



Erem[®]



Swiss
Made

Katalog

Hochpräzisions-Pinzetten,
Schneider und Zangen



Erem Werkzeuge 4-5

Präzision Made in Switzerland 4-5

Pinzetten 6-29

Erem überzeugt 8-9
 Vielfältige Anwendungsbereiche 10-11
 Pinzetten mit feinen Spitzen 12-19
 Pinzetten mit flachen runden Spitzen 20
 Pinzetten mit ergonomischem Griff 21
 SMD-Pinzetten 22-24
 Spezielle Greifpinzetten 25
 Wafer-Pinzetten 26-27
 Schneidpinzetten 27
 Abisolierpinzetten 28
 Steckverbinder-Pinzetten 29

Seiten- und Spitzschneider 30-69

Erem überzeugt 32-33
 Die Wahl des richtigen Werkzeuges 34-39
 Vielfältige Anwendungsbereiche 40-41
 Schneider der Serie 600 Micro 42-45
 Schneider der Serie 2400 MagicSense 46-49
 Schneider der Serie 500 Medium 50-55
 Schneider der Serie 800 Maxi 56-59
 Schneider aus Wolfram-Hartmetall 60-63
 Sonderapplikation 64-65
 Pneumatische Seiten- und Spitzschneider 66-67
 Distanzschneider 68-69

Zangen 70-81

Erem Zangen 72-75
 Abisolierzangen 76-77
 Formzangen 78-81

Spezialwerkzeuge 82-91

IC- und SMD-Werkzeuge 84-85
 Werkzeuge für Lichtwellenleiter 86-87
 Vakuum-Mikromanipulator 88-91

Kits 92-100

Index 101

Legende 102

Erem Werkzeuge – Präzision Made in Switzerland





Qualität und Leistung unserer Erem Präzisionswerkzeuge sind das Ergebnis von mehr als 40 Jahren Entwicklung und Know-how. Produziert in Yverdon in der Schweiz sind Erem Werkzeuge das Ergebnis konsequenter Produktentwicklung unter Berücksichtigung der Kundenanforderungen.

Marktentwicklungen inspirieren Erem zu vorausschauenden, innovativen Produkten für die verschiedensten Gebiete in der Elektronik, Luftfahrt, Biologie, Medizin (Mikro-Chirurgie, Operationszubehör, Dentaltechnik etc.), Uhrenindustrie oder Telekommunikation.

Weltweit schätzen unsere Kunden die Erem-Kompetenz im Bereich der Elektronik-Zangen und Pinzetten.

Erem Präzisionswerkzeuge vereinen qualitativ hochwertige Verarbeitung, Präzision und Schneidekomfort und sind daher die optimale Kombination für Ihren hohen Anspruch.

Erem ist eine Marke der amerikanischen Cooper Hand Tools mit europäischer Zentrale Besigheim / Deutschland. Cooper Hand Tools gehört zum Mutterkonzern Cooper Industries mit Sitz in Houston/Texas. Cooper Industries erzielt mit weltweit 35.000 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von 5 Milliarden US-Dollar.

Photo: Martine Cholet

Erem Pinzetten

Erem bietet ein großes Angebot an Präzisionspinzetten. Die Kombination aus präzise gefertigten, symmetrischen Spitzen und perfekter Balance machen Erem Pinzetten zu einem herausragenden Hochpräzisionswerkzeug bester Qualität.

- Feine Spitzen für Präzisionsarbeit
- Ergonomisch geformte Griffe verhindern Ermüdungserscheinungen der Hand
- Große Auswahl an passenden SMD Pinzetten und Schneidpinzetten für individuelle Anwendungen





Erem überzeugt

Erem stellt ein großes Sortiment an Präzisionspinzetten her. Das Angebot reicht von feinsten Edelstahl- und Titanpinzetten mit internen und externen Rändelungen für ein sicheres Greifen kleiner Kabel bis hin zu Spezialpinzetten mit synthetischen, leitenden Spitzen, durch die eine Beschädigung von anfälligen Kabeln oder Komponenten vermieden wird.

Neben SMD- und Abisolierpinzetten sind spezielle Greifpinzetten im Programm, mit denen ein Halten und Manipulieren von besonders feinen Drähten oder von isolierten Optikfasern möglich ist.

Erem produziert auf Anfrage besonders hochwertige Präzisionspinzetten für spezielle industrielle Anforderungen. Die Kombination aus präzise gefertigten, symmetrischen Spitzen und perfekter Balance machen Erem Pinzetten zu einem herausragenden Hochpräzisionswerkzeug bester Qualität.

Material

Erem Pinzetten sind aus verschiedenen Materialien gefertigt wie zum Beispiel gehärteter Stahl, rostfreier Edelstahl, Erem Spezial-Edelstahl, Nickel, Messing oder Titan.

Edelstahl gehärtet

Charakteristisch für Pinzetten aus gehärtetem Edelstahl sind die besonders harten Spitzen, die eine lange Haltbarkeit garantieren. Die Pinzetten sind magnetisch und das Material ist nicht rostfrei.



Edelstahl

Pinzetten aus Edelstahl haben robuste Spitzen und sind rostfrei. Das Material ist weniger hart als bei der gehärteten Edelstahlvariante.

Edelstahl-Pinzetten erkennt man in der Bestellnummer an der Kennzeichnung „S“.

Erem Spezial-Edelstahl

Diese Legierung ist nicht magnetisch. Die Pinzetten sind rostfrei, säurefest und bis 300°C hitzebeständig.

Pinzetten aus Spezial-Edelstahl erkennt man in der Bestellnummer an der Kennzeichnung „SA“.

Titan

Pinzetten aus Titan sind hitzebeständig und besonders leichtgewichtig.

Beschichtung

Nur Erem bietet Pinzetten mit einer speziellen Pyroplast-Beschichtung an.



Vorteile:

- Hitzebeständig bis 500°C (932°F), fast doppelt so hoch wie bei Teflon oder Cralon
- Kein Kapillareffekt an den Spitzen z.B. bei Lötarbeiten (kein Anhaften)
- Keine Verunreinigung durch positive oder negative Ladung
- Wasserbeständig
- Strahlenbeständig
- Dicke der Beschichtung 60-80 µ

Die Pyroplast-Beschichtung ist nicht für alle Erem Pinzetten erhältlich.

Sie wird auf Anfrage durchgeführt und erfordert eine Mindestbestellmenge.

Bitte wenden Sie sich an Ihre zuständige Verkaufsniederlassung für weitere Informationen.

Ergonomie

Um die Gefahr von Schädigungen der Hand durch wiederholte Belastungen (**R**epetitive **S**train **I**njuries, RSI) zu reduzieren, hat Erem eine Serie von Pinzetten mit ergonomischen Griffen entwickelt.

Die Kennzeichnung in der Bestellnummer lautet „E“.

Vorteile:

- Ergonomische Form der Griffen verhindert Ermüdungserscheinungen der Hand und Handgelenke
- Zweifarbige, wärmeisolierte Griffen aus weichem Schaumstoff garantieren hohen Komfort
- EGB-sicher für sicheres Arbeiten
- Lieferung in stabiler, transparenter Kunststoffbox



Zusätzlich bietet Erem zwei weitere innovative Pinzetten mit ergonomisch geformten Griffen:

- Schneidpinzette E15AGW mit gehärteten Schneiden für eine höhere Standzeit
- Präzisionspinzette E00DSA mit geraden starken Spitzen, die zum sicheren Halten innen geriffelt sind



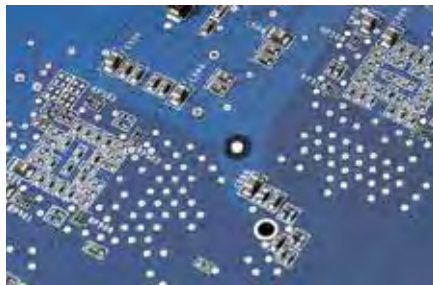
Vorteile:

- Ergonomisch geformte Griffen verhindern das Handwurzel tunnel-Syndrom (CTS) und frühzeitige Ermüdungserscheinungen der Hand
- Zweifarbige, wärmeisolierte Griffen aus weichem Schaumstoff garantieren hohen Komfort
- Hergestellt aus antimagnetischer, säurebeständiger und rostfreier Stahllegierung
- EGB-sicher

Vielfältige Anwendungsbereiche

Qualität und Leistung der Erem Präzisionspinzetten sind das Ergebnis von mehr als 40 Jahren Innovation und Know-How.

Erem ist führend beim Entwickeln von Hochpräzisionswerkzeugen für die verschiedensten Aufgabenbereiche in der Elektronik, Luftfahrttechnologie, Feinmechanik, Telekommunikation, Labortechnik, Medizin oder Juwelier-, Uhren und Goldschmiedeindustrie.



Pinzetten für Anwendungen in der Biologie und im Laborbereich



Erem Mikropinzetten eignen sich für Anwendungen in der Biologie (z.B. Modell 5MBS, 5FSA oder M5S).

Die Pinzetten mit sehr feinen Spitzen ermöglichen den Zugang auf engem Raum und bieten hervorragende Sicht bei Präzisionsarbeiten und Arbeiten unter dem Mikroskop.

Besonders geeignet sind die Hochpräzisionspinzetten für Analyse-Applikationen und dem Umgang mit feinen Gewebearten oder sehr kleinen Gegenständen.

Pinzetten für Anwendungen in der Juwelier- und Goldschmiedeindustrie

Prädestiniert für Anwendungen in der Goldschmiede- und Juwelierindustrie sind Pinzetten aus gehärtetem rostfreien Stahl, deren Spitzen mit Teflon beschichtet sind (z.B. Modell 2ASASLT). Dies garantiert ein sicheres Greifen und haftfreies Halten von Edelsteinen.

Auch Pinzetten aus Titan eignen sich für diese Anwendungen, da sie besonders leichtgewichtig sind. So bleibt das feine Fingerspitzengefühl auch bei langeandauernden Arbeiten erhalten (z.B. Modell 3CTA).



Pinzette für Anwendungen in der Feinmechanik und der Dentalmedizin

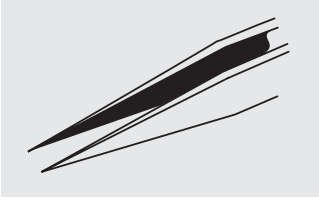


Erem bietet spezielle Greifpinzetten für Applikationen in der Feinmechanik an. Die Pinzetten haben einen Schließmechanismus und die ringförmige Spitze ermöglicht ein sicheres Halten bis zu einer Zugkraft von 5 kg.

Die Pinzette 940AS ist desinfizierbar und sterilisierbar und findet in der Dentalmedizin als Ligaturen-Klemme ihre Verwendung.

Pinzetten


Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade



- Für Anwendungsbereiche in der Mikroelektronik, Schmuckherstellung, Uhrenindustrie, Medizin und Labortechnik
- Geeignet für feine Standardanwendungen und Präzisionsarbeiten an kleinen Bauteilen oder Drähten
- Für alle Modelle mit der Endung SA bzw. SASL in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig
- Für alle Modelle mit der Endung S in der Bestellnummer: Edelstahl, robuste Spitzen, rostfrei, reflektionsfreie Oberfläche


 80 mm

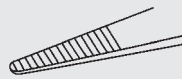


| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--|
| M5S | 6 g | Mikropinzette, sehr feine Spitzen, z.B. für Präzisionsarbeit unter dem Mikroskop |

 108 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--|
| ACSA | 16 g | Präzisionspinzette mit geriffeltem Fingerprofil für sicheren Halt. Für präzises Biegen und Halten von Bauteilen oder Drähten. |
| 20AS | 12 g | Präzisionspinzette mit geriffeltem Fingerprofil und innen geriffelten Spitzen für sicheren Halt. Führungsstift verhindert das Überlappen der Spitzen. Für präzises Biegen und Halten von Bauteilen oder Drähten. |



Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade

110 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 3CS | 11 g | Präzisionspinzette mit langen Spitzen für Präzisionsarbeit an Leiterplatten. |
| 3CSA | 11 g | Präzisionspinzette, Standardmodell für feine Arbeiten. |
| 3CSASL | 11 g | Wie 3CSA, aber preiswerte Ausführung. |
| 3CTA | 8 g | Modell entspricht 3CSA, jedoch aus Titan: nicht magnetisch, sehr hitzebeständig und federleicht. |
| 53CSA | 11 g | Präzisionspinzette mit feinen und flexibel bewegbaren Spitzen. Verhindert das Beschädigen von empfindlichen Bauteilen. Aussparung vorne an Pinzette für sicheren Halt. |

120 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 3SA | 14 g | Präzisionspinzette mit feinen Spitzen für Arbeiten in der Mikroelektronik. |
| 3SASL | 14 g | Wie 3SA, aber preiswerte Ausführung. |
| 1SA | 14 g | Präzisionspinzette mit feinen Spitzen für Standardanwendungen. |
| 1SASL | 14 g | Wie 1SA, aber preiswerte Ausführung. |
| 00SA | 20 g | Präzisionspinzette mit feinen Spitzen. Sehr robust. Geeignet für Standardanwendungen, z.B. zur Bestückung in der Elektronik. |

Pinzetten

Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade


 120 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|---|
| 00SASL | 20 g | Wie OOSA, aber preiswerte Ausführung. |
| 00CSA | 18 g | Modell entspricht OOSA, jedoch mit kürzeren Spitzen. |
| 00BSA | 20 g | Modell entspricht OOSA, jedoch mit geriffeltem Fingerprofil für sicheres Halten. |
| 00DSA | 20 g | Modell entspricht OOSA, jedoch mit geriffeltem Fingerprofil und innen geriffelten Spitzen für sicheres Halten. |
| 64SA | 17 g | Präzisionspinzette mit feinen Spitzen und geriffeltem Fingerprofil für sicheren Halt. |
| 11N | 17 g | Präzisionspinzette, mit mittelfeinen Spitzen für die Bearbeitung weicher Bauteile. Neusilberlegierung , nicht magnetisch. |
| AAZ | 16 g | Präzisionspinzette mit mittelfeinen Spitzen, vernickelt . Geeignet für elektronische Bestückungsaufgaben. |

 125 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|---|
| AAS | 16 g | Präzisionspinzette mit feinen, aber robusten Spitzen. |
| AASA | 16 g | Präzisionspinzette mit feinen, aber robusten Spitzen für Standardanwendungen. |
| AASASL | 16 g | Wie AASA, aber preiswerte Ausführung. |

Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade

125 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| AM | 17 g | Präzisionspinzette aus Messing . Das weiche Metall schützt empfindliche Bauteile vor Beschädigung. Keine Funkengefahr. |

130 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 249SA | 20 g | Präzisionspinzette mit feinen synthetischen Spitzen (PPS) und geriffeltem Fingerprofil für sicheren Halt. Durchgangswiderstand 16 Ω /cm. Hitzebeständig bis 250°C (480°F). Widerstandsfähig gegen Säuren und geschmolzenes Lötinn. Wasserabweisend. |



| | | |
|--------|------|--|
| 249CER | 24 g | Wie 249SA, aber mit Keramikspitzen. Hitzebeständig bis 900°C (1500°F). |
|--------|------|--|

140 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| RRS | 30 g | Präzisionspinzette mit starken Spitzen für Aufgaben mit starker Beanspruchung. |
| SSSA | 11 g | Präzisionspinzette mit langen, schmalen Griffen und niedriger Spannung, reagiert auf wenig Druck. Die langen Griffe ermöglichen präzises Arbeiten in der Nähe von Wärmequellen. |

150 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| 29SA | 26 g | Umkehrpinzette mit breiten abgerundeten Spitzen. Für das Halten von Teilen durch umgekehrte Klemmwirkung. Isolierte Griffe z.B. zum Schutz vor Wärme. |

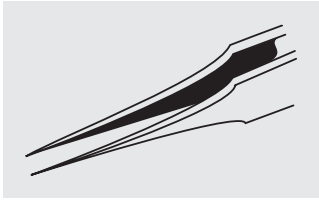
160 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 21SA | 23 g | Präzisionspinzette mit mittelfeinen Spitzen und geriffeltem Fingerprofil und innen geriffelten Spitzen für sicheren Halt. Sehr robust. Die langen Griffe ermöglichen präzises Arbeiten in der Nähe von Wärmequellen. |

Pinzetten

Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade ausgespart




- Für Präzisionsarbeiten z.B. unter dem Mikroskop
- Ausgesparte Form ermöglicht einen guten Zugang auf engstem Raum
- Für alle Modelle mit der Endung SA bzw. SASL in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig
- Für alle Modelle mit der Endung S in der Bestellnummer: Edelstahl, robuste Spitzen, rostfrei, reflektionsfreie Oberfläche




