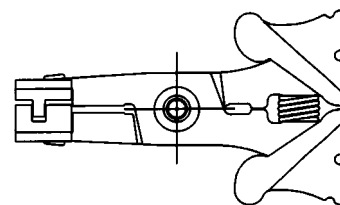
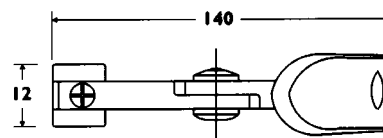




Articolo			Forza di Taglio Kg	Filo di Rame Ø mm	Awg	Note
TS 30	7/1838		9	1.02	18	utensile taglia e schiaccia
TP 30	7/1836		3	1.02	18	utensile taglia e piega
TP 5000 15			3	1.02	18	
PNR 30	99/8280		3	1.02	18	utensile che preforma a C i reofori
PNG 5000			3	1.02	18	
PNR 5000	7/1944					utensile taglia e preforma a C i reofori
PTR 30 C	99/8285		3	1.02	18	
PTR 30 L	99/8295		3	1.02	18	utensile taglia e preforma a L i reofori
PPR 5001	7/1945		3	1.0	18	
PPR 5002	7/1946		3	1.0	18	utensile che preforma a U i reofori
PPR 5003	7/1947		3	1.0	18	
PNI 5000	99/9060		3	0.8	20	utensile taglia e preforma gli integrati
PN 5040	7/1942		3	1.3	16	utensile che preforma componenti a 90°
PN 5050	7/1943		3	1.3	16	
PN 5050/3	99/9067		3	1.3	16	
PN 5050/4	99/9069		3	1.3	16	utensile che preforma i componenti a passo
PN 5050/6			3	0.8	20	
PN 5050/7			3	0.8	20	
P 1	99/8750		3	1.3	16	utensile per seeger diretto
P 2	99/8752		3	1.3	16	
PP 1	99/8754		3	1.3	16	utensile per seeger punta a 90°
PP 2	99/8756		3	1.3	16	
PN 5030	99/9056		3	1.3	16	utensile seeger per interno
PN 5025/C	99/9055		3	1.3	16	pinza a becchi tondi e taglio in punta
PN 5050/5			3	1.3	16	utensile per isolamento piedini
DP 20 N	7/1927		7	2.0		
DP 23 N	99/8962		7	2.3		utensile MANUALE per la depannellizzazione dei quadrotti
DP 24 N	99/8964		7	2.4		
DP 25 N	99/8966		7	2.5		
CHD 08 01			3	1 Nm (± 10%)		chiave dinamometrica
			Forza di Taglio del Cilindro Kg	Spessore Lama Taglio		
DPP 20 N			40	2.0		
DPP 23 N			40	2.3		utensile PNEUMATICO per la depannellizzazione dei quadrotti
DPP 24 N			40	2.4		
DPP 25 N			40	2.5		
TPP-TR 6000 R			22	6		tronchese PNEUMATICA taglio raso
TPP-TR 6000			22	6		tronchese PNEUMATICA taglio smussato
TPP-TP 6000			22			utensile PNEUMATICO taglia e piega



Utensile speciale studiato per la preformatura a passo 3.81 del gambo centrale del TO 220.



7/1943

PN 5050

