben durch Nutzen des Maul-Hubs, extrem belastbare Gesamtkonstruktion, hochwertig vergütet.



65 73 5 300

Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	⚖ g
65 73 5 180	192	36	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	291
65 73 5 250	253	46			485
65 73 5 300	300	60			661

6554 Schnellspann-Wasserpumpenzangen

DIN ISO 8976 (Nr. 207 c), mit durchgestecktem Zahnrastgelenk und Aussparung, Chrom-Vanadium.



65 54 4 250

Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	⚖ g
65 54 4 250	250 ¹⁾	50	verchromt	verchromt, kariert	476
65 54 4 375	375	70			1066

¹⁾ mit Klemmschutz

6954 Ersatzfedern zu Nr. 6554

Code	Ersatzfeder zu Nr.	⚖ g
69 54 0 002	65544250	3
69 54 0 003	65544375	4

6555 MINI-Wasserpumpenzange

Chrom-Vanadium.



Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	Δ g
65 55 5 125	125	15	verchromt	mit Kunststoff-Überzug	78

Rohrzangen

6549 Eck-Rohrzangen

Form B, 45°, DIN 5234.



Code	Gr.	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	Δ g
65 49 0 315	1	326	45	rot lackiert	rot lackiert	780
65 49 0 420	1 1/2	440	61			1626
65 49 0 555	2	560	82			2780

6556 Schweden-Rohrzangen

Form A, 90°, DIN 5234.



Code	Gr.	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	Δ g
65 56 0 310	1	316	47	rot lackiert	rot lackiert	780
65 56 0 420	1 1/2	422	63			1560
65 56 0 560	2	542	82			2676

6557 S-Maul-Rohrzangen

Form C, DIN 5234.



Code	Gr.	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	Δ g
65 57 0 320	1	327	47	rot lackiert	rot lackiert	811
65 57 0 416	1 1/2	440	66			1595
65 57 0 535	2	560	81			2677

6558 „Heavy Duty“-Rohrzangen

US-Norm GGG-W-651 Type II, Klasse A.



Code	Gr.	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	Δ g
65 58 0 250 10"		250	49	schwarz lackiert	rot lackiert	805
65 58 0 300 12"		300	61			1255
65 58 0 350 14"		350	61			1665
65 58 0 450 18"		450	77			2660
65 58 0 600 24"		600	90			4295

Zangen

6559 „Stillson“-Rohrzangen

US-Norm GGG-W-651 Type I, Klasse A.



Code	Gr.	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	⌀ g
65 59 0 250	10"	250	35	schwarz lackiert	rot lackiert	550
65 59 0 300	12"	300	43			750
65 59 0 350	14"	350	49			1080
65 59 0 450	18"	450	61			1725
65 59 0 600	24"	600	77			3000

Gripzangen

6561 Breitmaul-Gripzange

mit 80 mm breiten Stahlbacken und Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	⌀ g
65 61 2 175	175	20	glanzvernickelt	glanzvernickelt	364

6562 Parallel-Gripzange

mit parallelen, geschmiedeten Backen und Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	⌀ g
65 62 2 250	250	50	glanzvernickelt	glanzvernickelt	700

6562/1 Parallel-Gripzangen

mit parallelen, geschmiedeten Backen und Schnelllösehebel, für kleine Rundteile (eine Backe mit Prismenaussparung) und für große Werkstücke geeignet, auch zum schonenden Spannen empfindlicher Werkstücke, Chrom-Vanadium.



6562/1



6562/2

Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	⌀ g
65 62 2 100	250	100	glanzvernickelt	glanzvernickelt	985
65 62 2 200	250	200			1154

6962 Kunststoffbacken zu Parallel-Gripzangen Nr. 6562/1 und Nr. 6562/2

1 Paar, zum zusätzlichen Schutz der gespannten Werkstücke.

Code	⌀ g
69 62 0 001	10

6563 Universal-Gripzangen

mit geschmiedeten Backen (eine Backe gerade, eine Backe halbrund) und Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



6563 2 175

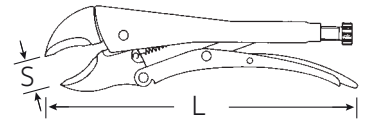
Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	Δ g
6563 2 175	175	25	glanzvernickelt	glanzvernickelt	320
6563 2 250	250	30			500

6564 Gripzangen

mit geschmiedeten, halbrunden Backen, Schnelllösehebel und Drahtabschneider, Chrom-Vanadium.



6564 2 175



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	Δ g
6564 2 145	145	14	glanzvernickelt	glanzvernickelt	175
6564 2 175	175	30			323
6564 2 250	250	40			550
6564 2 300	300	65			977

6565 Schweiß-Gripzange

mit Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	Δ g
6565 2 280	280	65	glanzvernickelt	glanzvernickelt	941

6566 Rohrschweiß-Gripzange

mit Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	Δ g
6566 2 280	280	85	glanzvernickelt	glanzvernickelt	944

6567 C-Clamp-Gripzangen

mit Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



6567 2 280

Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	Δ g
6567 2 175	175	75	glanzvernickelt	glanzvernickelt	236
6567 2 280	280	85			694

Zangen

6568 Gripzangen

mit besonders großer Spanntiefe,
mit Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



65 68 2 460

Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	⊘ g
65 68 2 460	460	180	glanzvernickelt	glanzvernickelt	1100
65 68 2 600	600	240			1372

6571 Langbeck-Gripzange

besonders geeignet an schmal zulaufenden
Stellen, mit Schnelllösehebel, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	S mm	Kopf	Griffe	⊘ g
65 71 2 165	165	23	glanzvernickelt	glanzvernickelt	190

Drahtwirbelzangen

6575 Drahtwirbelzangen

für Schraubensicherungen,
mit Zusatzschneide und rautierten Backen zum
sicheren Halten, 40° abgeschrägt,
für Drähte bis \varnothing 1,6 mm (dec.in. 0,06),
für Rechts- und Linksdrehungen, mit
automatischer Rückführung, Chrom-Vanadium.