 90 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--|
| M4AS | 9 g | Mikropinzette, sehr feine Spitzen, z.B. für Arbeiten unter dem Mikroskop |

 110 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|---|
| 4SA | 13 g | Präzisionspinzette mit sehr feinen Spitzen. |
| 4ASL | 13 g | Wie 4SA, aber preiswerte Ausführung. |

Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gerade ausgespart

115 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 5MBS | 12 g | Präzisionspinzette mit extrem feinen Spitzen (~ 0,03 x 0,07 mm) für Sektionsaufgaben und Arbeiten unter dem Mikroskop. Nur für weiche Materialien. |
| 5FSA | 12 g | Präzisionspinzette mit extrem feinen Spitzen (~ 0,05 x 0,1 mm) für Sektionsaufgaben und Arbeiten unter dem Mikroskop. Nur für weiche Materialien. |
| 5SA | 12 g | Präzisionspinzette mit sehr feinen Spitzen, geeignet für sehr feine Drähte. |
| 5SASL | 12 g | Wie 5SA, aber preiswerte Ausführung. |
| 2SA | 16 g | Präzisionspinzette mit mittelfeinen Spitzen. |
| 2SASL | 16 g | Wie 2SA, aber preiswerte Ausführung. |

120 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 258SA | 15 g | Präzisionspinzette mit feinen synthetischen Spitzen (PPS) und geriffeltem Fingerprofil für sicheren Halt. Durchgangswiderstand 16 Ω/cm. Hitzebeständig bis 250°C (480°F). Widerstandsfähig gegen Säuren und geschmolzenes Lötinn. Wasserabweisend. |

Pinzetten


Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gebogen



- Für Anwendungsbereiche in der Biologie, Medizin, Labortechnik und Mikroelektronik
- Gebogene Form ermöglicht optimalen Zugang auf engem Raum
- Für alle Modelle mit der Endung SA bzw. SASL in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig
- Für alle Modelle mit der Endung S in der Bestellnummer: Edelstahl, robuste Spitzen, rostfrei, reflektionsfreie Oberfläche


 110 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--|
| 3CBS | 15 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 40°, mit feinen Spitzen, für Präzisionsarbeiten wie z.B. Bestückungsaufgaben auf Leiterplatten. |

 115 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--|
| 5CSA | 12 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 30°, ausgespart. Feine Spitzen. Ausgesparte Form vorne am Griff ermöglicht gute Sicht auf die zu bearbeitende Stelle. |
| 5BSA | 12 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 30°, ausgespart. Feine Spitzen. Ausgesparte Form vorne am Griff ermöglicht gute Sicht auf die zu bearbeitende Stelle. |
| 51SA | 12 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 30°, ausgespart. Mit sehr feinen Spitzen. Ausgesparte Form vorne am Griff ermöglicht gute Sicht auf die zu bearbeitende Stelle. |

Präzisionspinzetten: Feine Spitzen gebogen

115 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| 51SASL | 12 g | Wie 51SA, aber preiswerte Ausführung. |
| 5ASA | 12 g | Präzisionspinzette leicht abgewinkelt 15°, ausgespart. Sehr feine Spitzen, z.B. zum Einbau von kleinen Bauteilen. |
| 5ASASL | 12 g | Wie 5ASA, aber preiswerte Ausführung. |

120 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| 7SA | 15 g | Präzisionspinzette gebogen, ausgespart, mit feinen Spitzen. Gute Handhabung auf engem Raum. |
| 7SASL | 15 g | Wie 7SA, aber preiswerte Ausführung. |

140 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| 65ASA | 11 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 50°. Sehr feine Spitzen. Für Arbeiten mit kleinsten Chips und anderen Miniaturbauteilen. |

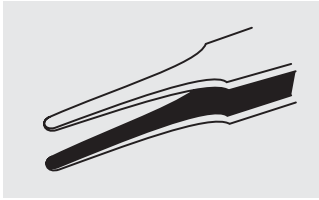
150 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 24SA | 22 g | Präzisionspinzette abgewinkelt 40° mit feinen robusten Spitzen. Geriffeltes Fingerprofil und innen geriffelte Spitzen für sicheres Halten. Führungsstift verhindert das Überlappen der Spitzen. Bestens geeignet für Löt- und Montagearbeiten. |
| 30SA | 26 g | Umkehrpinzette abgewinkelt 30° mit robusten feinen Spitzen. Fiberglass-Griffe zum Schutz vor Wärme. Umgekehrte Klemmwirkung für bequemes Halten von Teilen. Besonders geeignet für Löt- und Montagearbeiten. |

Pinzetten

Präzisionspinzetten: Flache runde Spitzen gerade



- Geeignet für alle Standard-Greifapplikationen und Montagearbeiten auf Leiterplatten, z. B. in Goldschmiede- und Juwelierindustrie
- Für alle Modelle mit der Endung SA bzw. SASL in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig

 120 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|---------|---|---|
| 2ASA | 15 g | Präzisionspinzette mit flachen abgerundeten Spitzen zum Greifen kleiner Komponenten. Spitzenbreite 2 mm. |
| 2ASASL | 15 g | Wie 2ASA, aber preiswerte Ausführung. |
| 2ASASLT | 16 g | Wie 2ASA, aber mit Teflon beschichteten Spitzen zum haftfreien Halten von selbstklebenden Teilen. |
| 2ASARU | 16 g | Wie 2ASA, aber mit beschichteten Spitzen zum haftfreien Halten von selbstklebenden Teilen. |
| 25SA | 15 g | Präzisionspinzette mit flachen, runden etwas breiteren Spitzen als Modell 2ASARU. Geriffeltes Fingerprofil für sicheres Halten. Für Standard-Greifaufgaben. |
| 52ASA | 15 g | Präzisionspinzette mit feinen abgerundeten und flexibel beweglichen Spitzen. Verhindert das Beschädigen von empfindlichen Bauteilen. |



Präzisionspinzetten mit ergonomischem Griff

- Diese Serie bietet passende Modelle mit ergonomisch geformten Spitzen für jeden Anwendungsbereich
- Ergonomische Form der Griffe verhindern frühzeitiges Ermüden der Hand und ermöglichen komfortables Arbeiten
- Wärmeisolierte, weiche Schaumstoffgriffe, EGB-sicher
- Für alle Modelle mit der Endung SA in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig



120 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| E5SA | 25 g | Ergonomische Präzisionspinzette mit geraden, sehr feinen Spitzen zum Greifen feiner Drähte. |
| E3CSA | 25 g | Ergonomische Präzisionspinzette mit langen geraden feinen Spitzen z.B. für Montagearbeiten auf Leiterplatten. |
| E00SA | 30 g | Ergonomische Präzisionspinzette mit geraden starken Spitzen für Standardanwendungen. Sehr robust. |
| E00DSA | 30 g | Ausführung wie E00SA, jedoch mit innen geriffelten Spitzen. |
| E7SA | 28 g | Ergonomische Präzisionspinzette mit gebogenen starken Spitzen z.B. für Arbeiten an engen Stellen. |
| E2ASA | 28 g | Ergonomische Präzisionspinzette mit geraden flachen abgerundeten Spitzen für einfache Greifarbeiten. Spitzenbreite 2 mm. |
| E15AWG | 30 g | Schneidpinzette, Spitzen aus Carbonstahl |

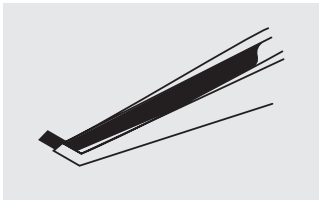
Pinzetten

SMD-Pinzetten

- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten für SMD-Arbeiten mit verschiedenen Bauformen (Chip, MELFs, Mini MELFs)
- Stumpfe Kanten verhindern Beschädigungen der Leiterplatten



SMD-Pinzetten – Spitzen abgewinkelt



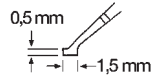
- Geeignet für die perfekte Handhabung von Chips und Miniaturbauteilen
- Geeignet für die Bestückung von SMD-Leiterplatten oder Keramiksubstraten
- Gebogene Form ermöglicht optimalen Zugang auf engem Raum sowie gute Sicht auf die zu bearbeitende Stelle
- Für alle Modelle mit der Endung CA in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig

 115 mm

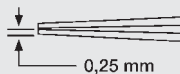


| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|--------------|
|--------|---|--------------|

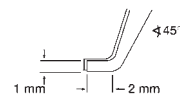
| | | |
|--------|------|---|
| 102ACA | 15 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 45° mit feinen Spitzen für senkrechte Anwendung. |
|--------|------|---|



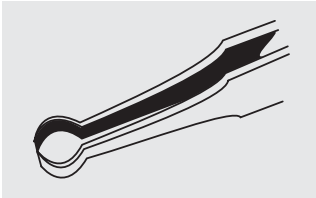
| | | |
|---------|------|---|
| 102ACAX | 14 g | Ausführung wie 102ACA, jedoch umgekehrte Klemmwirkung für einfaches Halten. |
|---------|------|---|



| | | |
|--------|------|--|
| 103ACA | 15 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 45° mit etwas breiteren Spitzen für senkrechte Anwendung. |
|--------|------|--|



SMD-Pinzetten – Runde Spitzen gerade



- Geeignet zum Greifen und Halten runder Bauteile und Drähte
- Stumpfe Kanten verhindern Beschädigungen der Leiterplatten
- Für alle Modelle mit der Endung SA in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig

110 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|--|
| 39SA | 15 g | SMD-Pinzette mit runden Spitzen \varnothing 0,3 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von kleinen Drähten und zylindrischen Bauteilen. |
| 40SA | 15 g | SMD-Pinzette mit runden Spitzen \varnothing 0,4 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von kleinen Drähten und zylindrischen Bauteilen. |

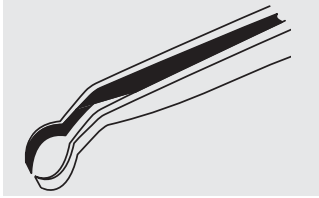
120 mm



| Modell | | Beschreibung |
|---------|------|---|
| 150SAMF | 13 g | SMD-Pinzette mit runden sehr schmalen Spitzen \varnothing 1,2 – 2,5 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von zylindrischen Bauteilen, Mini MELFs, etc. |
| 150SAD | 13 g | SMD-Pinzette mit runden Spitzen \varnothing 1,5 – 3 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von zylindrischen Bauteilen, Mini MELFs, etc. |
| 150SA | 13 g | SMD-Pinzette mit runden Spitzen \varnothing 1,5 – 3 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von zylindrischen Bauteilen. |
| 151SA | 13 g | SMD-Pinzette mit runden Spitzen \varnothing 3 – 6 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. Für das Greifen von zylindrischen Bauteilen. |

Pinzetten


SMD-Pinzetten – Runde Spitzen gebogen



- Geeignet zum Greifen von feinen Drähten und zylindrischen Bauteilen
- Stumpfe Kanten verhindern Beschädigungen der Leiterplatten
- Für alle Modelle mit der Endung SA in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig

 115 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|---------|---|---|
| 32BSA | 17 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 45° mit runden Spitzen Ø 5 mm. |
| 32BSA20 | 17 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 45° mit runden Spitzen Ø 2 mm. |
| 32BSA25 | 17 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 45° mit runden Spitzen Ø 2,5 mm. |
| 150SAMB | 13 g | SMD-Pinzette abgewinkelt 40° mit runden Spitzen Ø 1,2 – 2,5 mm. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |

Spezielle Greifpinzetten

- Greifpinzetten ermöglichen ein Halten und Manipulieren von besonders feinen Drähten mit einem Durchmesser ab 0,3 mm oder von isolierten Optikfasern mit einem Durchmesser zwischen 1,5 mm und 5 mm
- Geeignet als Ligaturenklammer in der Dentalmedizin
- Desinfizierbar und sterilisierbar



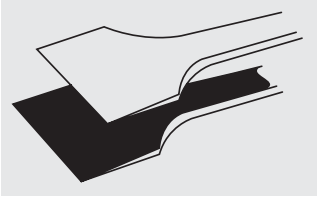
120 mm



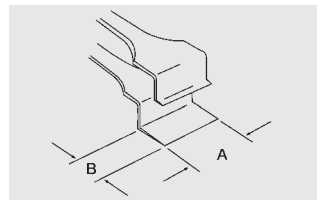
| Modell | | Beschreibung |
|--------|------|---|
| 940AS | 17 g | Greifpinzette mit Schließmechanismus. Die ringförmige Spitze ermöglicht ein sicheres Halten bis zu einer Zugkraft von 5 kg. |

Pinzetten

Wafer-Pinzetten



- Geeignet für 3" bis 6" Wafer
- Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt
- Wafer-Pinzetten werden auf Anfrage in verschiedenen Größen und Beschichtungen angeboten
- Für alle Modelle mit der Endung SA in der Bestellnummer: Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest, hitzebeständig



A = Breite der Schaufel
B = Tiefe der Schaufel

125 mm

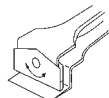


| Modell | | Maße in mm | | Beschreibung |
|--------|------|------------|---|--|
| | | A | B | |
| 91SA | 15 g | 12 | 7 | Standard Wafer-Pinzette für 3" und 4" Wafer. |

130 mm



| Modell | | Maße in mm | | Beschreibung |
|--------|------|------------|-----|--|
| | | A | B | |
| 600ASA | 23 g | 19,5 | 8 | Wafer-Pinzette mit flacher unterer Schaufel und 6 Fingern oben zum Schutz vor Beschädigungen von Wafern. Für 6" Wafer. |
| 608ASA | 23 g | 30 | 8,5 | Ausführung wie 600ASA, aber Breite 30 mm. |
| 600JSA | 24 g | 20 | 8 | Wafer-Pinzette mit frei beweglicher oberer Schaufel aus Teflon für sicheres, beschädigungsfreies Greifen. Für 4" – 6" Wafer. |



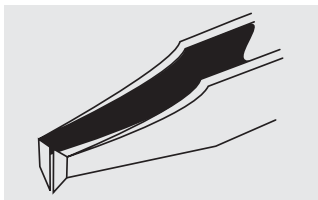
Wafer-Pinzetten

150 mm

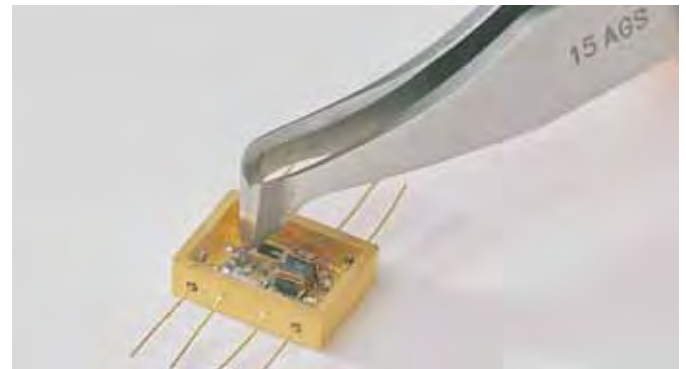


| Modell | | Maße in mm | | Beschreibung |
|---------|------|------------|---|---|
| | | A | B | |
| 141SAP | 30 g | 30 | 8 | Wafer-Pinzette mit Polyesterspitzen zum Schutz vor Beschädigungen von Si-, GaAs- oder Ti-Wafern. Für 4" – 6" Wafer. |
| 141SAHP | 30 g | 30 | 8 | Ausführung wie 141SAP, jedoch mit Halar-Beschichtung (säurebeständig) und pigmentfreien Kunststoffspitzen. |

Schneidpinzetten



- Geeignet zum Schneiden von feinen, weichen Drähten und kleinen Bauteilen
- Ermöglicht hochpräzise Schnitte
- Gehärtete Schneiden für eine lange Lebensdauer
- Für alle Modelle mit der Endung S in der Bestellnummer: Edelstahl, robuste Spitzen, rostfrei, reflektionsfreie Oberfläche



115 mm



| Modell | | Beschreibung |
|--------|----------|--|
| 15AGS | 21 g | Schneidpinzette mit schmalen schrägem Kopf. Für weiche Drähte bis Ø 0,25 mm. |
| 15AGW | 26 g | Schneidpinzette mit schmalen schrägem Kopf. Für weiche Drähte bis Ø 0,25 mm. |

