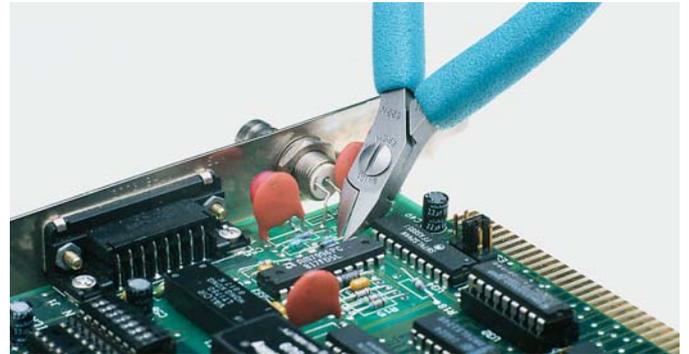


Seitenschneider

Seitenschneider

Erem bietet eine große Auswahl an Präzisions-Seitenschneidern für nahezu jede Aufgabe. Um den richtigen Seitenschneider für ihre Aufgabe zu finden, beachten Sie bitte die folgenden Punkte:

**Die Kopfform**

Die Kopfformen unterscheiden sich in Form und Bauart, die je nach Anwendung am besten geeignet sind. Es gibt drei Grundformen:

**Ovaler Kopf**

Die gängigste Form. Für alle Schneidaufgaben, bei denen der Zugang nicht das Problem ist. Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und verzeiht eher den einen oder anderen "Mißbrauch".

**Abgeschrägter Kopf**

Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schlechter zugänglichen Stellen ohne das sich die Schneidkapazität reduziert. Diese Kopfform ist nicht ganz so robust wie die ovale Form, daher sollte die Anwendung nur innerhalb des empfohlenen Bereichs erfolgen.

**Ausgesparter Kopf**

Die schmalste Kopfform. Die Unterseite ist ausgespart, dadurch kommt man selbst an extrem schwer zugängliche Stellen. Aufgrund der Aussparung reduziert sich die Schneidkapazität und die Robustheit. Diese Kopfform sollte keinesfalls ausserhalb des jeweils empfohlenen Anwendungsbereichs verwendet werden.

Der Schnitt

Mit Schnitt wird die Art der Endform unterschieden, die der Schneider an dem Draht hinterläßt. Es gibt drei Arten:

**Mit Wate (Semi Flush)**

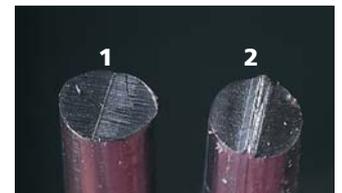
Dieser Schnitt hinterläßt eine pyramidenförmige Spitze am Drahtende. Er eignet sich besonders für allgemeine Aufgaben, bei denen die Endform keine große Rolle spielt. Schneider mit diesem Schnitt eignen sich sowohl für weiche Kupferdrähte als auch sehr harte Drähte wie Edelstahl.

**Ohne Wate (Flush)**

Dieser Schnitt hinterläßt eine wesentlich kleinere Spitze am Drahtende ohne das sich die Schneidkapazität reduziert. Die Schneidkanten sind feiner als bei Schneidern mit Wate, der Kraftaufwand beim Schneiden ist geringer und die Belastung für das Bauteil wird reduziert. Drahtenden ohne Wate reduzieren z.B. den Kraftaufwand beim Anbringen von Bauteilen auf Leiterplatten. Garantiert präzise Schnitte auch nach häufigem Gebrauch.

**Perfekt planer Schnitt (Super Full Flush)**

Diesen perfekt planen Schnitt gibt es nur bei Erem. Schneider mit diesem Schnitt sind absolut präzise geschliffen und geschärft. Dieser Schnitt liefert absolut plane Drahtenden, Nacharbeiten werden überflüssig. Der Kraftaufwand ist gering ebenso wie die Bauteilbelastung durch den Schnitt. Lötflächen bei Lötbadverfahren werden verhindert. Für Anwendungen in der Mikroelektronik, Raumfahrt oder Medizintechnik. Nur für weiche Drähte, begrenzte Schneidkapazität.



1. Erem Schnitt

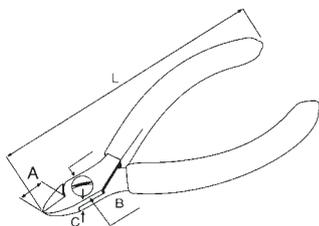
2. Andere

Die Größe

110 mm Schmalere Kopf für höheren Schneidwiderstand
Für nahezu alle Schneidaufgaben.

115 mm Längerer, feiner Kopf.
Für Schneidaufgaben bei denen leichter Zugang wichtig ist.

120 mm Kräftige Version.
Für Schneidaufgaben, bei denen es auf eine hohe Schneidkapazität und ein besonders robustes Werkzeug ankommt.

**Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste**

Diese Sicherheitsvorrichtung für Seitenschneider hält Drahtreste nach dem Abschneiden fest. Für alle Schneider der Serien 500, 600 und 2200. Bestellzusatz "W" z.B. 595EW.



PEWA
Messtechnik GmbH

Weidenweg 21
58239 Schwerte
Telefon: +49 (0) 2304-96109-0
Telefax: +49 (0) 2304-96109-88
eMail: info@pewa.de
Homepage: www.pewa.de