65 75 1 220



65 75 1 280



Code	L mm	Kopf	Griffe	⊘ g
65 75 1 220	230	brüniert, poliert	brüniert	330
65 75 1 280	280			440

Sonstige greifende Zangen

6576N Connectorzange

mit auswechselbaren Kunststoffbacken,
4-fach verstellbares Gleitgelenk, zum Lösen bzw.
Festdrehen von Schraubsteckern,
z.B. Canon-Connectoren, für Arbeiten an Leichtmetall-
und Rohrverschraubungen, deren Oberflächen nicht
beschädigt werden dürfen, Chrom-Vanadium.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⊘ g
65 76 5 231	230	verchromt	mit Kunststoff-Überzug	288

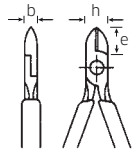
6976 Lose Kunststoffbacken zu Nr. 6576N

Code	⊘ g
69 76 0 001	4

Seitenschneider

6600 Seitenschneider ✂

DIN ISO 5749, Form B, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden mit Schneidfase, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	Δ g
6600 3 130	125	poliert	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	24	17	8,6	2,8	2,3	1,5	1,25	110
6600 3 145	140			25,7	18,5	8,2	3	2,5	1,8	1,6	147
6600 3 160	160			29,5	22,5	9,5	3	2,8	2	1,6	188
6600 3 180	180			32	23,5	11	3,8	3	2,5	2	242
6600 5 130	125	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	24	17	8,6	2,8	2,3	1,5	1,25	105
6600 5 145	140			25,7	18,5	8,2	3	2,5	1,8	1,6	160
6600 5 160	160			29,5	22,5	9,5	3	2,8	2	1,6	190
6600 5 180	180			32	23,5	11	3,8	3	2,5	2	255
6600 6 130	125	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	24	17	8,6	2,8	2,3	1,5	1,25	92
6600 6 145	140			25,7	18,5	8,2	3	2,5	1,8	1,6	121
6600 6 160	160			29,5	22,5	9,5	3	2,8	2	1,6	165
6600 6 180	180			32	23,5	11	3,8	3	2,5	2	205

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

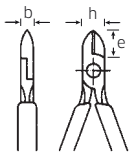
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6601 Seitenschneider ✂

wie Nr. 6600, jedoch mit Öffnungsfeder, Schneiden mit leichter Schneidfase.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	Δ g
6601 6 110	110	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	15	15	8,5	2,5	1,5	1,2	0,8	69

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

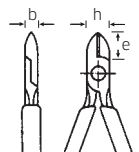
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6602 Kraftseitenschneider ✂

DIN ISO 5749, Form A, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden mit Schneidfase, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	Δ g
6602 3 140	140	poliert	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	23,5	20	9	4	3,1	2	1,5	156
6602 3 160	160			25,5	25	9,5	4	3,4	2,5	2	203
6602 3 180	180			27,5	26,5	10,5	4	3,8	2,7	2,2	251
6602 3 200	200			31	28	11,5	4	4	3	2,5	305
6602 3 250	250			32	29,5	12	4	4	3,5	3	407
6602 5 140	140	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	23,5	20	9	4	3,1	2	1,5	145
6602 5 160	160			25,5	25	9,5	4	3,4	2,5	2	200
6602 5 180	180			27,5	26,5	10,5	4	3,8	2,7	2,2	290
6602 5 200	200			31	28	11,5	4	4	3	2,5	310
6602 5 250	250			32	29,5	12	4	4	3,5	3	409
6602 6 140	140	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	23,5	20	9	4	3,1	2	1,5	140
6602 6 160	160			25,5	25	9,5	4	3,4	2,5	2	170
6602 6 180	180			27,5	26,5	10,5	4	3,8	2,7	2,2	230
6602 6 200	200			31	28	11,5	4	4	3	2,5	260
6602 6 250	250			32	29,5	12	4	4	3,5	3	375

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

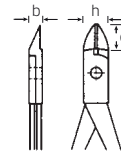
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

Schrägschneider

6612 Mechaniker-Schrägschneider

besonders geeignet für Arbeiten an feinmechanischen Geräten und im Elektronikbereich, Präzisionsschneiden für harte und weiche Drähte, Schneiden ca. 28° gewinkelt, mit leichter Schneidfase, Cu-Draht 0,25 mm \varnothing wird an der Spitze geschnitten, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	Δ g
66 12 5 185	185	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	14	13,5	9,5	2	1,8	1,5	145

① Schneidwerte in mm für weichen Draht
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

Vornschneider

6618 Kraft-Vornschneider

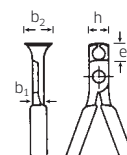
DIN ISO 5748, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, mit Schneidfase, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



66 18 5 160



66 18 6 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	③	④	Δ g
66 18 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	17	26	11,5	24	3,8	3	2,5	2	240
66 18 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	17	26	11,5	24	3,8	3	2,5	2	211

① Schneidwerte in mm für weichen Draht
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht
④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6617 Hebelvornschneider

DIN ISO 5748, für Pianodraht, Spezialstahl.