Pinzetten

Abisolierpinzetten



- Geeignet zum Abisolieren feiner Drähte, Standard- oder Teflonisierungen
- Reflektionsfreie Oberfläche
- Bitte Drahtmuster bei der Bestellung zusenden




 120 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|--------|---|---|
| 29Y30 | 22 g | Miniatur-Abisolierpinzette Ø 0,25 mm (AWG 30). Edelstahl. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |
| 29Y32 | 22 g | Miniatur-Abisolierpinzette Ø 0,2 mm (AWG 32). Edelstahl. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |
| 29Y34 | 22 g | Miniatur-Abisolierpinzette Ø 0,16 mm (AWG 34). Edelstahl. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |
| 29Y36 | 22 g | Miniatur-Abisolierpinzette Ø 0,13 mm (AWG 36). Edelstahl. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |
| 29Y40 | 22 g | Miniatur-Abisolierpinzette Ø 0,08 mm (AWG 40). Edelstahl. Geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt. |

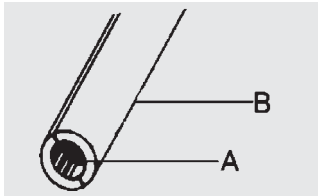
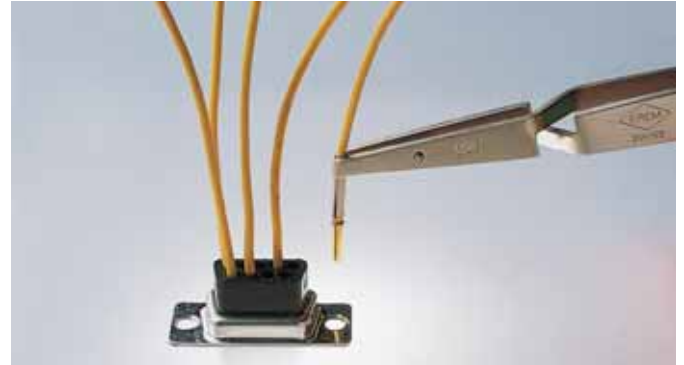
 120 mm



| Modell |  | Beschreibung |
|----------|---|--|
| 29W30 | 28 g | Abisolierpinzette mit Kunstfasergriff. Für Drähte von Ø 0,25 – 0,3 mm (AWG 30 – 28). Für Standard- und Teflonisierungen. |
| XB29W301 | | Ersatzmesser für 29W30 |

Steckverbinder-Pinzetten

- Geeignet zum Ausziehen von Kontakten aus der Rückseite eines Steckverbinders



A = Außendurchmesser des Stiftes
 B = Innendurchmesser des Stiftes

120 mm



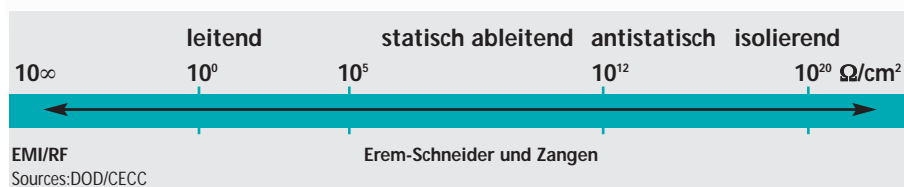
| Modell | | Maße in mm | | Beschreibung |
|--------|------|------------|-----|---|
| | | Ø A | Ø B | |
| 024C | 15 g | 12 | 7 | Steckverbinder-Pinzette für Sub-D-Stecker. Edelstahl. |

Erem Seiten- und Spitzschneider



EGB-sicher

Die auswechselbaren Schaumstoffhandgriffe sind EGB-sicher und gehören zum Lieferumfang aller Erem-Schneider und Zangen.



Unsichtbare patentierte Erem Magic-Feder

- konstante Federkraft
- garantiert mehr als 1 Million Schließzyklen

Schraubsystem höchster Präzision

- spielfreier, reibungsloser Bewegungsablauf der Werkzeugschenkel
- glatter Schneidvorgang ohne Überlappen der Schenkel

Erem-Schnitt: spezielle Schneidkante für die gewünschte Schnittform

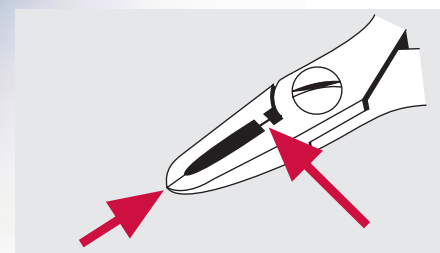


Ergonomisch geformte Griffe

für hohen Komfort, Griffigkeit und Sicherheit

EMOS – Öffnungsstopp

begrenzt die Öffnung der Spitzen auf 5 mm. Die eingeschränkte Handöffnung der Griffe verhindert Ermüdungserscheinungen der Hand.



Erem Schneidenschutz für Spitzschneider

Alle Spitzschneider sind mit einem speziellen Anschlagssystem ausgerüstet, das ein Überlappen der Schneiden verhindert.



Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste

Diese Sicherheitsvorrichtung für Seitenschneider hält Drahtreste nach dem Abschneiden fest. Für alle Schneider der Serien 500, 600 und 2400 erhältlich. Bestellzusatz „W“ z. B. 595EW.

Induktionsgehärtete Schneiden in Rockwellhärte 63 – 65 HR

für eine außergewöhnlich lange Lebensdauer

Erem Technologie

Spezial-Werkzeugstahl

Erem Elektronik-Werkzeuge bestehen aus Blankstahlprofil. Sie sind nicht geschmiedet. Der Spezial-Werkzeugstahl wird mit Hilfe einer einzigartigen Schweizer Verfahrenstechnik gefertigt.

Vorteil:

Das besondere Härteverfahren garantiert eine hohe Beständigkeit.

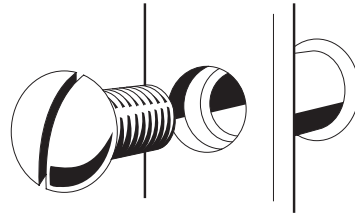


Die unsichtbare Erem Magic-Feder – patentiert

Das System der Magic-Feder in den Erem Präzisionswerkzeugen ist weltweit einzigartig. Die im Schneidkopf integrierte Magic-Feder bietet eine konstante Öffnungs- und Schließkraft. Der benötigte Kraftaufwand für den Benutzer ist sehr gering. Die Magic-Feder garantiert mehr als 1 Million Schließzyklen.

Vorteil:

Die Magic-Feder zeichnet sich durch äußerste Zuverlässigkeit aus. Die Elektronik-Zange ist leicht bedienbar und verhindert schnelle Ermüdungserscheinungen der Hand.



Schraubsystem höchster Präzision

Eine weitere Besonderheit ist das einzigartige selbstblockierende Schraubsystem. Dieses gewährleistet einen spielfreien, reibungslosen Bewegungsablauf der Werkzeugschenkel. Es verhindert ein Verklemmen des Zangenkopfes und bietet einen glatten Schneidvorgang ohne Überlappen der Klingen.

Vorteil:

Präzise und sehr sichere Schnitte.

EMOS – Öffnungsstopp

Das einzigartige System EMOS (Erem Maximum Opening Stop) begrenzt die Öffnung der Spitzen auf 5 mm. Die eingeschränkte Handöffnung verhindert Ermüdungserscheinungen.

Vorteil:

Komfortables und ermüdungsfreies Arbeiten.

Handgriff

Erem Schneider und Zangen mit ergonomischen Griffen

Arbeitsbedingte Muskel-Skelett-Erkrankungen im Bereich des Nackens und der oberen Gliedmaßen (**Work Related Upper Limb Disorder, WRULD**) können durch Positionermüdung oder Nervenbeschädigung verursacht werden, die durch den wiederholten Gebrauch von nicht ergonomischen Handwerkzeugen entstehen, sogenannte Schädigungen durch wiederholte Belastungen (**Repetitive Strain Injuries, RSI**).

WRULDS ist eine direkte Folge von mangelnder Ergonomie bei Herstellungsprozessen und Arbeitsabläufen. Zur Reduzierung der Faktoren, die WRULDS hervorrufen, hat Erem eine Reihe von Werkzeugen mit ergonomischen Griffen entwickelt (Serie 2400 MagicSense).

Die Griffform und spezielle Materialien garantieren eine weiche Haptik, Bedienkomfort und Sicherheit. Die besonders geformten Griffe sorgen dafür, dass der Greifdruck gleichmäßig über die ganze Handfläche verteilt wird. Finger und Daumen finden automatisch die beste Position. Der Kraftaufwand wird verringert und die Hand ermüdet weniger.

Die rutschfeste Oberfläche sorgt für gute Griffbarkeit. Das Material zeichnet sich durch hohe Widerstandsfähigkeit gegen Schweiß, Wasser, Öl oder Chemikalien aus. Die Griffe sind EGB-sicher und können bei Bedarf ausgetauscht werden.



Erem Schnitt

Schnittform

Es gibt drei Arten von Schnittformen, die der Schneider am Drahtrest hinterlässt: (siehe auch S.35)



1. Mit Wate (Semi Flush)



2. Ohne Wate (Flush)



3. Perfekt planer Schnitt (Super Full Flush)

Schneidkante

Die Erem Schneider zeichnen sich aus durch eine hohe Leichtigkeit, mit der Schnitte gemacht werden. Diesen Vorzug ermöglicht die spezielle Schneidkante. Die Schneidfähigkeit der Kante liegt nicht nur im hinteren Bereich des Schneiders, sondern geht über die gesamte Länge. Dies gewährleistet einen hohen Bedienkomfort.

Schneider mit Wate bieten die beste Leistung und die längste Lebensdauer. Schneider mit perfekt planem Schnitt hinterlassen ein flaches Drahtende bei geringem Kraftaufwand und verhindern Bauteilbelastungen.

Vorteil:

Hoher Bedienkomfort durch spezielle Schneidkante.



Erem-Schnitt Super Full Flush: perfekter planer Schnitt

Standard-Schnitt „Super Full Flush“

Rockwell-Härte

Erem Schneider besitzen einen sehr hohen Härtegrad. Die induktionsgehärteten Schneiden weisen nach der Rockwell Härte-Skala einen Wert von 63 – 65 HRC auf. Dank der Verwendung eines speziellen Stahls und permanenter Prozesskontrolle erreichen Erem Werkzeuge eine außergewöhnlich hohe Lebensdauer.

Vorteil:

Spezielle Materialauswahl bewirkt eine hohe Lebensdauer.

Erem Service

Nachschärfen

Erem ist Ihr Servicepartner. Nahezu alle Erem Seiten- und Spitzschneider können, je nach Modell, dreimal für Sie nachgeschärft werden.

Vorteil:

Nach dem Nachschärfen sind die Erem Werkzeuge wie neu.

Ersatzteile

Erem Schneider und Zangen und ihre Bestandteile haben eine Garantie gegen Fabrikationsfehler. Die Magic-Feder und das Schraubsystem sind austauschbar.

Vorteil:

Garantie- und Ersatzteile sind verfügbar.



EGB-sicher

Die ergonomischen, weichen, auswechselbaren Schaumstoffhandgriffe sind EGB-sicher und gehören zum Lieferumfang aller Erem Schneider und Zangen.

Die Wahl des richtigen Werkzeugs

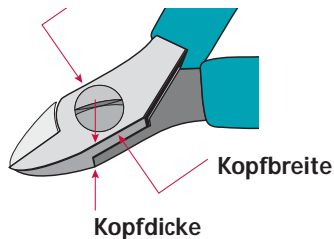
Auswahlkriterien

Erem bietet eine große Auswahl an Präzisions-Seiten- und Spitzschneidern für nahezu jede Aufgabe.

Bei der Auswahl des geeigneten Schneiders müssen

- Größe
 - Schnitt
 - Kopfform
 - Schneidkapazität
- beachtet werden.

Die Größe



Für jeden Anwendungsbereich bietet Erem die passende Kopfgröße. Es gibt drei Hauptgrößen: Micro, Medium und Maxi.

Jede Kopfgröße ist in verschiedenen Kopfformen erhältlich.

| Micro | Medium | | Maxi |
|---|--|--------------------|--|
| | | | |
| Serie 600 | Serie 2400 MagicSense | Serie 500 | Serie 800 |
| | | | |
| Größe | | | |
| Kopfbreite 9,0 mm | Kopfbreite 11,0 mm | Kopfbreite 11,0 mm | Kopfbreite 13,5 mm |
| Kopfdicke 6,0 mm | Kopfdicke 6,0 mm | Kopfdicke 6,5 mm | Kopfdicke 7,5 mm |
| <p>Miniaturschneider für Anwendungen in der Mikroelektronik und für feine Drähte. Bietet eine große Vielfalt an Kopfformen für sehr guten Zugang auch an schwer erreichbaren Stellen.</p> | <p>Schneider der mittleren Größe. Vereint Robustheit, Sicht und Zugänglichkeit. Große Vielfalt an Kopfformen für präzise Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen. Die Serie 2400 MagicSense bietet eine optimierte ergonomische Form und einen verbesserten Härtegrad.</p> | | <p>Die stärkste und robusteste Kopfgröße für allgemeine Schneidapplikationen in der Elektronik schneidet große Drahtdurchmesser.</p> |

Der Schnitt

Der Schnitt

Mit dem 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 Standardaufgaben, bei denen die Endform keine große Rolle spielt. Schneider mit diesem Schnitt eignen sich sowohl für weiche Kupferdrähte als auch für sehr harte Drähte wie Edelstahl.



Ohne Wate (Flush)

Dieser Schnitt hinterläßt im Vergleich zum Schnitt mit Wate eine wesentlich kleinere Spitze am Drahtende, ohne Reduzierung der Schneidkapazität. Die Schneidkanten sind feiner als bei Schneidern mit Wate. Der Kraftaufwand beim Schneiden ist geringer und die Bauteilbelastung wird reduziert. Drahtenden ohne Wate reduzieren den Kraftaufwand beim Anbringen von Bauteilen auf Leiterplatten. Erem garantiert präzise Schnitte auch nach häufigem Gebrauch.



Perfekt planer Schnitt (Super Full Flush)

Nur Erem bietet Ihnen einen perfekt planeren Schnitt. Dieser Schnitt liefert absolut plane Drahtenden, Nacharbeiten werden überflüssig. Schneider mit diesem Schnitt sind absolut präzise geschliffen und geschärft. Der Kraftaufwand beim Schneiden ist gering ebenso wie die Bauteilbelastung durch den Schnitt. Lötflächen bei Lötladverfahren werden verhindert. Die Anwendungsbereiche liegen in der Mikroelektronik, Raumfahrt oder Medizintechnik. Diese Schneider eignen sich für weiche Drähte.



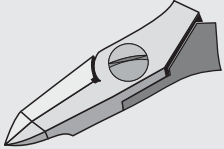
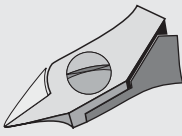
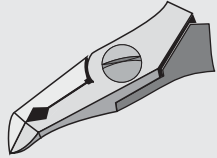
Erem-Schnitt Super Full Flush:
perfekter planer Schnitt

Standard-Schnitt
„Super Full Flush“

Die Wahl des richtigen Werkzeugs

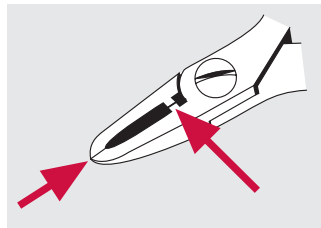
Die Kopfform

Erem bietet die passende Kopfform für Ihre Anwendung. Die Kopfformen unterscheiden sich in Form und Bauart. Es gibt sechs Grundformen:

| Form | Spitzschneider Gerader ausgesparter Kopf | Spitzschneider Spitzer ausgesparter Kopf | Spitzschneider Abgewinkelter schmaler Kopf |
|---|--|--|--|
| Sicht und Zugänglichkeit Schneiden an der äußersten Spitze des Schneiders |  Dieser Kopf eignet sich für horizontale und senkrechte Schnitte. Die langen Spitzen ermöglichen Schneidaufgaben an schwer zugänglichen Stellen. |  Dies ist die schmalste Kopfform. Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst zu extrem schwer zugänglichen Stellen. |  Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln. |
| Serie 600 Micro | 670E*, 670EP*, 670EPF* (S. 45) | 622NB, 632NCF, 676E, 776E (S. 44) | |
| Serie 2400 MagicSense | 2470E (S. 49) | | 2475E, 2482E (S. 49) |
| Serie 500 Medium | 570E, 573E**(S. 55) | 592E, 792E (S. 54) | 555E, 572E, 582E (S. 53), 575E, 593AE (S. 54) |
| Serie 800 Maxi | | 884E (S. 58) | |

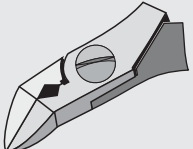
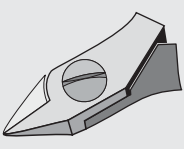
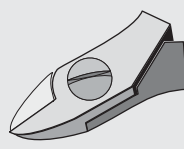
* sehr kurzer Kopf

** gerader Kopf für vertikales Arbeiten



Erem Schneidenschutz für Spitzschneider

Erem Spitzschneider sind mit einem Schneidenschutz ausgestattet. Ein spezielles Anschlagssystem verhindert ein Überlappen der Schneiden.

| Spitzschneider Abgewinkelter breiter Kopf | Seitenschneider Abgeschrägter Kopf | Seitenschneider Ovaler Kopf |
|--|--|--|
|  |  |  |
| <p>Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.</p> | <p>Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.</p> | <p>Dies ist die Standard-Kopfform. Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen. Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.</p> |
| | 622NA (S. 44) | 612N, 622N, 632N (S. 43) |
| 2403E, 2404E (S. 48) | 2477E (S. 48) | 2412E, 2422E, 2432E (S. 47) |
| 503E, 504E (S. 52) | 577E, 595E (S. 52) | 512E, 512N, 522N, 532N, 599E (S. 51) |
| | 886E (S. 58) | 812N, 822N, 896E (S. 57) |



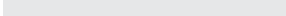
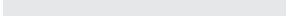
hohe Schneidkapazität
Schneiden über die gesamte Länge des Schneiders































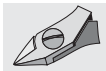












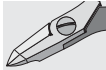


Zum Schneiden von Draht hoher Härte (Piano-Draht) bietet Erem Hartmetall-Schneider, siehe S. 38

Die Wahl des richtigen Werkzeugs

Die Schneidkapazität

Drahtqualität

-  Pianodraht, nicht rostender Federstahldraht, Werkstoff 1.4310, Zugfestigkeit 2000–2400 MPa
-  Harter Draht, nicht rostender Stahldraht, Werkstoff 1.4301, Zugfestigkeit 1800 MPa
-  Mittelharter Draht, nicht rostender Stahldraht, Werkstoff 1.4301, Zugfestigkeit 800 MPa
-  Weicher Draht, Kupfer, Aluminium, Zugfestigkeit 250 MPa

| Modell | | Schnitt | Schneidfähigkeit | |
|--|---------------|--|--|-------|
| | | | mm | Inch |
| Serie 600 Micro | | | | |
| | | | 0,03 | 0,001 |
| | | | 0,1 | .003 |
| | | | 0,2 | .007 |
| | | | 0,3 | .011 |
| | | | 0,4 | .015 |
| | | | 0,5 | .019 |
| | | | 0,6 | .023 |
| | | | 0,7 | .027 |
| | | | 0,8 | .031 |
| | | | 0,9 | .035 |
| | | | 1,0 | .039 |
| | | | 1,1 | .043 |
| | | | 1,2 | .047 |
| | | | 1,3 | .051 |
| | | | 1,4 | .055 |
| | | | 1,5 | .059 |
| | | | 1,6 | .062 |
| | | | 1,7 | .066 |
| | | | 1,8 | .070 |
| | | | 1,9 | .074 |
| | | | 2,0 | .078 |
|  | 612N |  mit Wate |  | |
| | 622N |  ohne Wate |  | |
| | 632N |  perfekter planer Schnitt |  | |
|  | 622NA |  ohne Wate |  | |
|  | 622NB |  ohne Wate |  | |
| | 676E |  ohne Wate |  | |
| | 776E |  perfekter planer Schnitt |  | |
| | 632NCF |  perfekter planer Schnitt | Nur für weiche Materialien: Silikon, Gummi, etc. | |
|  | 670E |  ohne Wate |  | |
| | 670EP |  ohne Wate | Für Mikrogehäusekontakte | |
| | 670EPF |  ohne Wate | Nur für Micro Pitches unter 0,5 mm | |
| Serie 2400 MagicSense | | | | |
| | | | 0,03 | 0,001 |
| | | | 0,1 | .003 |
| | | | 0,2 | .007 |
| | | | 0,3 | .011 |
| | | | 0,4 | .015 |
| | | | 0,5 | .019 |
| | | | 0,6 | .023 |
| | | | 0,7 | .027 |
| | | | 0,8 | .031 |
| | | | 0,9 | .035 |
| | | | 1,0 | .039 |
| | | | 1,1 | .043 |
| | | | 1,2 | .047 |
| | | | 1,3 | .051 |
| | | | 1,4 | .055 |
| | | | 1,5 | .059 |
| | | | 1,6 | .062 |
| | | | 1,7 | .066 |
| | | | 1,8 | .070 |
| | | | 1,9 | .074 |
| | | | 2,0 | .078 |
|  | 2412E |  mit Wate |  | |
| | 2422E |  ohne Wate |  | |
| | 2432E |  perfekter planer Schnitt |  | |
|  | 2477E |  ohne Wate |  | |
|  | 2403E | 30°  ohne Wate |  | |
| | 2404E | 30°  ohne Wate |  | |
|  | 2482E | 45°  ohne Wate |  | |
| | 2475E | 45°  ohne Wate |  | |
|  | 2470E |  ohne Wate |  | |

| Modell | | Schnitt | Schneidfähigkeit |
|-------------------------------------|---------|--------------------------|--|
| Serie 500 Medium | | | mm 0,03 0,1 0,2 0,3 0,4 0,5 0,6 0,7 0,8 0,9 1,0 1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 1,6 1,7 1,8 1,9 2,0 Inch .001 .003 .007 .011 .015 .019 .023 .027 .031 .035 .039 .043 .047 .051 .055 .059 .062 .066 .070 .074 .078 |
| | 512N | mit Wate | [Bar chart showing performance for 512N] |
| | 512E | mit Wate | [Bar chart showing performance for 512E] |
| | 522N | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 522N] |
| | 599E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 599E] |
| | 532N | perfekter planer Schnitt | [Bar chart showing performance for 532N] |
| | 595E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 595E] |
| | 577E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 577E] |
| | 503E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 503E] |
| | 504AE | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 504AE] |
| | 555E | 35° ohne Wate | [Bar chart showing performance for 555E] |
| | 572E | 40° ohne Wate | [Bar chart showing performance for 572E] |
| | 582E | 45° ohne Wate | [Bar chart showing performance for 582E] |
| | 582EW | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 582EW] |
| | 593AE | 30° ohne Wate | [Bar chart showing performance for 593AE] |
| | 575E | 45° ohne Wate | [Bar chart showing performance for 575E] |
| | 592E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 592E] |
| | 792E | perfekter planer Schnitt | [Bar chart showing performance for 792E] |
| | 570E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 570E] |
| | 573E | ohne Wate | Für vertikales Schneiden |
| Serie 800 Maxi | | | mm 0,03 0,1 0,2 0,3 0,4 0,5 0,6 0,7 0,8 0,9 1,0 1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 1,6 1,7 1,8 1,9 2,0 Inch .001 .003 .007 .011 .015 .019 .023 .027 .031 .035 .039 .043 .047 .051 .055 .059 .062 .066 .070 .074 .078 |
| | 812N | mit Wate | [Bar chart showing performance for 812N] |
| | 896E | mit Wate | [Bar chart showing performance for 896E] |
| | 822N | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 822N] |
| | 886E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 886E] |
| | 884E | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 884E] |
| Wolfram-Hartmetall-Schneider | | | mm 0,03 0,1 0,2 0,3 0,4 0,5 0,6 0,7 0,8 0,9 1,0 1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 1,6 1,7 1,8 1,9 2,0 Inch .001 .003 .007 .011 .015 .019 .023 .027 .031 .035 .039 .043 .047 .051 .055 .059 .062 .066 .070 .074 .078 |
| | 622TX | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 622TX] |
| | 599T | mit Wate | [Bar chart showing performance for 599T] |
| | 599TF | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 599TF] |
| | 595T | mit Wate | [Bar chart showing performance for 595T] |
| | 595TF | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 595TF] |
| | 2476TX1 | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 2476TX1] |
| | 576TX1 | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 576TX1] |
| | 2476 TX | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 2476 TX] |
| | 576TX | ohne Wate | [Bar chart showing performance for 576TX] |
| | 503ET | 30° mit Wate | [Bar chart showing performance for 503ET] |
| | 503ETF | 30° mit Wate | [Bar chart showing performance for 503ETF] |

Vielfältige Anwendungsbereiche

Seitenschneider für Anwendungen in der Medizin



Der Miniaturseitenschneider 632NCF eignet sich hervorragend für weiche Materialien wie Silikonschläuche bei medizinischen Anwendungen, Präzisionsverbinderdichtungen oder Miniaturgummidichtungen.

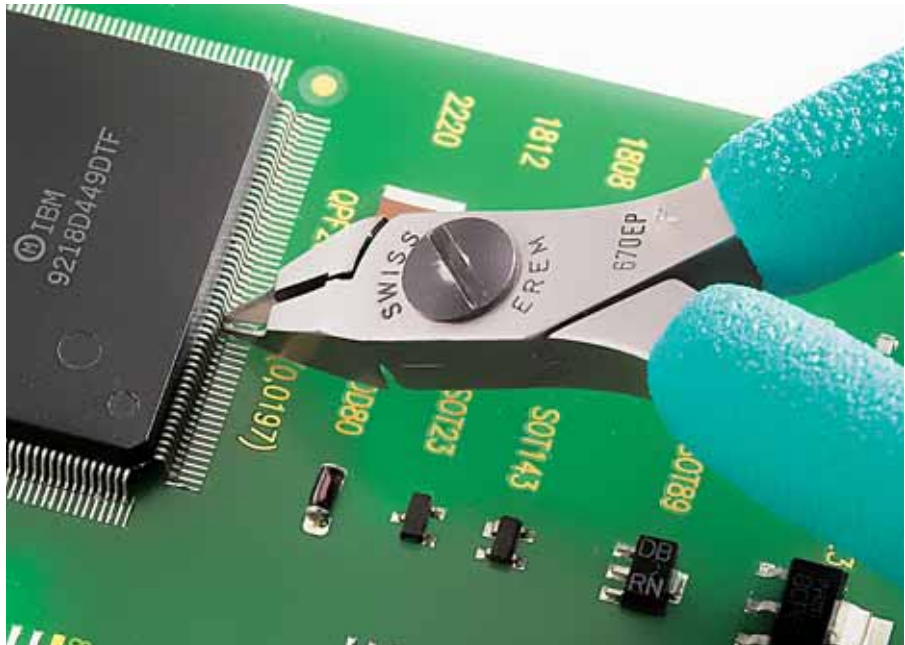
Auch zum Schneiden von weichen Synthetikteilen z.B. bei der Hörgerätefertigung ist der Miniaturschneider das passende Werkzeug.

Die Schneiden des Seitenschneiders 632NCF zeichnen sich durch Präzisionsfertigung und einen äußerst präzisen Schliff aus. Dies ermöglicht den rasiermesserartigen Full-Flush-Schnitt.

Spitzschneider zum Entlöten von SMD IC

Zum Entfernen von SMD IC von Leiterplatten werden die Anschlussbeinchen vor dem Entlöten durchtrennt. Die sehr feinen Spitzen der Spitzschneider 670EP und 670EPF ermöglichen das Schneiden der einzelnen Pins, ohne die darunter liegenden Leiterbahnen zu beschädigen.

Nachdem alle Beinchen vom IC abgetrennt wurden, kann man die auf der Leiterplatte verbliebenen Reste mit dem LötKolben beseitigen und die Lötzinnreste danach entfernen. Die Wärmebelastung der Leiterplatte ist bei dieser Methode sehr gering.



Schneider aus Wolfram-Hartmetall zum Schneiden medizinischer Stents

Ein Stent ist eine Gefäßwandstütze. Es handelt sich um ein kleines Gittergerüst in Röhrenform aus Edelstahl oder Nickel-Titan. Er dient der Aufdehnung von Gefäßverengungen der Herzkranzgefäße und verbessert die Fließeigenschaften des Blutes im Gefäß.

Die Stents werden bereits vom Werk in der benötigten Länge geliefert. Zum Beschneiden der Stents hat sich das spezielle Wolfram-Hartmetall der Erem Zangen bewährt (z.B. Modell 576 TX). Durch die besondere Polierung der Hartmetallschneiden werden die Stents annähernd gradfrei abgeschnitten. Aufwendige Nachbearbeitungen bzw. Politurprozesse verringern sich erheblich.



Hochpräzisions-Seitenschneider zum Schneiden von rostfreien und zäharten Drähten



Der Hightech Schneider 598TFO mit widerstandsfähigen Wolfram-Hartmetall-Schneiden ist ein Multitalent von Erem. Er findet Einsatz in der Elektronik, Leiterplattenmontage und im Reparaturbereich.

Ein weiterer Anwendungsbereich liegt in der Telekommunikation, d.h. Bearbeitung von Glasfaserkabel, Kevlar-Seiden und feinen Piano-Drähten.

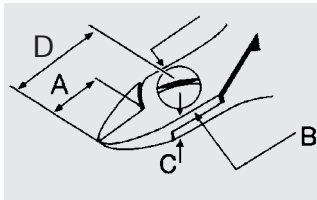
Seiten- und Spitzschneider

Serie 600 Micro

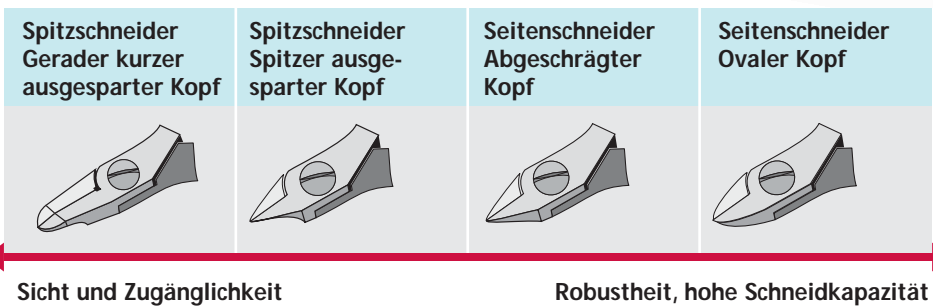
- Miniaturschneider für Anwendungen in der Mikroelektronik und für feine Drähte
- Bietet eine große Vielfalt an Kopfformen für sehr guten Zugang auch an schwer erreichbaren Stellen
- Geeignet für SMD- und Mikrogehäusekontakte (670EP, 670EPF)
- Induktionsgehärtete Schneiden aus Spezialwerkzeugstahl (63 – 65 HRC)
- Reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher und nachschärfbar



Serie 600 Micro



A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke
 D = Kopflänge



Seitenschneider – ovaler Kopf



110 mm
 48 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|--------------------------|------------|---|---|----|---|-------------------|-------------------|
| | | A | B | C | D | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 612N | mit Wate | 9 | 9 | 6 | 15 | \varnothing 0,5 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,3 |
| 622N | ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 15 | – | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,3 |
| 632N | perfekter planer Schnitt | 9 | 9 | 6 | 15 | – | \varnothing 0,7 | \varnothing 1,3 |



Drahtqualität siehe S. 38

Seiten- und Spitzschneider


Serie 600 Micro

Seitenschneider – abgeschrägter Kopf





 110 mm
 48 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.





| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | |
|--------|--|------------|---|---|----|---|-------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 622NA |  ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 15 | \varnothing 0,7 | \varnothing 1,0 |

Spitzschneider – spitzer ausgesparter Kopf



 110 mm
 48 g



- Dies ist die schmalste Kopfform.
- Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst zu extrem schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | |
|--------|---|------------|---|---|----|--|-------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 622NB |  ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 15 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 |
| 676E |  ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 15 | Ausführung wie 622NB, jedoch mit kurzem, robusten Kopf | |
| 776E |  perfekter planer Schnitt | 9 | 9 | 6 | 15 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 |
| 632NCF |  perfekter planer Schnitt | 9 | 9 | 6 | 15 | für weiche Materialien wie kleine Silikonschläuche, Miniaturgummidichtungen oder zum Schneiden von weichen Synthetikteilen | |