66 17 0 215

Code	L mm	Kopf	Griffe	①	②	③	④	Δ g
66 17 0 180	180	poliert	schwarz lackiert	3,5	3	2,5	2,25	394
66 17 0 215	215			4	3,5	2,8	2,5	440
66 17 0 235	235			4	3,5	3	2,75	467

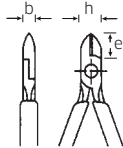
① Schneidwerte in mm für weichen Draht
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht
④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

Kunststoff-Seitenschneider

6670 Kunststoff-Seitenschneider

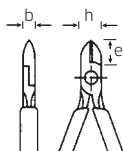
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit besonders schmaler, gerader Schneide, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, nur für dünne Angüsse aus weichen Thermoplasten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6670 6 120	120	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	13	11	7	56

6671 Kunststoff-Seitenschneider

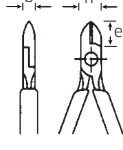
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit besonders schmaler, gerader Schneide, 45° gewinkelt, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, nur für dünne Angüsse aus weichen Thermoplasten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6671 6 120	120	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	12	11	7	56

6672 Kunststoff-Seitenschneider

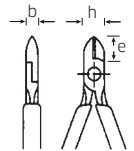
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit gerader Schneide, 20° gewinkelt, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6672 6 130	130	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	22	16	9	107
6672 6 145	145			25	17	10	120
6672 6 160	160			28	18	10	161

6673 Kunststoff-Seitenschneider

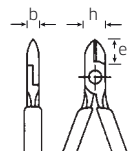
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit erhabener Schneide, 20° gewinkelt, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6673 6 130	130	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	22	17	8,5	107
6673 6 145	145			23	18	9,5	119
6673 6 160	160			28	18	10,5	165

6674 Kunststoff-Seitenschneider

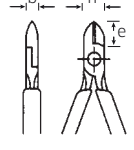
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit konvex gebogener Schneide, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6674 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	28	20	11	162

6676 Kunststoff-Seitenschneider

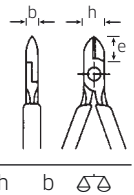
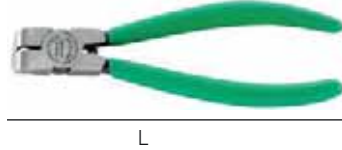
für Kunststoff-Spritzgussteile, mit gerader Schneide, 30° gewinkelt, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6676 6 130	130	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	19	16,5	8,5	105
6676 6 145	145			21	18,5	9,5	125
6676 6 160	160			28	20	11	165

6677 Kunststoff-Seitenschneider

für Kunststoff-Spritzgussteile, mit gerader Schneide, 90° gewinkelt, ohne Schneidfase für rückstandsloses Abschneiden von Angüssen und Graten, mit Öffnungsfeder, Schneiden induktiv gehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	Δg g
6677 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	25	21	10	166

Zangen

Abisolierzangen

6622 Abisolierzange

mit Stellschraube zum Einstellen auf den gewünschten Draht- oder Litzendurchmesser, max. 5 mm \varnothing bzw. 10 mm² Leiterquerschnitt.



66 22 5 160



66 22 6 160

Code	L mm	Kopf	Griffe	⚠ g
66 22 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	195
66 22 6 160	160	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	180

6623 Abisolierzange

für Drähte von 0,5 bis 5 mm \varnothing , selbsteinstellend, mit Schneidloch zum Trennen von Kabeln und Litzen bis 5 mm \varnothing , Spezialstahl.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⚠ g
66 23 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	180

6923 Ersatzmesser (1 Paar) zu Nr. 6623

Code	⚠ g
69 23 0 001	11

6624 Abisolierzange

für Drähte von 0,3 bis 1,2 mm \varnothing , selbsteinstellend, mit Schneidloch zum Trennen von Kabeln und Litzen bis 5 mm \varnothing , Elektro-Spezialstahl.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⚠ g
66 24 5 160	160	verchromt	Mehrkomponenten-Griffe mit Weichzonen	186

Kabelscheren

6630 Kabelschere

für Kupfer- und Alukabel, leichter, sauberer Schnitt bei Einhandbetätigung, spezielle Schneidengeometrie verhindert Druckstellen und aufgespleißte Enden, Schraubgelenk nachstellbar, mit Klemmschutz, nicht für Stahldraht und stahlarmierte Kabel geeignet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⑦	⑧	⑨	⚠ g
66 30 5 220	220	verchromt	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	16	35	70	332

⑦ Schneidwerte in mm² für eindrähtige Al-/Cu-Kabel

⑧ Schneidwerte in mm² für mehrdrähtige Al-/Cu-Kabel

⑨ Schneidwerte in mm² für feindrähtige Al-/Cu-Kabel

Aderendhülsenzangen

6634 Aderendhülsenzange

mit Halbrund-Profil, für zuverlässige Verpressung von Aderendhülsen DIN 46228, 8 besonders tiefe Quetschmulden mit konischen Seitenflächen, Verpressung in den gekennzeichneten Profilen in einem Arbeitsgang.



Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp-Bereich mm ²	⚖ g
6634 6 220	220	brüniert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche	0,25; 0,5; 0,75; 1; 1,5; 2,5; 4; 6; 10; 16	240

6637 Aderendhülsenzange

zum Verarbeiten von Aderendhülsen mit und ohne Isolierkragen nach DIN 46228

- Hohe Präzision im Crimpergebnis
- Komfortable Kraftübersetzung bei leichter Handhabung
- Entriegelbare Zwangssperre
- Präzise geschliffene Profile
- Crimpform: □

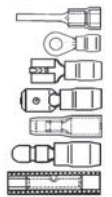


Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp-Bereich mm ²	⚖ g
6637 0 195	195	brüniert	mit Kunststoffhülle	0,08 - 10	298

6638 Aderendhülsenzange

für rot/blau/gelb isolierte Kabelschuhe, Stiftkabelschuhe, Flachstecker- und Hülsen, Rundstecker- und Hülsen, Stoß- und Parallelverbinder

- Entriegelbare Zwangssperre
- Leichte Handhabung
- Abisolier- und Schneidvorrichtung siehe Nr. 6966
- Crimpform: ○

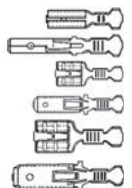


Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp-Bereich mm ²	⚖ g
6638 0 220	220	brüniert	mit Kunststoffhülle	rot = 0,5-1 (AWG 20-18); blau = 1,5-2,5 (AWG 16-14); gelb = 4-6 (AWG 12-10)	477

6639 Aderendhülsenzange

für nicht isolierte Flachstecker und Flachsteckhülsen für DIN Steckbreiten F2,8; F4,8; F6,3; F9,5

- Entriegelbare Zwangssperre
- Leichte Handhabung
- Abisolier- und Schneidvorrichtung siehe Nr. 6966
- Crimpform: ☺

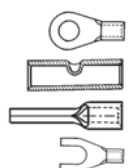


Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp-Bereich mm ²	⚖ g
6639 0 220	220	brüniert	mit Kunststoffhülle	0,25-0,5 (AWG 24-20); 0,5-1 (AWG 20-18); 4-6 (AWG 12-10); 1,5-2,5 (AWG 16-14)	483

6640 Aderendhülsenzange

für nicht isolierte Kabelschuhe und Rohrkabelschuhe mit geschlossener Crimphülse

- Entriegelbare Zwangssperre
- Leichte Handhabung
- Abisolier- und Schneidvorrichtung siehe Nr. 6966
- Crimpform: ☺



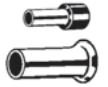
Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp-Bereich mm ²	⚖ g
6640 0 220	220	brüniert	mit Kunststoffhülle	0,1-0,35 (AWG 26-22); 0,5-1 (AWG 20-18); 1,5-2,5 (AWG 16-14); 4-6 (AWG 12-10); 10-16 (AWG 8-6)	465

Zangen

6641 Aderendhülsenzange

für Aderendhülsen mit und ohne Isolierkragen nach DIN 46228

- Entriegelbare Zwangssperre
- Leichte Handhabung
- Abisolier- und Schneidvorrichtung siehe Nr. 6966
- Crimpform: □



Code	L mm	Kopf	Griffe	Crimp- Bereich mm ²	⊘ g
66 41 0 220	220	brüniert	mit Kunststoffhülle	0,14-0,5; 0,75-1,5; 2,5; 4; 6; 10	536

6966 Abisolier- und Schneidvorrichtung

zum Abisolieren von Drähten mit 0,5 bis 6 mm Ø. Zusätzlich können Kabel geschnitten werden. Zu verwenden mit den Aderendhülsenzangen Nr. 6638, 6639, 6640 und 6641.



Code	⊘ g
69 66 0 000	37

Sonstige schneidende Zangen

6660 Rabitz- oder Monierzangen

DIN ISO 9242, Begrenzung des Öffnungswinkels zum einhändigen Schließen (DBGM), geringer Trennkraftaufwand durch optimale Schneidengeometrie, induktiv gehärtete Schneiden für hohe Verschleißfestigkeit, Spezialstahl, gesenkgeschmiedet, ölgehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⊘ g
66 60 1 220	224	poliert	schwarz lackiert	318
66 60 1 250	250			390
66 60 1 280	280			434

6661 Kneifzangen

DIN ISO 9243, Spezialstahl, gesenkgeschmiedet, ölgehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⊘ g
66 61 1 180	180	poliert	schwarz lackiert	322
66 61 1 200	200			350

6662 Kraft-Monierzange

DIN ISO 9243, induktiv gehärtete Schneiden für hohe Verschleißfestigkeit, extrem geringer Trennkraftaufwand durch sehr große Hebelwirkung und optimale Schneidengeometrie. Deutlich gedämpfter Schnittschlag durch „elastischen“ Zangenkörper, daher ideal für Dauereinsatz. Extra schlanke Ausführung, ideal zum Binden von vertieft liegenden Moniereisen. Spezialstahl, gesenkgeschmiedet, ölgehärtet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⊘ g
66 62 4 300	300	verchromt, poliert	verchromt	478

6702 Satz mit 4 Zangen, verchromt

Griffe kariert, in Kunststoffeinlage
Inhalt:

- 6543** Sicherungsringzange, J2
- 6544** Sicherungsringzange, J21
- 6545** Sicherungsringzange, A2
- 6546** Sicherungsringzange, A21



Code	g
96 65 0004	590

6706 Satz mit 3 Zangen, poliert

mit Kunststoff-Überzug,
in Kunststoffeinlage

- Inhalt:
- 6501** Kombizange, 180 mm
 - 6602** Kraftseitenschneider,
160 mm
 - 6529** Flachrundzange, 200 mm