Spitzschneider – gerader kurzer ausgesparter Kopf



 110 mm
 48 g

- Geeignet zum Schneiden von SMD- und Mikrogehäusekontakten.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|--|------------|---|---|----|--|-------------------|--|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 670E |  ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 18 | \varnothing 0,5 | \varnothing 0,8 | |
| 670EP |  ohne Wate | 9 | 9 | 6 | 18 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | hoch präzises Arbeiten an SMD- und Mikrogehäusekontakten bis 0,25 mm |
| 670EPF |  ohne Wate | 3 | 9 | 6 | 18 | Ausführung wie 670EP, jedoch kleinere Version nur für Micro Pitches unter 0,5 mm (siehe auch S. 40) | | |

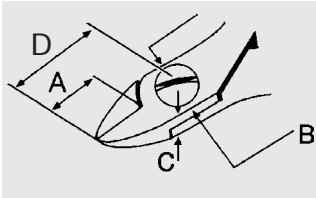
Seiten- und Spitzschneider

Serie 2400 MagicSense

- Schneider der Größe Medium
- Vereint Robustheit, Sicht und Zugänglichkeit
- Große Vielfalt an Kopfformen für präzise Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen
- Die optimierte ergonomische Form der Serie 2400 MagicSense verhindert Ermüdungserscheinungen der Hand
- Verbesserte induktionsgehärtete Schneiden bis zu 64 – 65 HRC für eine extrem lange Lebensdauer
- Aus Spezialwerkzeugstahl gefertigte Schneiden
- Reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher und nachschärfbar



Serie 2400 MagicSense



A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke
 D = Kopflänge



| Spitzschneider Gerader langer ausgesparter Kopf | Spitzschneider Abgewinkelter schmaler Kopf | Spitzschneider Abgewinkelter breiter Kopf | Seitenschneider Abgeschrägter Kopf | Seitenschneider Ovaler Kopf |
|---|--|---|--|--------------------------------|
| | | | | |
| Sicht und Zugänglichkeit | | | Robustheit, hohe Schneidkapazität | |

Seitenschneider – ovaler Kopf



130 mm
 70 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ϕ | | |
|--------|------------------------------|------------|----|---|----|------------------------------------|----------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 2412E | mit Wate | 12 | 11 | 6 | 19 | ϕ 0,5 | ϕ 1,0 | ϕ 1,6 |
| 2422E | ohne Wate | 12 | 11 | 6 | 19 | – | ϕ 1,0 | ϕ 1,6 |
| 2432E | perfekter planer Schnitt | 12 | 11 | 6 | 19 | – | ϕ 0,8 | ϕ 1,6 |

Drahtqualität siehe S. 38

Optional: Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste. Bestellzusatz „W“, z.B. 2412W.

Seiten- und Spitzschneider


Serie 2400 MagicSense

Seitenschneider – abgeschrägter Kopf






 127 mm
 70 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.



| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | |
|--------|--|------------|----|---|----|---|-------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 2477E |  ohne Wate | 12 | 11 | 6 | 19 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,3 |

Spitzschneider – abgewinkelter breiter Kopf



 130 mm
 70 g
 30°

- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|--|------------|----|---|----|---|-------------------|---|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 2403E |  ohne Wate | 9 | 11 | 6 | 19 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,6 | breiter, robuster Kopf, feiner Schnitt |
| 2404E |  ohne Wate | 9 | 11 | 6 | 20 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,3 | Ausführung wie 2403E, jedoch mit feinem abgerundeten Kopf |

Serie 2400 MagicSense

Spitzschneider – abgewinkelter schmaler Kopf



135 mm
 72 g
 45°

- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|---------------|------------|----|---|----|---|-------------------|---|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 2482E | ohne Wate | 6 | 11 | 6 | 26 | \varnothing 0,6 | \varnothing 1,2 | geeignet für Arbeiten an Leiterplatten, Bauteilanschlüssen, sowohl bei 90° als auch bei 180° Anwendungen einsetzbar |
| 2475E | ohne Wate | 4 | 11 | 6 | 22 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | geeignet für feine Arbeiten an Hybrid-schaltungen oder Mikrobauteilen |

Spitzschneider – gerader langer ausgesparter Kopf



140 mm
 72 g

- Dieser Kopf eignet sich für horizontale und senkrechte Schnitte.
- Die langen Spitzen ermöglichen Schneidaufgaben an schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|---------------|------------|----|---|----|---|-------------------|--|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 2470E | ohne Wate | 4 | 11 | 6 | 29 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | |



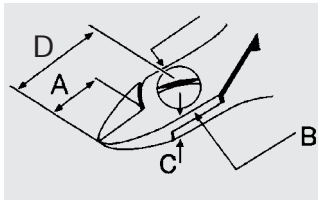
Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste **nur** möglich für Model 2412EW, 2422EW, 2432EW, 2477EW, 2482EW.

Seiten- und Spitzschneider

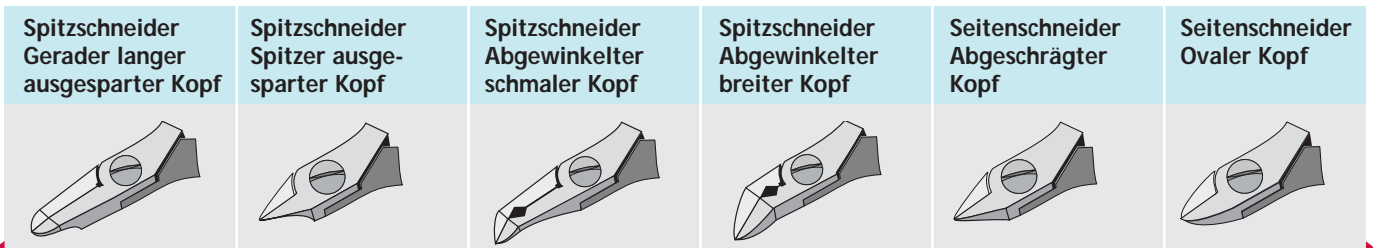
Serie 500 Medium

- Präzisionsschneider der Größe Medium vereint abhängig von der Kopfform des Schneiders beste Sicht, Zugänglichkeit und Robustheit
- Große Vielfalt an Kopfformen
- Induktionsgehärtete Schneiden aus Spezialwerkzeugstahl (63 – 65 HRC)
- Schneider mit spitzem und abgewinkelt schlankem Kopf eignet sich für Applikationen in der SMD-Technik, ermöglicht exaktes Schneiden vor bzw. hinter den zu bearbeitenden Komponenten
- Reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher und nachschärfbar





A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke
 D = Kopflänge



Sicht und Zugänglichkeit

Robustheit, hohe Schneidkapazität

Seitenschneider – ovaler Kopf



115 mm
 67 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | | |
|--------|--------------------------|------------|----|-----|----|---|-------------------|-------------------|-----------------------|
| | | A | B | C | D | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 512N | mit Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,5 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,6 | |
| 512E | mit Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | Ausführung wie 512N, jedoch mit brüniertem Kopf | | | |
| 522N | ohne Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | – | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,6 | |
| 599E | ohne Wate | 10 | 11 | 6,5 | 17 | – | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,6 | kurzer, robuster Kopf |
| 532N | perfekter planer Schnitt | 12 | 11 | 6,5 | 19 | – | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,6 | |

Drahtqualität siehe S. 38



Optional: Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste. Bestellzusatz „W“, z.B. 512NW.

Seiten- und Spitzschneider



Serie 500 Medium

Seitenschneider – abgeschrägter Kopf






 115 mm
 67 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.



| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|--|------------|----|-----|----|---|-------------------|---------------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 595E |  ohne Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,3 | zugespitzter Kopf |
| 577E |  ohne Wate | 10 | 11 | 6,5 | 17 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,3 | zugespitzter, kurzer Kopf |

Spitzschneider – abgewinkelter breiter Kopf



 110 mm
 67 g
 30°

- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|--|------------|----|-----|----|---|-------------------|--|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 503E |  ohne Wate | 9 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,6 | breiter, robuster Kopf |
| 504AE |  ohne Wate | 9 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,3 | Ausführung wie 503E, jedoch mit feinem abgerundeten Kopf |



Serie 500 Medium

Spitzschneider – abgewinkelter schmaler Kopf



120 mm
 68 g
 35°

- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.
- Schmäler, robuster Kopf, geeignet für Arbeiten mit hoher Schneidkraft an engen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 555E | ohne Wate | 6 | 11 | 6,5 | 24 | ø 0,6 | ø 1,3 |



115 mm
 68 g
 40°

- Ausgesparte Schneide für leichten Zugang.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 572E | ohne Wate | 6 | 11 | 6,5 | 21 | ø 0,6 | ø 1,3 |



115 mm
 68 g
 45°

- Geeignet für Arbeiten an Leiterplatten, Bauteilanschlüssen, sowohl bei 90° als auch bei 180° Anwendungen einsetzbar.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 582E | ohne Wate | 6 | 11 | 6,5 | 26 | ø 0,6 | ø 1,3 |



115 mm
 67 g
 45°

- Ausführung wie 582E, jedoch mit Sicherheitsvorrichtung für Drahtreste.



| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 582EW | ohne Wate | 6 | 11 | 6,5 | 26 | ø 0,6 | ø 1,3 |

Seiten- und Spitzschneider

Serie 500 Medium

Spitzschneider – abgewinkelter schmaler Kopf






 115 mm
 68 g
 30°

- Ideales Wartungswerkzeug, geeignet zum Schneiden von DIL-Kontakten vorne und hinten sowie von eng bestückten Leiterplatten.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|--|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 593AE |  ohne Wate | 4 | 11 | 6,5 | 26 | ø 0,4 | ø 1,0 |





 110 mm
 67 g
 45°

- Geeignet für feine Arbeiten an Hybridschaltungen oder Mikrobauteilen.



| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|--|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 575E |  ohne Wate | 4 | 11 | 6,5 | 22 | ø 0,2 | ø 0,6 |

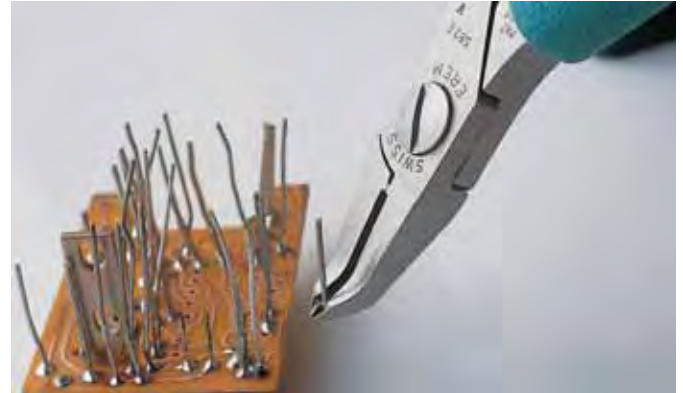
Spitzschneider – spitzer ausgesparter Kopf



 115 mm
 67 g

- Dies ist die schmalste Kopfform.
- Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst an extrem schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm ø | |
|--------|---|------------|----|-----|----|-------------------------------|-------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 592E |  ohne Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | ø 0,4 | ø 0,8 |
| 792E |  perfekter planer Schnitt | 12 | 11 | 6,5 | 19 | ø 0,4 | ø 0,6 |



Spitzschneider – gerader langer ausgesparter Kopf



120 mm
 67 g

- Dieser Kopf eignet sich für horizontale und senkrechte Schnitte.
- Die langen Spitzen ermöglichen Schneidaufgaben an schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|---|-------------------|---------------------------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 570E | ohne Wate | 4 | 11 | 6,5 | 29 | \varnothing 0,6 | \varnothing 1,2 | zum Schneiden an der äußersten Spitze |

Spitzschneider – gerader Kopf für vertikales Arbeiten



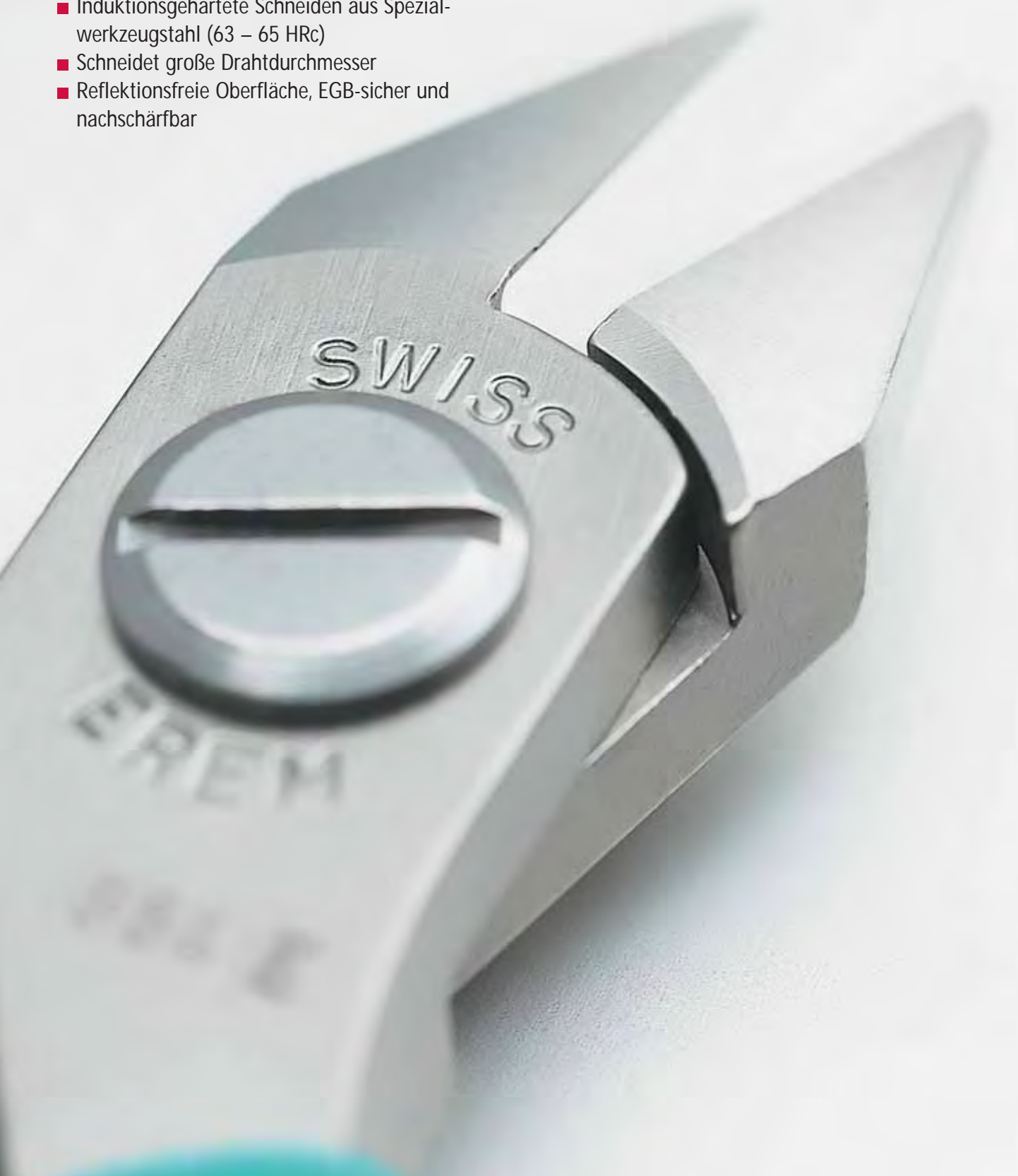
120 mm
 67 g

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|---------------|------------|----|-----|----|---|-------------------|--|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 573E | ohne Wate | 4 | 11 | 6,5 | 29 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | |

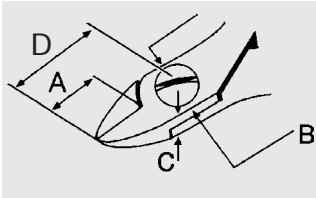
Seiten- und Spitzschneider

Serie 800 Maxi

- Schneider der Größe Maxi für allgemeine Schneidapplikationen in der Elektronik
- Induktionsgehärtete Schneiden aus Spezialwerkzeugstahl (63 – 65 HRC)
- Schneidet große Drahtdurchmesser
- Reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher und nachschärfbar



Serie 800 Maxi



A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke
 D = Kopflänge



| Spitzschneider Spitzer ausge- sparter Kopf | Seitenschneider Abgeschrägter Kopf | Seitenschneider Ovaler Kopf |
|--|--|-----------------------------------|
| | | |
| Sicht und Zugänglichkeit | | Robustheit, hohe Schneidkapazität |

Seitenschneider – ovaler Kopf



120 mm
 67 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | |
|--------|-----------|------------|------|-----|----|---|-------------------|---|
| | | A | B | C | D | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 812N | mit Wate | 15 | 13,5 | 7,5 | 21 | \varnothing 0,6 | \varnothing 1,2 | \varnothing 1,8 |
| 896E | mit Wate | 15 | 13,5 | 7,5 | 21 | \varnothing 0,6 | \varnothing 1,2 | \varnothing 1,8 geeignet zum Schneiden harter Drähte, Kovar, Konnektorenstifte |
| 822N | ohne Wate | 15 | 13,5 | 7,5 | 21 | – | \varnothing 1,2 | \varnothing 1,8 |



Drahtqualität siehe S. 38

Seiten- und Spitzschneider


Serie 800 Maxi

Seitenschneider – abgeschrägter Kopf





 120 mm
 83 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | |
|--------|--|------------|------|-----|----|---|-------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 886E |  ohne Wate | 15 | 13,5 | 7,5 | 21 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,8 |

Spitzschneider – spitzer ausgesparter Kopf



 120 mm
 81 g

- Dies ist die schmalste Kopfform.
- Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst an extrem schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | |
|--------|--|------------|------|-----|----|---|-------------------|
| | | A | B | C | D | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 884E |  ohne Wate | 15 | 13,5 | 7,5 | 21 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,6 |



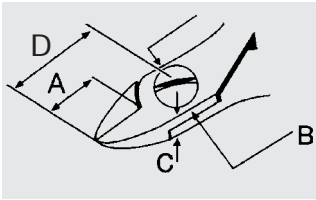
Seiten- und Spitzschneider

Wolfram-Hartmetall-Schneider

- Präzisionsschneider der Größe Medium von hoher Qualität, Härte und Lebensdauer
- Widerstandsfähige Schneiden bestehen aus exklusivem Wolfram-Hartmetall
- Hohe Schneidleistung, ausgelegt für Anwendungsbereiche mit Dauerbelastung
- Eignet sich für Schneidarbeiten an harten und zähen Drähten, z.B. Piano-, Nickel- und Diodendraht
- Reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher und nachschärfbar



Wolfram-Hartmetall-Schneider



A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke
 D = Kopflänge



| Spitzschneider Spitzer ausge- sparter Kopf | Spitzschneider Abgewinkelter breiter Kopf | Seitenschneider Abgeschrägter Kopf | Seitenschneider Ovaler Kopf |
|--|---|--|--------------------------------|
| | | | |
| Sicht und Zugänglichkeit | | Robustheit, hohe Schneidkapazität | |

Seitenschneider – ovaler Kopf



115 mm
 67 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | | | |
|--------|-----------|------------|----|-----|----|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| | | A | B | C | D | Pianodraht | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 622TX | ohne Wate | 8 | 9 | 6 | 15 | \varnothing 0,2 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | \varnothing 1,2 | Miniaturschneider |
| 599T | mit Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,5 | |
| 599TF | ohne Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,0 | \varnothing 1,5 | |

Drahtqualität siehe S. 38


Seiten- und Spitzschneider

Wolfram-Hartmetall-Schneider







Seitenschneider – abgeschrägter Kopf



 115 mm
 67 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | | |
|---------|--|------------|----|-----|----|---|-------------------|-------------------|---|
| | | A | B | C | D | Pianodraht | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht |
| 595T |  mit Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,5 |
| 595TF |  ohne Wate | 12 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,5 |
| 2476TX1 |  ohne Wate | 11 | 11 | 6 | 19 | \varnothing 0,3 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,5 | \varnothing 1,0 Modell der Serie 2400 MagicSense (Länge: 130 mm) |
| 576TX1 |  ohne Wate | 11 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,3 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,5 | \varnothing 1,0 |

Wolfram-Hartmetall-Schneider

Spitzschneider – spitzer ausgesparter Kopf



115 mm
 67 g

- Dies ist die schmalste Kopfform.
- Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst an extrem schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | | | |
|--------|-----------|------------|----|-----|----|---|-------------------|-------------------|-------------------|----------------------------------|
| | | A | B | C | D | Pianodraht | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 2476TX | ohne Wate | 11 | 11 | 6 | 19 | \varnothing 0,1 | \varnothing 0,2 | \varnothing 0,3 | \varnothing 1,0 | Modell der Serie 2400 MagicSense |
| 576TX | ohne Wate | 11 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,1 | \varnothing 0,2 | \varnothing 0,3 | \varnothing 1,0 | |

Spitzschneider – abgewinkelter breiter Kopf



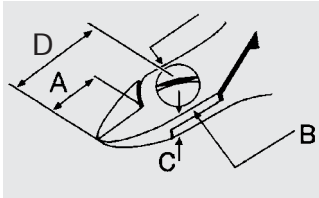
110 mm
 67 g
 30°

- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | Max. Schneidfähigkeit in mm \varnothing | | | | |
|--------|-----------|------------|----|-----|----|---|-------------------|-------------------|-------------------|--|
| | | A | B | C | D | Pianodraht | Harter Draht | Mittlere Härte | Kupferdraht | |
| 503ET | mit Wate | 9 | 11 | 6,5 | 19 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,2 | |
| 503ETF | ohne Wate | 9 | 11 | 6,5 | 20 | \varnothing 0,4 | \varnothing 0,6 | \varnothing 0,8 | \varnothing 1,2 | |

Seiten- und Spitzschneider

Sonderapplikationen





A = Länge der Schneiden
B = Kopfbreite
C = Kopfdicke
D = Kopfänge





Sonderapplikationen – Spezial Werkzeugstahl, EGB-sicher




 120 mm
 100 g


■ Seitenschneider mit Untersetzung.

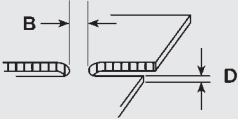
| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm | |
|--------|---|------------|------|-----|-----------------------------|--|
| | | A | B | C | Kupferdraht | |
| 147A |  mit Wate | 12 | 10,5 | 7,5 | ø 1,8 | für Schneiden von harten Drähten mit geringem Kraftaufwand |
| 147AT |  mit Wate | 12 | 10,5 | 7,5 | ø 1,8 | Ausführung wie 147A, jedoch mit Schneiden aus Wolfram Hartmetall, Modell auf Anfrage |



 115 mm
 79 g

■ Seitenschneider, geeignet zum Trennen von Leiterplatten.

| Modell | Schnitt | Max. Schneidfähigkeit in mm | |
|---------|--|-----------------------------|--------|
| | | Max. D | Max. B |
| 884EPCM |  ohne Wate | 1,5 | 2,0 |



Sonderapplikationen



110 mm
 48 g

- Seitenschneider, geeignet für Präzisionsschnitte an weichen Materialien, z.B. kleine Silikonschläuche bei medizinischen Anwendungen, Präzisionsverbinderdichtungen, Miniaturgummidichtungen, weiche Synthetikteile.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | |
|--------|------------------------------|------------|---|---|
| | | A | B | C |
| 632NCF | perfekter planer Schnitt | 9 | 9 | 6 |



115 mm
 67 g

- Seitenschneider, geeignet zum Schneiden von Kevlar-Seiden.

| Modell | Maße in mm | | | |
|--------|------------|----|-----|----|
| | A | B | C | D |
| 599FO | 12 | 11 | 6,5 | 19 |



115 mm
 67 g

- Seitenschneider mit Schneiden aus Wolfram Hartmetall.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | | |
|--------|--------------|------------|------|-----|----|--|
| | | A | B | C | D | |
| 599TFO | mit Wate | 12 | 10,5 | 6,5 | 19 | Ausführung wie 599FO, jedoch mit Schneiden aus Wolfram Hartmetall geeignet zum Schneiden von Kevlar-Seiden, Vectran ummantelten Drähten, Lichtwellenleitern und kleinen rostfreien Drähten |

Seiten- und Spitzschneider



Pneumatische Seiten- und Spitzschneider

- Druckluftbetriebener Schneider
- Handlich, leicht und präzise
- Vielseitig einsetzbar durch Auswahl verschiedener Schneidköpfe
- Leicht auswechselbare Schneidköpfe
- Geeignet zum Schneiden von konventionellen Bauteilen, weichen Metallen oder kleinen Plastikteilen



Pneumatische Seiten- und Spitzschneider

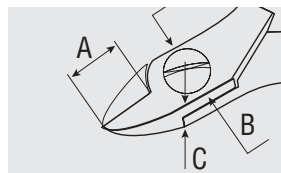


 130 mm
 130 g

- Gehäuse Pneumatikschneider

| Modell | Maße in mm | |
|----------|------------|--|
| | D | |
| 1500 BSF | ø 28 | benötigt 4 – 6 bar ölfreie saubere Druckluft |


Schneidköpfe für 1500BSF





A = Länge der Schneiden
B = Kopfbreite
C = Kopfdicke

Seitenschneider – ovaler Kopf



 35 g

- Dies ist die Standard-Kopfform.
- Sie wird eingesetzt für alle Schneidaufgaben an leicht zugänglichen Stellen.
- Der massive Kopf ermöglicht eine hohe Schneidkapazität und zeichnet sich durch Robustheit aus.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht |
|--------|--|------------|------|-----|--|
| | | A | B | C | |
| 1512N |  mit Wate | 10 | 10,5 | 6,5 | ø 1,6 |
| 1522N |  ohne Wate | 10 | 10,5 | 6,5 | ø 1,6 |

Drahtqualität siehe S. 38

Pneumatische Seiten- und Spitzschneider

Seitenschneider – abgeschrägter Kopf



35 g

- Die eine Seite des Schneiders ist abgeschrägt und ermöglicht so das Arbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen ohne Reduzierung der Schneidkapazität.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht |
|--------|-----------|------------|------|-----|--|
| | | A | B | C | |
| 1522NA | ohne Wate | 9 | 10,5 | 6,5 | ø 1,4 |

Seitenschneider – spitzer ausgesparter Kopf



32 g

- Dies ist die schmalste Kopfform.
- Die Unterseite ist ausgespart und ermöglicht einen optimalen Zugang selbst an extrem schwer zugänglichen Stellen.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht |
|--------|-----------|------------|------|-----|--|
| | | A | B | C | |
| 1522NB | ohne Wate | 9 | 10,5 | 6,5 | ø 1,2 |

Spitzschneider – abgewinkelter Kopf



38 g
 30°

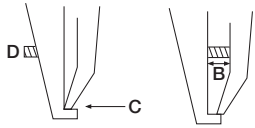
- Der abgewinkelte Kopf sorgt für präzise Schnitte in unterschiedlichen Arbeitswinkeln.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht |
|--------|-----------|------------|------|-----|--|
| | | A | B | C | |
| 1503E | ohne Wate | 12 | 10,5 | 6,5 | ø 1,2 |

Seiten- und Spitzschneider

Distanzschneider

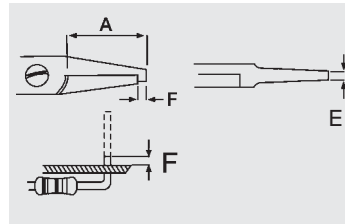
- Erem Distanzschneider gibt es mit fester und variabel einstellbarer Schnittlänge
- Die Spitzen sind poliert und schützen so die Platine vor Beschädigungen
- Zum Schneiden von Drähten auf die passende Länge und zum Fixieren von Baustücken



Die Schutzanschlagschraube D verbessert die Leistung der Erem Distanzschneider:

- Spiel B größer als der Drahtdurchmesser
= abgeschnittener Draht wird nicht gehalten.
- Spiel B kleiner als der Drahtdurchmesser
= abgeschnittener Draht wird gehalten.

Stellen Sie die Schutzanschlagschraube D so ein, dass die Schneide C nicht an die gegenüberliegende Seite anschlägt. Das erhöht die Lebensdauer der Schneide.









A = Länge der Schneiden
E = Breite der Spitzen
F = Schnittlänge

Feste Schnittlänge (F)



120 mm
67 g

- Spezial-Werkzeugstahl
- EGB-sicher
- Feste Schnittlänge (= F)
- Vermindert mechanischen Schock an Bauteilen

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm | |
|--------|--|------------|---|-----|-----------------------------|---|
| | | A | E | F | Kupferdraht | |
| 530E06 |  ohne Wate | 20 | 3 | 0,6 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 0,6 mm |
| 530E08 |  ohne Wate | 20 | 3 | 0,8 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 0,8 mm |
| 530E10 |  ohne Wate | 20 | 3 | 1,0 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 1,0 mm |
| 530E12 |  ohne Wate | 20 | 3 | 1,2 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 1,2 mm |
| 530E13 |  ohne Wate | 20 | 3 | 1,3 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 1,3 mm |
| 530E15 |  ohne Wate | 20 | 3 | 1,5 | ∅ 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 1,5 mm |

Drahtqualität siehe S. 38

Distanzschneider

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht | |
|--------|---------------|------------|---|-----|---|---|
| | | A | E | F | | |
| 530E18 | ohne Wate | 20 | 3 | 1,8 | ø 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 1,8 mm |
| 530E20 | ohne Wate | 20 | 3 | 2,0 | ø 1,2 | schneidet Kupferdraht auf eine Länge von 2,0 mm |



120 mm
 67 g
 45°

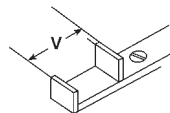
- Spezial-Werkzeugstahl
- EGB-sicher
- Feste Schnittlänge (= F)
- Abgeschrägt 45°

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht | |
|--------|---------------|------------|---|-----|---|---|
| | | A | E | F | | |
| 549E | ohne Wate | 20 | 3 | 1,5 | ø 1,2 | schneidet Draht auf eine Länge von 1,5 mm |
| 549E10 | ohne Wate | 20 | 3 | 1,0 | ø 1,2 | schneidet Draht auf eine Länge von 1,0 mm |
| 549E12 | ohne Wate | 20 | 3 | 1,2 | ø 1,2 | schneidet Draht auf eine Länge von 1,2 mm |

Variable Schnittlänge (V)



120 mm
 70 g

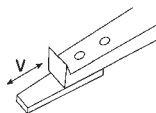


- Spezial-Werkzeugstahl
- EGB-sicher
- Variable Schnittlänge (= V)
- Mit Schutzanschlagschraube

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht | |
|---------|---------------|------------|-----|---------|---|---|
| | | A | E | V | | |
| 530E15A | ohne Wate | 20 | 4,5 | 1,2 – 6 | ø 1,2 | variable Schnittlänge einstellbar von 1,2 mm bis 6 mm |



115 mm
 70 g



- Spezial-Werkzeugstahl
- EGB-sicher
- Variable Schnittlänge (= V)
- Mit Schutzanschlagschraube
- Auswechselbarer Kunststoffanschlag schützt die Leiterplatte vor Beschädigung

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | | Max. Schneidfähigkeit in mm Kupferdraht | |
|--------|---------------|------------|-----|-------|---|---|
| | | A | E | V | | |
| 573EB | ohne Wate | 20 | 4,5 | 0 – 5 | ø 0,8 | variable Schnittlänge einstellbar von 0 mm bis 5 mm |

Zangen

Erem Zangen, Abisolierzangen, Formzangen

- Greif- und Biegezangen mit Standard – und ergonomischem Griff
- MagicSense geformter Griff für hohen Komfort
- Große Vielfalt an Kopfformen
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher

Unsichtbare patentierte Erem Magic-Feder

- konstante Federkraft
- garantiert mehr als 1 Million Schließzyklen

Schraubensystem höchster Präzision

- spielfreier, reibungsloser Bewegungsablauf der Werkzeugschenkel
- glatter Schneidvorgang ohne Überlappen der Schenkel

Zangenbacken geschliffen in höchster Präzision



Ergonomisch geformte Griffe

für hohen Komfort, Griffigkeit und Sicherheit

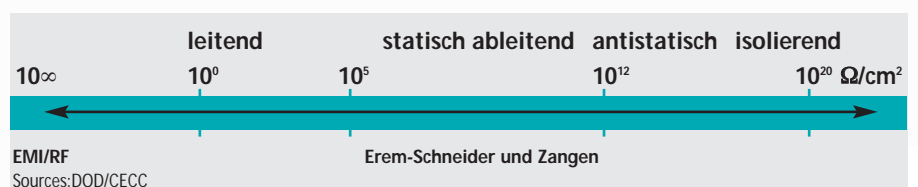
EMOS – Öffnungsstopp

begrenzt die Öffnung der Spitzen auf 5 mm. Die eingeschränkte Handöffnung der Griffe verhindert Ermüdungserscheinungen der Hand.