Code	g
96 65 0008	750

6703 Satz mit 3 Zangen, verchromt

Mehrkomponenten-Griffe mit
Weichzonen, in Kunststoffeinlage
Inhalt:

- 6501** Kombizange, 180 mm
- 6602** Kraftseitenschneider,
160 mm
- 6529** Flachrundzange, 200 mm



Code	g
96 65 0005	810

6705 Satz mit 3 Zangen, poliert

mit Kunststoff-Überzug,
in Kunststoffeinlage

- Inhalt:
- 6551** Wasserpumpenzange,
240 mm, lackiert
 - 6501** Kombizange, 180 mm
 - 6602** Kraftseitenschneider,
160 mm



Code	g
96 65 0007	880

6704 Satz mit 3 Zangen, verchromt

Mehrkomponenten-Griffe mit
Weichzonen (Nr. 6501, 6602),
in Kunststoffeinlage
Inhalt:

- 6551** Wasserpumpenzange,
240 mm, lackiert
- 6501** Kombizange, 180 mm
- 6602** Kraftseitenschneider,
160 mm



Code	g
96 65 0006	950

Zangensätze in Kunststoffeinlagen passend für Werkbank Nr. 92KM G, Werkstattwagen Nr. 90, 95, 95VA, 98VA, Kassetten-Box Nr. 920 und Rollbox Nr. 922N (Baukastensystem siehe Seite 42-71)

ES 6501-6602/7A



530 x 350 x 40 mm, 7-teilig

Code	g
96 83 81 21	2085

Nr. 65 01 5 180

Nr. 65 29 5 200

Nr. 65 43 4 002

Nr. 65 45 4 002

Nr. 65 51 6 240

Nr. 65 64 2 250

Nr. 66 02 5 160

83 81 20 21 Einlage, leer 307

ES 6501-6602/7B



530 x 350 x 40 mm, 7-teilig

Code	g
96 83 81 32	2055

Nr. 65 01 5 200

Nr. 65 29 5 160

Nr. 65 43 4 002

Nr. 65 45 4 002

Nr. 65 51 6 240

Nr. 65 64 2 250

Nr. 66 02 5 160

83 81 20 21 Einlage, leer 307

Zangen

TCS 6501-6602/3



175 x 350 x 40 mm, 3-teilig

Code	△△ g
96 83 87 75	1125



Nr. 65 01 5 200



Nr. 65 51 6 300



Nr. 66 02 5 180

TCS 6501-6602/4



175 x 350 x 35 mm, 4-teilig

Code	△△ g
96 83 81 79	1000



Nr. 65 01 5 180



Nr. 65 29 5 200



Nr. 65 51 6 240



Nr. 66 02 5 160

TCS 6501-6602/4N



175 x 350 x 35 mm, 4-teilig

Code	△△ g
96 83 06 22	1080



Nr. 65 01 5 180



Nr. 65 29 5 200



Nr. 65 72 6 240



Nr. 66 02 5 160

TCS 6543-6564/3



175 x 350 x 30 mm, 3-teilig

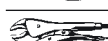
Code	△△ g
96 83 81 80	815



Nr. 65 43 4 002



Nr. 65 45 4 002



Nr. 65 64 2 250

TCS 6543-6546/4



175 x 350 x 30 mm, 4-teilig

Code	△△ g
96 83 06 08	626



Nr. 65 43 4 002



Nr. 65 44 4 021

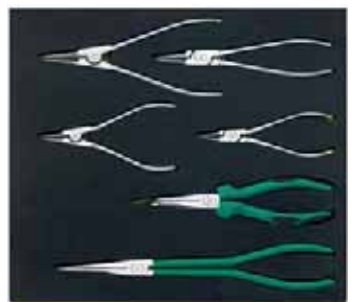


Nr. 65 45 4 002



Nr. 65 46 4 021

TCS 6534-6545/6



350 x 350 x 30 mm, 6-teilig

Code	△△ g
96 83 21 00	1070



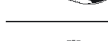
Nr. 65 34 5 280



Nr. 65 35 5 200



Nr. 65 43 4 001



Nr. 65 43 4 002



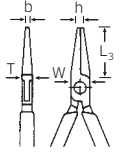
Nr. 65 45 4 001

Nr. 65 45 4 002

Elektronik-Zangen, ESD-geeignet

6517 **Elektronik-Flachzange**

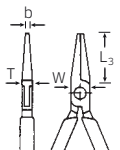
DIN ISO 9655, für feinste Richt-, Biege- und Montagearbeiten im Elektronik- und Feinmechanikbereich, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Präzisionsgreifbacken, dünn zulaufend, Greifflächen glatt geschliffen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	 g
65 17 6 120	125	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	20	9	6,5	1,5	3	47

6526 **Elektronik-Rundzange**

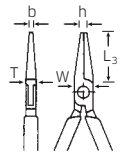
DIN ISO 9655, für feinste Arbeiten im Elektronik- und Feinmechanikbereich, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, dünne, glatte, runde Präzisionsspitzen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	 g
65 26 6 120	125	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	22	9	6,5	1,25	45

6540 **Elektronik-Flachrundzange**

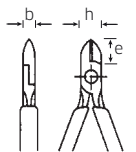
DIN ISO 9655, für feinste Richt-, Biege- und Montagearbeiten im Elektronik- und Feinmechanikbereich, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Präzisionsgreifbacken, flach-rund, dünn zulaufend, Greifflächen glatt geschliffen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	 g
65 40 6 120	125	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	21	9	6,5	1	1	50