EGB-sicher

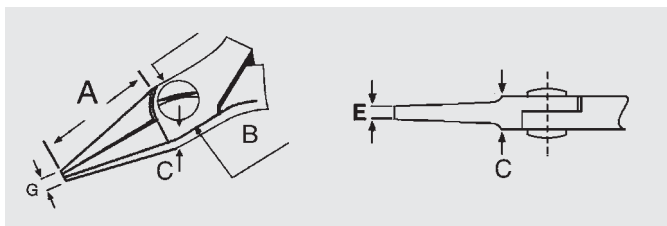
Die austauschbaren Schaumstoffhandgriffe sind EGB-sicher und gehören zum Lieferumfang aller Erem-Schneider und Zangen.



Zangen

Erem Zangen



- Zangen für Fein- und Standardelektronik
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher




- A = Backenlänge
- B = Kopfbreite
- C = Kopfdicke
- E = Breite der Spitzen
- G = Gesamthöhe der 2 Spitzen

Rundzange





 120 mm
 62 g

- Rundzange mit sehr präzisen, feinen Backen.
- Geeignet zum Formen, Biegen, Verlegen, Einfädeln von Drähten.


| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|---|------------|---|-----|-----------------|-----|
| | | A | B | C | E \varnothing | G |
| 543E |  | 23 | 9 | 6,5 | 0,8 | 1,6 |

Nadelhalbrundzange



 120 mm
 62 g

- Nadelhalbrundzange mit sehr präzisen, feinen, abgerundeten Backen.
- Geeignet zum Formen, Biegen, Verlegen, Einfädeln von Drähten.

| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|---|------------|---|-----|-----|-----|
| | | A | B | C | E | G |
| 547 |  | 23 | 9 | 6,5 | 0,9 | 1,2 |

Erem Zangen

Flachzangen



120 mm
 67 g

- Flachzange mit feinen Backen und präzise gearbeiteten Kanten.
- Geeignet zum Greifen von flachen Werkstücken.

| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|------|------------|---|-----|-----|-----|
| | | A | B | C | E | G |
| 542E | | 23 | 9 | 6,5 | 2,4 | 1,4 |



125 mm
 67 g

- Flachzange mit auswechselbaren Nylonbacken.
- Nylonbacken vermeiden Knicke und Kratzer.
- Geeignet zum Formen von Edelmetallen und Bauteilanschlüssen.

| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|------|------------|---|-----|---|---|
| | | A | B | C | E | G |
| 531E | | 23 | 9 | 6,5 | 5 | 3 |

Flachrundzangen



120 mm
 67 g

- Flachrundzange mit schmalen halbrunden Backen.
- Für sicheres Halten von Bauteilen.

| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|------|------------|---|-----|---|-----|
| | | A | B | C | E | G |
| 544E | | 23 | 9 | 6,5 | 1 | 1,4 |



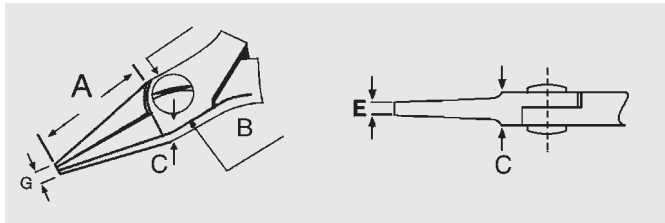
125 mm
 67 g

| Modell | Form | Maße in mm | | | | | |
|--------|------|------------|---|-----|---|-----|---|
| | | A | B | C | E | G | |
| 544D | | 23 | 9 | 6,5 | 1 | 1,4 | innen geriffelte Backen für sicheres Halten |

Zangen

Zangen der Serie 2400 MagicSense


- Zangen für Fein- und Standardelektronik
- Optimale ergonomische Form der Griffe für hohen Komfort
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, EGB-sicher





- A = Backenlänge
- B = Kopfbreite
- C = Kopfdicke
- E = Breite der Spitzen
- G = Gesamthöhe der 2 Spitzen

Nadelhalbrundzangen



 146 mm
 72 g

- Nadelhalbrundzange mit sehr präzisen, feinen, abgerundeten Backen.


| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|---|------------|----|---|---|-----|
| | | A | B | C | E | G |
| 2411P |  | 33,5 | 11 | 6 | 1 | 1,2 |
| 2411PD |  | 35,5 | 11 | 6 | 1 | 1,2 |

Ausführung wie 2411P, jedoch mit innen geriffelten Backen für sicheres Halten


Zangen der Serie 2400 MagicSense

Flachzange





 146 mm
 72 g

- Flachzange mit feinen Backen und präzise gearbeiteten Kanten.
- Geeignet zum Greifen von flachen Werkstücken.


| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|---|------------|----|---|-----|-----|
| | | A | B | C | E | G |
| 2442P |  | 33,5 | 11 | 6 | 3,4 | 1,2 |

Rundzange



 146 mm
 72 g

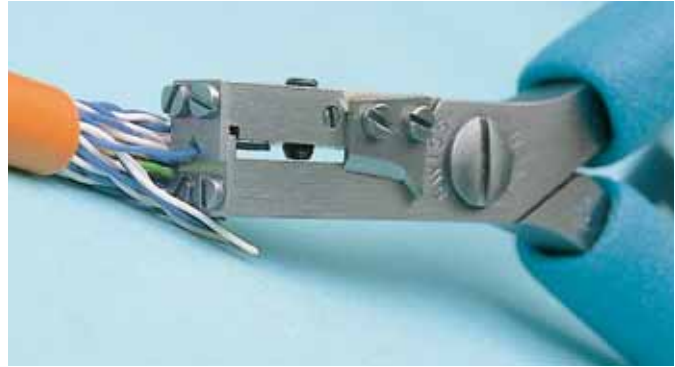
- Rundzange mit sehr präzisen, feinen Backen.
- Geeignet zum Biegen von Drähten.

| Modell | Form | Maße in mm | | | | |
|--------|---|------------|----|---|-----------------|-----|
| | | A | B | C | E \varnothing | G |
| 2443P |  | 33,5 | 11 | 6 | 0,8 | 1,6 |

Abisolierzangen



Hochpräzisions-Abisolierzangen

- Robuste Hochpräzisionswerkzeuge für Anwendungsbereiche in der Elektronik und Luftfahrttechnik
- Einstellung des benötigten Durchmessers erfolgt über Schrauben
- Schraubendreher und Schlüssel sind im Lieferumfang enthalten
- Auswechselbare Klingen
- EGB-sicher
- Auf Anfrage auch Spezialanfertigungen möglich

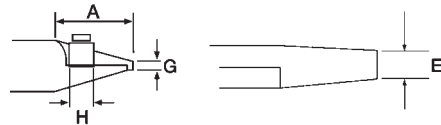


Abisolieren von vorne



 120 mm
 75 g

- Geeignet für alle Arten von Isolierungen und Lichtwellenleitern.
- Integriertes Schneidmesser



A = Backenlänge
 E = Breite der Spitzen
 G = Gesamthöhe der 2 Spitzen
 H = Länge der Schneidklinge

| Modell | Maße in mm | | | | Draht ϕ |
|--------|------------|---|---|---|---------------------------------|
| | A | E | G | H | |
| 510AE | 21 | 5 | 4 | 7 | 0,25 mm – 1,02 mm (AWG 30 – 18) |

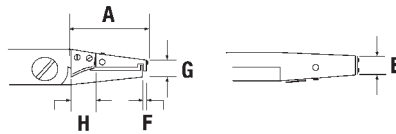
Hochpräzisions-Abisolierzangen

Abisolieren von vorne



120 mm
 80 g

- Einzigartige Präzision für beschädigungsfreies Abisolieren von feinen Drähten.
- Geeignet für alle Arten von Isolierungen, Teflon, Tefzel und Lichtwellenleitern.



A = Backenlänge
 E = Breite der Spitzen
 F = Tiefe der auswechselbaren Klinge
 G = Gesamthöhe der 2 Spitzen
 H = Länge der Schneidklinge

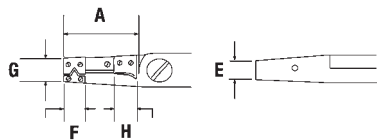
| Modell | Maße in mm | | | | | Draht \varnothing |
|--------|------------|-----|---|----|---|--------------------------------|
| | A | E | F | G | H | |
| 552E | 23 | 6,5 | 1 | 11 | 9 | 0,06 mm – 0,6 mm (AWG 42 – 24) |

Seitliches Abisolieren



120 mm
 80 g

- Einzigartige Präzision für beschädigungsfreies Abisolieren von feinen Drähten.
- Geeignet für alle Arten von Isolierungen, Teflon, Tefzel und Lichtwellenleitern.



A = Backenlänge
 E = Breite der Spitzen
 F = Breite der auswechselbaren Klinge
 G = Gesamthöhe der 2 Spitzen
 H = Länge der Schneidklinge



| Modell | Maße in mm | | | | | Draht \varnothing |
|--------|------------|-----|-----|----|---|--------------------------------|
| | A | E | F | G | H | |
| 552S | 21 | 6,5 | 6,7 | 11 | 9 | 0,06 mm – 0,6 mm (AWG 42 – 24) |

Formzangen

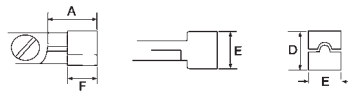
Formzangen für passive Bauteile

- Sicheres Biegen, Formen und Vorbereiten von Bauteilanschlüssen
- Spezial-Werkzeugstahl
- Reflektionsfreie Oberfläche
- EGB-sicher

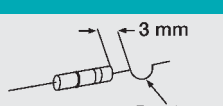


 120 mm
 70 g


- Geeignet für Bauteilanschlüsse, U-Form.



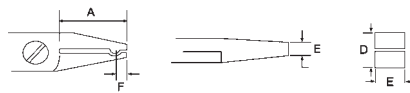
A = Backenlänge
 D = Höhe der Spitzen
 E = Breite der Spitzen
 F = Länge des Formwerkzeugs

| Modell | Maße in mm | | | | Max. Anschlussdurchmesser | | |
|---|------------|----|----|----|---------------------------|---------------|-------------|
| | A | D | E | F | Dioden | Kondensatoren | Widerstände |
| 554E  | 13 | 10 | 10 | 10 | 0,65 mm | 0,7 mm | 1/2 W |

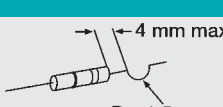


 120 mm
 70 g

- Geeignet für Bauteilanschlüsse, U-Form, axiales Formen.
- Schmale Kopfform.



A = Backenlänge
 D = Höhe der Spitzen
 E = Breite der Spitzen
 F = Länge des Formwerkzeugs

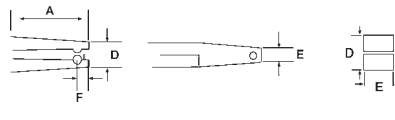
| Modell | Maße in mm | | | | Max. Anschlussdurchmesser | | |
|---|------------|-----|-----|-----|---------------------------|---------------|-------------|
| | A | D | E | F | Dioden | Kondensatoren | Widerstände |
| 554A  | 23 | 5,6 | 2,5 | 4,5 | 0,65 mm | 0,7 mm | 1/2 W |

Formzangen für passive Bauteile



120 mm
70 g

- Geeignet für sicheres Bestücken.
- Formt die zwei entgegengesetzten U in einem Arbeitsgang.



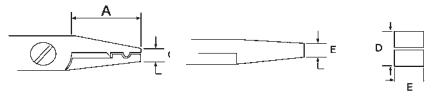
A = Backenlänge
D = Höhe der Spitzen
E = Breite der Spitzen
F = Länge des Formwerkzeugs

| Modell | Maße in mm | Max. Anschlussdurchmesser | | | | | | |
|--------|------------|---------------------------|-----|-----|---|---------|---------------|-------------|
| | | A | D | E | F | Dioden | Kondensatoren | Widerstände |
| 554TX | | 20 | 6,5 | 6,5 | 4 | 0,65 mm | 0,7 mm | 1/2 W |



120 mm
67 g

- Zum Schneiden und Biegen von Bauteilen in zwei Arbeitsgängen auf eine vordefinierte Länge.



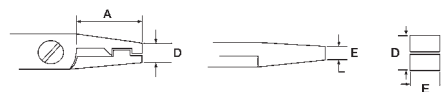
A = Backenlänge
D = Höhe der Spitzen
E = Breite der Spitzen
F = Länge des Formwerkzeugs

| Modell | Maße in mm | Max. Anschlussdurchmesser | | | | | |
|--------|------------|---------------------------|---|---|---------|---------------|-------------|
| | | A | E | F | Dioden | Kondensatoren | Widerstände |
| 50788 | | 23 | 4 | 3 | 0,65 mm | 0,7 mm | 1/2 W |



120 mm
67 g

- Zum Schneiden und Biegen von verschiedenen Arten von Bauteilen mit zwei Ausgängen.



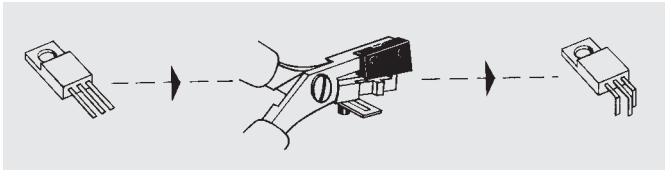
A = Backenlänge
D = Höhe der Spitzen
E = Breite der Spitzen
F = Länge des Formwerkzeugs



| Modell | Maße in mm | Max. Anschlussdurchmesser | | | | | |
|--------|------------|---------------------------|-----|-----|---------|---------------|-------------|
| | | A | D | E | Dioden | Kondensatoren | Widerstände |
| 50789Z | | 23 | 3,3 | 3,5 | 0,65 mm | 0,7 mm | 1/2 W |

Formzangen

Hochpräzisions-Formzangen für aktive Bauteile

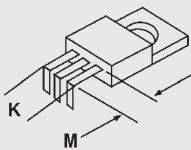
- Sicheres Biegen, Formen und Vorbereiten von Bauteilanschlüssen, speziell für integrierte Bauteile und Leistungstransistoren
- Spezial-Werkzeugstahl
- Reflektionsfreie Oberfläche
- EGB-sicher





 120 mm
 85 g

- Geeignet zum Biegen im rechten Winkel von flachen Bauteilen, Kontakten, Leistungstransistoren, Triac-Anschlüssen.

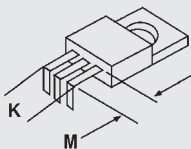
| Modell | Maße in mm | |
|---------|------------|--------|
| | K max. | M |
| 500103A | 15 | 3 – 12 |




 120 mm
 85 g

- Geeignet zum Schneiden und Biegen im rechten Winkel von Bauteilen der Serie TO, Dioden, mechanischen Teilen.
- Einfach verstellbar mit auswechselbaren Schneiden.

| Modell | Maße in mm | |
|---------|------------|----------|
| | K max. | M |
| 500210E | 11 | 3,8 – 15 |



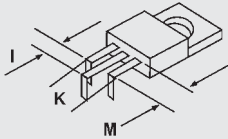
Hochpräzisions-Formzangen für aktive Bauteile



120 mm
 85 g

- 3 Anschlüsse, geeignet zum Biegen um 90° an zwei Reihen von Bauteilen der Serie TO 126, 218, 220, Leistungstransistoren.
- Einstellung erfolgt mittels Schraube.

| Modell | Maße in mm | | |
|---------|------------|----------|------|
| | K max. | M | I |
| 500104A | 13 | 3,5 – 15 | 2,54 |



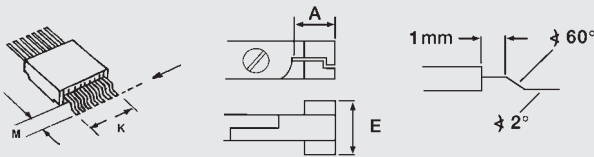
Hochpräzisions-Formzangen für Flat Packs, Quads



120 mm
 100 g

- Geeignet zum Biegen im rechten Winkel von flachen Bauteilen, Kontakten, Leistungstransistoren, Triac-Anschlüssen.

| Modell | Maße in mm | | |
|--------|------------|--------|-----|
| | A | K max. | M |
| 80013C | 17 | 13 | 2,8 |



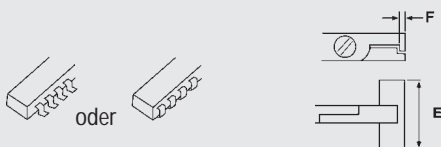
Hochpräzisions-Formzangen für DIL-Pins



120 mm
 98 g

- Geeignet zum Schneiden und Biegen von DIL-Pins um 90° in einem Arbeitsgang.
- Bis max. 20 DIL-Pins.

| Modell | Maße in mm | |
|--------|------------|-----|
| | E | F |
| 8091C | 25 | 0,9 |



Spezialwerkzeuge

IC- und SMD-Werkzeuge, Werkzeuge für Lichtwellenleiter, Vakuum-Mikromanipulator

- IC- und SMD-Werkzeuge mit exakter Feineinstellung zum Einstecken, Ausziehen, Geradebiegen und Schneiden von IC- und SMD-Komponenten
- Hochpräzisionswerkzeuge für Lichtwellenleiter zur professionellen Ablisolierung, geeignet zum Schneiden von Kevlar-Seiden, Vectran ummantelten Drähten, etc.
- Vakuum-System für die präzise Handhabung kleinster SMD-Bauteilen und Silizium-Wafer, geeignet für Bestückungs- und Laborarbeiten





IC- und SMD-Werkzeuge

IC- und SMD-Werkzeuge

- IC- und SMD-Werkzeuge zum Einstecken, Ausziehen, Geradebiegen und Schneiden von IC- und SMD-Bauteilen
- Reflektionsfreie Oberfläche
- EGB-sicher

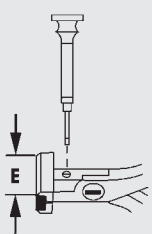




Einstecken und Ausziehen





 120 mm

- Ein Schraubendreher für Feineinstellungen ist im Lieferumfang enthalten.