6603 **Elektronik-Seitenschneider**

kräftiges, schlankes Modell, geeignet für feinste Arbeiten an elektronischen Bauteilen, Präzisionsschneiden für weiche und harte Drähte, auch Pianodraht, Schneiden mit leichter Schneidfase, Cu-Draht 0,2 mm \varnothing wird an der Spitze geschnitten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	 g
66 03 6 115	115	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	14	11	6,5	1,5	1	0,8	0,5	60

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

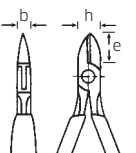
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6605 **Elektronik-Seitenschneider**

DIN ISO 9654, mit Drahtklemme - Drahtabschnitte können nicht unkontrolliert abspringen, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung, Präzisionsschneiden mit leichter Schneidfase für alle Drähte, auch für Pianodraht, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	 g
66 05 6 110	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	13	10,5	7	1,5	1	0,8	0,6	64

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

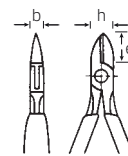
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

Zangen

6606 Elektronik-Seitenschneider

DIN ISO 9654, kräftiges Modell, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung, Präzisionsschneiden mit leichter Schneidfase, auch für Pianodraht, Cu-Draht 0,25 mm \varnothing wird an der Spitze geschnitten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	$\frac{\Delta}{g}$
6606 6 110	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	13	12	7,5	1,5	1	0,8	0,6	64
6606 6 130	125			18	16	10	1,7	1,2	1	0,8	104

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

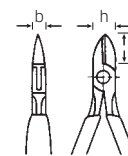
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6607 Elektronik-Seitenschneider

DIN ISO 9654, schlanke, spitze Kopfform für Arbeiten auf engem Raum, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung, Präzisionsschneiden für weiche und mittelharte Drähte, Schneiden ohne Schneidfase zum flächengleichen Schneiden von Cu- und Diodendrähten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



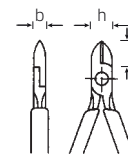
Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	$\frac{\Delta}{g}$
6607 6 110	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	13	12	7,5	1,5	1	64
6607 6 130	125			18	16	10	1,5	1	104

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

6604 Mini-Elektronik-Seitenschneider

DIN ISO 9654, sehr leichtes, schlankes Modell, besonders geeignet für feinste Arbeiten an elektronischen Bauteilen, Präzisionsschneiden für weiche und harte Drähte, Schneiden mit leichter Schneidfase, Cu-Draht 0,2 mm \varnothing wird an der Spitze geschnitten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	$\frac{\Delta}{g}$
6604 6 110	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	11	9	6	1	0,8	0,6	0,4	49

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

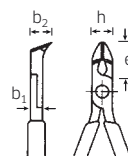
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6613 Elektronik-Schrägschneider

DIN ISO 9654, spitze Kopfform für Arbeiten auf engem Raum, Präzisionsschneiden für weiche und harte Drähte, mit leichter Schneidfase, 55° gewinkelt, Cu-Draht 0,25 mm \varnothing wird an der Spitze geschnitten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 62 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	③	④	$\frac{\Delta}{g}$
6613 6 115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	11	11	7,5	10,5	1	0,8	0,6	0,4	82

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

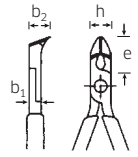
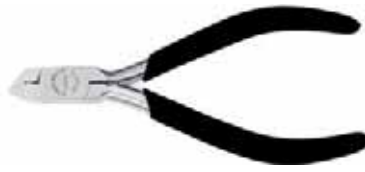
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6614 Elektronik-Schrägschneider

DIN ISO 9654, wie 6613, jedoch ohne Schneidfase, zum flächengleichen Schneiden von weichen und mittelharten Cu- und Diodendrähten.



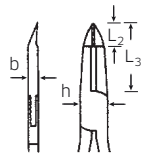
Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	Δ g
6614 6115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	11	11	7,5	10,5	1	0,6	55

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

6615 Elektronik-Schrägschneider

DIN ISO 9654, schlanke, lange Kopfform für feinste Arbeiten auf engem Raum, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung, Präzisionsschneiden für Cu- und Diodendrähte, Schneiden ca. 30° gewinkelt, mit leichter Schneidfase, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte.



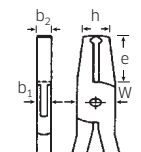
Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	h mm	b mm	①	②	Δ g
6615 6115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	8	18	8	6	0,6	0,3	47

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

6619 Elektronik-Vornschneider

DIN ISO 9654, schlanke, lange Kopfform für Arbeiten auf engem Raum, durchgestecktes Gelenk - bestmögliche Gelenkführung, Präzisionsschneiden für Cu- und Diodendrähte, mit leichter Schneidfase, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte.



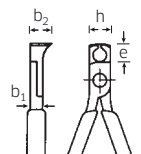
Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	W mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	Δ g
6619 6115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	15,5	8,5	5,5	6	5	0,6	0,3	65

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

6620 Elektronik-Vornschneider

DIN ISO 9654, Präzisionsschneiden für weiche und harte Drähte, mit leichter Schneidfase, 90° gewinkelt, spitze Kopfform, Cu-Draht 0,25 mm Ø wird an der Spitze geschnitten, mit eingeschweißter Öffnungsfeder, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	③	④	Δ g
6620 6115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	6,5	11	7,5	11	1	0,8	0,6	0,4	83

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

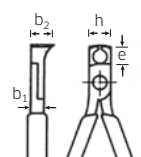
② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6621 Elektronik-Vornschneider

DIN ISO 9654, wie Nr. 6620, jedoch ohne Schneidfase, zum flächengleichen Schneiden von weichen und mittelharten Cu- und Diodendrähten, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	①	②	Δ g
6621 6115	112	poliert	Kunststoff-Überzug mit gerauter Oberfläche, ESD-geeignet	6,5	11	7,5	11	1	0,6	84

① Schneidwerte in mm für weichen Draht

② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht



1.000 Volt – kein Problem. **STAHLWILLE VDE-Zangen**

STAHLWILLE VDE-Zangen werden nach den jeweils neuesten Bestimmungen der EN 60900 gefertigt und einzeln geprüft. Sie bieten den größtmöglichen Schutz, wenn unter einer Spannung von AC 1.000 Volt gearbeitet wird.



1

Die Spannungsprüfung

Alle STAHLWILLE VDE-Zangen werden mit AC 10.000 Volt geprüft und sind zugelassen für 1.000 Volt. Das bedeutet 10-fache Sicherheit.

2

Die elektrische Isolierfähigkeit

Nach Unterwasserlagerung von 24 Stunden werden die Zangen mit AC 10.000 Volt bei gleichzeitiger Prüfung des Ableitstroms drei Minuten getestet. Dabei darf weder ein Durch- noch ein Überschlag auftreten.

3

Die Prüfung des Brennverhaltens

Eine Brandgefahr wird nur durch schwer entflammables Kunststoffmaterial verhindert. Bei der Prüfung darf am Zangengriff eine Flammhöhe von 120 mm innerhalb 20 Sekunden nicht überschritten werden.

4

Die Druckprüfung

Bei einer Druckbelastung von 20 N·m und einer Temperatur von 70 °C darf kein Durchschlag oder Überschlag erfolgen, wenn mit einer Spannung von AC 5.000 Volt geprüft wird.

5

Die Kälteschlagprüfung

Die Isolierung der Zangenschenkel muss auch nach 2 Stunden bei -25 °C in der Kältekammer noch ausreichend zäh sein, sodass sie bei Stößen und Schlägen nicht brechen.

6

Die Prüfung der Haftfähigkeit des PVC-Überzuges

Die Griffe müssen auch nach ca. 168 Stunden Lagerung im Wärmeschrank bei 70 °C noch fest auf den Schenkeln der Zangen sitzen. Die Prüfkraft im Abstreiftest beträgt 500 N bei 3 Minuten.



VDE-Zangen

6501 VDE-Kombinationszangen

DIN ISO 5746, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 62 HRC, für harte Dauerbeanspruchung.



6501 7 160



6501 8 160

Code	L mm	Kopf	Griffe	③	④	⑤	⑥	$\frac{\Delta}{g}$
6501 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	1,8	1,5	10	16	202
6501 7 180	180			2	1,8	12	16	279
6501 7 200	200			2,5	2	13	16	359
6501 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	1,8	1,5	10	16	186
6501 8 180	180			2	1,8	12	16	186
6501 8 200	200			2,5	2	13	16	317

③ Schneidwerte in mm für harten Draht

④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

⑤ Schneidwerte in mm für Kabel

⑥ Schneidwerte in mm² für Kabel

6507 VDE-Flachzangen, kurz

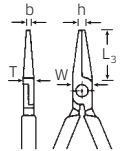
DIN ISO 5745, kurze, flache Backen, Greifflächen gezahnt.



6507 7 160



6507 8 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6507 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	30	17	10	5	9	200
6507 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	30	17	10	5	9	181

6508 VDE-Flachzangen, lang

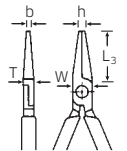
DIN ISO 5745, lange, flache Backen, Greifflächen gezahnt.



6508 7 160



6508 8 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6508 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	50	15	8	3	5	148
6508 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	50	15	8	3	5	166

6523 VDE-Rundzangen, kurz

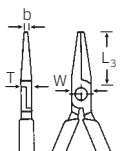
DIN ISO 5745, zum Biegen von Drahtösen und Ringen, kurze, runde Backen, rundgeschliffen, Greifflächen fein gezahnt.



6523 7 160



6523 8 160



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	$\frac{\Delta}{g}$
6523 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	30	18	10	3	201
6523 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	30	18	10	3	176

Zangen

6524 VDE-Rundzangen, lang

DIN ISO 5745, zum Biegen von Drahtösen und Ringen, lange, runde Backen, rundgeschliffen, Greifflächen fein gezahnt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	b mm	△△ g
65 24 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	47	15,5	8,5	2,5	162
65 24 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	47	15,5	8,5	2,5	156

6529 VDE-Flachrundzangen mit Schneide (Radio- oder Telefonzangen)

DIN ISO 5745, Form A (gerade), flach-runde, lange Backen, mit Brennerloch zum Festhalten von Muttern und Stiftschrauben, Greifflächen gezahnt, Präzisionsschneiden für harten und weichen Draht, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△△ g
65 29 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	51	16	9	3	2,5	174
65 29 7 200	200	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	73	17	9	3	2,5	226
65 29 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	51	16	9	3	2,5	158
65 29 8 200	200	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	73	17	9	3	2,5	202

6530 VDE-Flachrundzangen mit Schneide (Radio- oder Telefonzangen)

DIN ISO 5745, Form B (45° gewinkelt in Richtung der Breite), flach-runde, lange Backen, mit Brennerloch zum Festhalten von Muttern und Stiftschrauben, Greifflächen gezahnt, Präzisionsschneiden für harten und weichen Draht, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 60 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₂ mm	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△△ g
65 30 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	24	55	16	9	3	2,5	185
65 30 7 200	200	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	28	76	17	9	3,5	2,5	230
65 30 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	24	55	16	9	3	2,5	154
65 30 8 200	200	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	28	76	17	9	3,5	3	201

6533 VDE-Mechaniker-Flachrundzangen (Langbeckzangen)

lange, flach-runde Backen, Greifflächen gezahnt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	L ₃ mm	W mm	T mm	h mm	b mm	△△ g
65 33 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, AC/1000 V	50	15	8	3	2,5	147
65 33 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, AC/1000 V	50	15	8	3	2,5	160

6551 VDE-Wasserpumpenzange



- DIN ISO 8976 (Nr. 207 c)
- mit durchgestecktem Gelenk und Aussparung
- 7-fach verstellbar
- Sicherheitsklemmschutz gegen Quetschverletzungen
- Chrom-Vanadium



Code	L mm	Maulöffnung max. mm	Kopf	Griffe	$\frac{\Delta}{g}$
6551 7 240	250	33	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	358

6600 VDE-Seitenschneider \blacklozenge

DIN ISO 5749, Form B, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden mit Schneidfase, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	$\frac{\Delta}{g}$
6600 7 145	140	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	19	20	8,2	3	2,5	1,8	1,6	155
6600 7 160	160			23,5	20	9	3	2,8	2	1,6	215
6600 7 180	180			25,5	25	9,5	3,8	3	2,5	2	270
6600 8 145	140	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	19	20	8,2	3	2,5	1,8	1,6	149
6600 8 160	160			23,5	20	9	3	2,8	2	1,6	190
6600 8 180	180			25,5	25	9,5	3,8	3	2,5	2	249

- ① Schneidwerte in mm für weichen Draht
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

- ② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht
④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6602 VDE-Kraftseitenschneider \blacklozenge

DIN ISO 5749, Form A, Präzisionsschneiden für alle Drähte, auch Pianodraht, Schneiden mit Schneidfase, Elektrostahl höchster Güte, Schneiden induktiv gehärtet, ca. 63 HRC.



Code	L mm	Kopf	Griffe	e mm	h mm	b mm	①	②	③	④	$\frac{\Delta}{g}$
6602 7 160	160	verchromt	tauchisoliert, DIN EN 60900 \triangle \triangle AC/1000 V	25,5	25	9,5	4	3,4	2,5	2	220
6602 7 200	200			31	28	11,5	4	4	3	2,5	325
6602 7 250	250			32	29,5	12	4	4	3,5	3	475
6602 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900 \triangle \triangle AC/1000 V	25,5	25	9,5	4	3,4	2,5	2	210
6602 8 180	180			27,5	26,5	10,5	4	3,8	2,7	2,2	250
6602 8 200	200			31	28	11,5	4	4	3	2,5	305

- ① Schneidwerte in mm für weichen Draht
③ Schneidwerte in mm für harten Draht

- ② Schneidwerte in mm für mittelharten Draht
④ Schneidwerte in mm für Pianodraht

6622 VDE-Abisolierzangen

mit Stellschraube zum Einstellen auf den gewünschten Draht- oder Litzendurchmesser, max. 5 mm \varnothing bzw. 10 mm² Leiterquerschnitt.



Code	L mm	Kopf	Griffe	$\frac{\Delta}{g}$
6622 7 160	160	verchromt	tauchisoliert DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	180
6622 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900, \triangle \triangle AC/1000 V	168

Zangen

6623 VDE-Abisolierzangen

für Drähte von 0,5 bis 5 mm Ø, selbsteinstellend, mit Schneidloch zum Trennen von Kabeln und Litzen bis 5 mm Ø, Spezialstahl.



66 23 7 160



66 23 8 160

Code	L mm	Kopf	Griffe	g
66 23 7 160	160	verchromt	tauchisoliert, DIN EN 60900 AC/1000 V	214
66 23 8 160	160	verchromt	isoliert, mit Kunststoffhülle, DIN EN 60900 AC/1000 V	184

6923 Ersatzmesser (1 Paar) zu Nr. 6623

Code	g
69 23 0 001	11

6630 VDE-Kabelschere

für Kupfer- und Alukabel, leichter, sauberer Schnitt bei Einhandbetätigung, spezielle Schneidengeometrie verhindert Druckstellen und aufgespleißte Enden, Schraubgelenk nachstellbar, mit Klemmschutz, nicht für Stahldraht und stahlarmierte Kabel geeignet.



Code	L mm	Kopf	Griffe	⑦	⑧	⑨	g
66 30 7 220	220	verchromt	tauchisoliert, DIN EN 60900 AC/1000 V	16	35	70	380

⑦ Schneidwerte in mm² für eindrähtige Al-/Cu-Kabel ⑧ Schneidwerte in mm² für mehrdrähtige Al-/Cu-Kabel
 ⑨ Schneidwerte in mm² für feindrähtige Al-/Cu-Kabel

TCS 6501-6600/3



175 x 350 x 40 mm, 3-teilig

Code	g
96 83 87 70	725



Nr. 65 01 7 180



Nr. 65 29 7 200



Nr. 66 00 7 160

Tool Control System Das Sicherheitseinlagensystem

- Passend für Werkstattwagen und Werkzeugkoffer
- Mit gelben Signalfächern zur Überprüfung der Werkzeugvollständigkeit