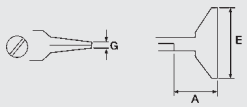
| Modell | Modell | Maße in mm | | | |
|---|--------|------------|---|---|---|
| | | E | 505C | 505BGC | 505BG |
| 505C  | 505C | 20 | Pins: 14-16 | 28 | 28 |
| | 505BGC | 36 |  |  |  |
| | 505BG | 36 | Breite: .300 | .300 | .600 |

Geradebiegen



 130 mm
 120 g

- Praktisches Wartungswerkzeug, geeignet zum Geradebiegen von Kontakten, DIL/IC-Anschlüssen.
- Bis 16 Anschlüsse möglich.

| Modell | Maße in mm | | |
|---|------------|----|---|
| | A | E | G |
| 808G  | 23 | 42 | 1 |

IC- und SMD-Werkzeuge

Schneiden



110 mm
 48 g

- Hochpräzisions-Spitzschneider.
- Für Anschlüsse von SMD-Mikrogehäusen bis 0,25 mm, auch im Raster kleiner als 1/20".
- Für μ -pitches unter 0,5 mm benötigen Sie das Modell 670EPF.
- Bitte bei Bestellung Bauteil mitschicken.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | |
|--------|---------------|------------|---|---|
| | | A | D | E |
| 670EP | ohne Wate | 10 | 3 | 2 |



115 mm
 67 g

- Hochpräzisions-Spitzschneider, gebogen.
- Praktisches Reparaturwerkzeug.
- Zum Schneiden von DIL-Kontakten direkt am Bauteil.
- Ideal für eng bestückte Leiterplatten.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | |
|--------|---------------|------------|---|
| | | A | D |
| 593AE | ohne Wate | 20 | 4 |

Kit für SMD Arbeiten



- Einsetzbar in Bereichen der SMD-Bestückung und Reparaturarbeiten.
- 6-teiliger Werkzeugsatz mit kontrolliert ableitenden EGB-Griffen.
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, nachschärfbar (Schneider).
- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten, antimagnetisch.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|----------------|---|
| 3900KC | Kit für SMD-Arbeiten |
| Inhalt: | |
| 51SA | Präzisionspinzette mit sehr feinen Spitzen, gebogen 30°, ausgespart; Länge 115 mm |
| 102ACA | SMD-Pinzette mit abgewinkelten Spitzen und stumpfen Kanten, geeignet für senkrecht arbeiten mit kleinen Bauteilen; Länge 115 mm |
| 103ACA | SMD-Pinzette mit abgewinkelten Spitzen und stumpfen Kanten für senkrecht arbeiten mit kleinen Bauteilen; Länge 115 mm |
| 150SAMB | SMD-Pinzette mit gebogenen Spitzen 40°, geriffeltem Fingerprofil zum Greifen kleiner zylindrischer Teile \varnothing 1,2 – 2,5 mm; Länge 120 mm |
| 150SAMF | SMD-Pinzette mit geraden Spitzen und geriffeltem Fingerprofil zum Greifen kleiner zylindrischer Teile \varnothing 1,2 – 2,5 mm; Länge 120 mm |
| 670EP | Hochpräzisions-Spitzschneider für Anschlüsse von SMD-Mikrogehäusen bis 0,25 mm |

Werkzeuge für Lichtwellenleiter



Hochpräzisionswerkzeuge für Lichtwellenleiter

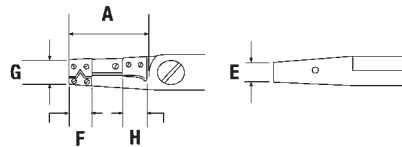
- Geeignet zum einfachen und präzisen Abisolieren von Lichtwellenleitern
- Spezial-Werkzeugstahl
- Reflektionsfreie Oberfläche
- EGB-sicher



Seitliches Abisolieren



 120 mm
 80 g





- Geeignet für alle Arten von Isolierungen, Teflon, Tefzel und Lichtwellenleitern.
- Durch seitliches Abisolieren keine Begrenzung der Abisolierlänge.
- Einstellung des Durchmessers über zwei Schrauben.
- Austauschbare Klingen.

A = Backenlänge
E = Breite der Spitzen
F = Tiefe der auswechselbaren Klingen
G = Gesamthöhe der 2 Spitzen
H = Länge der Schneidklinge

| Modell | Maße in mm | | | | | Draht \varnothing |
|--------|------------|-----|-----|----|---|---------------------------------|
| | A | E | F | G | H | |
| 552S | 21 | 6,5 | 6,7 | 11 | 9 | 0,06 mm – 0,60 mm (AWG 42 – 24) |

Halten / Greifen



 120 mm
 20 g

- Pinzetten aus Edelstahl mit synthetischen Spitzen (PPS).
- Reflektionsfreie Oberfläche.
- Nicht magnetisch.

Modell



249SA

Präzisionspinzette mit feinen synthetischen Spitzen (PPS) zum Schutz von Lichtwellenleitern und geriffeltem Fingerprofil für sicheren Halt. Durchgangswiderstand 16 Ω /cm. Hitzebeständig bis 250°C (480°F). Widerstandsfähig gegen Säuren und geschmolzenes Lötinn. Wasserabweisend.

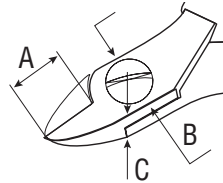
Hochpräzisionswerkzeuge für Lichtwellenleiter

Schneiden



 115 mm
 67 g



- Seitenschneider, geeignet zum Schneiden von Kevlar-Seiden, Vectran ummantelten Drähten, Lichtwellenleitern und kleinen rostfreien Drähten.




A = Länge der Schneiden
 B = Kopfbreite
 C = Kopfdicke

| Modell | Maße in mm | | |
|--------|------------|------|-----|
| | A | B | C |
| 599FO | 15 | 10,5 | 6,5 |



 115 mm
 67 g

- Seitenschneider, geeignet zum Schneiden von Kevlar-Seiden, Vectran ummantelten Drähten, Lichtwellenleitern und kleinen rostfreien Drähten.

| Modell | Schnitt | Maße in mm | | |
|--------|---|------------|------|-----|
| | | A | B | C |
| 599TFO |  mit Wate | 15 | 10,5 | 6,5 |

Vakuum-Mikromanipulator

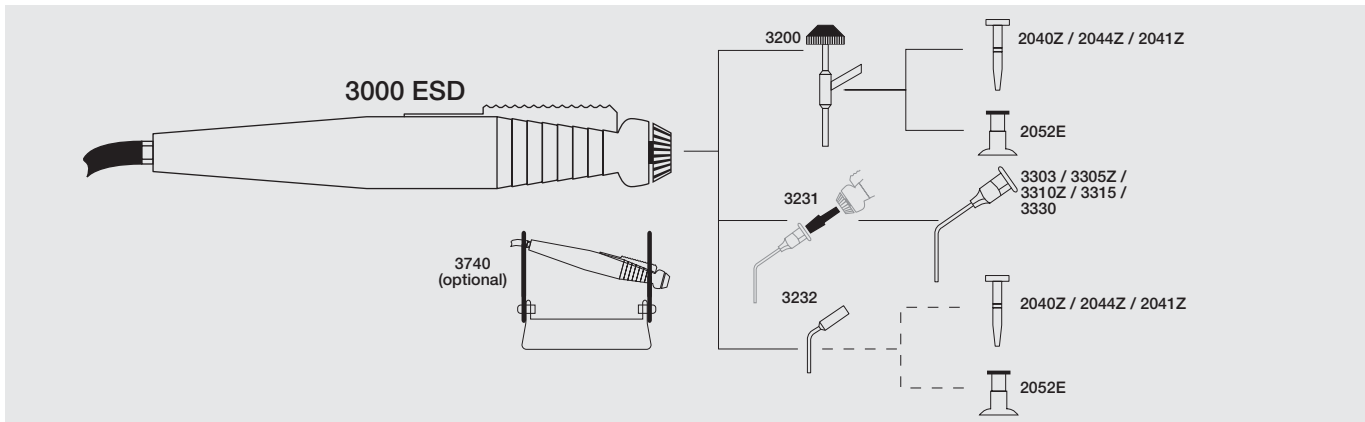
Vakuum-Mikromanipulator

- Professionelles Vakuum-System für die präzise Handhabung kleinster SMD-Bauteile sowie Silizium-Wafer
- Geeignet für Bestückungs- oder Laborarbeiten



Vorteile des Vakuum-Mikromanipulators:

- Einfaches Aufnehmen der Bauteile oder Silizium-Wafer
- Sofortiges Ablegen / Lösen der Teile
- Drehsystem mit 360°
- Direkter, axialer Schalter für das Vakuum
- Ergonomische Form verringert Ermüdungserscheinungen der Hand und des Handgelenks
- EGB-sicher



Handgriff



 140 mm
 35 g

- Ergonomischer Handgriff mit axialem Schalter, geriffelte Fingerform für sicheren Halt.

| Modell | Maße in mm |
|---------|----------------------|
| 3000ESD | ø 10 mm Handgriff |

Adapter

| Modell | | | Beschreibung |
|--------|-------------|------|--|
| 3200 | 25 mm | 15 g | Adapter aus Edelstahl, 360° drehbar, gerade Saugdüse für direktes Arbeiten oder als Adapter für Saugdüsen oder Saugnäpfe |
| 3231 | 5 mm | 5 g | Adapter fix, für Arbeiten mit Saugdüsen der Serie 3300 |
| 3232 | 15 mm total | 3 g | Adapter fix, für direktes Arbeiten oder als Adapter für Saugdüsen 20442/20412 oder Saugnapf 2052E |

Saugdüsen gerade

- Saugdüse aus Polyethylen.
- Für Arbeiten mit Adapter 3200 oder 3232.

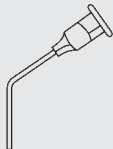
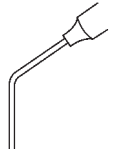

| Modell | | ø außen | ø innen |
|--------|--|---------|---------|
| 2044Z | | 1,3 mm | 0,9 mm |
| 2041Z | | 2,0 mm | 1,4 mm |

Vakuum-Mikromanipulator

Einsätze für das Gehäuse 3000ESD


Saugdüsen gebogen

- Saugdüse aus Edelstahl.
- Gebogen 45°.
- Für Arbeiten mit Adapter 3200 oder 3232.

| Modell | | ø außen | ø innen |
|--------|--|---------|---------|
| 3303 |  | 0,30 mm | 0,16 mm |
| 3305Z |  | 0,50 mm | 0,25 mm |
| 3310Z |  | 1,0 mm | 0,65 mm |

Saugnapfe

- Saugnapf aus Silikon.
- Für Arbeiten mit Adapter 3200 oder 3232.

| Modell | | Durchmesser ø |
|--------|---|---------------|
| 2052E |  | 4,5 mm |

Einsätze für das Gehäuse 3000ESD

Zubehör

| Modell | Beschreibung |
|---------|--|
| 3714Z | Membranpumpe 230 V, 5 l/min, max. Vakuum –250 mbar |
| 3008ESD | Schlauch, flexibel, 1,8 m, EGB-sicher |
| 3717 | Filter für Schlauch 3008ESD |
| 3740 | Tischständer für 3000ESD (ohne Zubehör) |

Vakuum-Kit



- Komplettes Zubehör zum einfachen Aufnehmen und sofortigen Ablegen der Bauteile oder Silizium-Wafer.
- Set für Labortarbeiten.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|--------------------|---|
| 3000KCESD | Vakuum-Kit |
| | besteht aus: |
| 3000ESD | Handgriff |
| 3200 | Adapter 360° drehbar |
| 3231 | Adapter fix |
| 3305Z, 3310Z, 3315 | Saugdüsen gebogen |
| 2052E | Saugnapf ø 4,5 mm |
| KDS 260L | Saugnapf ø 9,5 mm |
| 3740 | Tischständer |
| 3714Z | Membranpumpe 230 V |
| 3008ESD | Schlauch flexibel |
| 3717 | Filter |
| 102ACA | SMD-Pinzette, 115 mm, mit gebogenen Spitzen und stumpfen Kanten. Für vertikales Arbeiten mit kleinen Bauteilen. Edelstahl, reflektionsfreie Oberfläche, nicht magnetisch. |

Kits

Schweizer Hoch-Präzisionswerkzeuge im Set

- Große Auswahl an Toolsets mit hochwertigen Präzisionswerkzeugen
- Optimale Zusammenstellung geeigneter Präzisionswerkzeuge für viele Anwendungen, z. B. in der Mikroelektronik, Medizin oder Biologie
- Präzisionswerkzeuge im EGB-sicheren Kunststoffkoffer mit Schaumstoffeinlage





Erem Toolset Universal



- Einsetzbar in Bereichen der Elektronikbestückung, Uhrenindustrie, Medizin oder Dentaltechnik.
- 11-teiliger Werkzeugsatz mit kontrolliert ableitenden EGB-Griffen.
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, nachschärfbar (Schneider).
- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten, antimagnetisch, für Montagearbeiten im Elektronikbereich und Feinmechanik.
- Fein-Schraubendreher mit gehärteten, langlebigen Spitzen, für präzises Arbeiten in engen Bereichen.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|--------|------------------------|
| 3600KU | Erem Toolset Universal |

besteht aus:

| | | |
|--------|---|--|
| XP600 | Präzisionsschraubendreher Set für die Elektronik | 4 Schraubendreher Schlitz: 1,5 x 60 mm, 2,0 x 60 mm, 2,5 x 60 mm, 3,0 x 60 mm, 2 Schraubendreher Phillips Nr. 0 und Nr. 00 |
| 2412E | Seitenschneider der Serie 2400 MagicSense mit Wate, ovaler Kopf | robuster Kopf für den universellen Einsatz, harter Draht 0,5 mm, mittlere Härte 1,0 mm, Cu 1,6 mm |
| 2442P | Flachzange der Serie 2400 MagicSense | mit feinen Backen, präzise gearbeitete Kanten, z. B. zum Greifen von flachen Werkstücken |
| 622NB | Spitzschneider, ohne Wate ausgespart, langer, feiner Kopf | Miniaturschneider für sehr guten Zugang, ohne Wate, mittlere Härte 0,6 mm, Cu 0,8 mm |
| AASA | Präzisionspinzette | feine Spitzen gerade, Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch |
| 2ASASL | Präzisionspinzette | mit flachen abgerundeten Spitzen, Spitzenbreiten 2 mm Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch |

Erem Toolset SMD



- Einsetzbar in Bereichen der SMD-Bestückung und Reparaturarbeiten.
- 6-teiliger Werkzeugsatz mit kontrolliert ableitenden EGB-Griffen.
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, nachschärfbar (Schneider).
- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten, antimagnetisch, für SMD-Arbeiten.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|--------|------------------|
| 3900KC | Erem Toolset SMD |

besteht aus:

| | | | |
|---------|--|--|--|
| 51SA | Präzisionspinzette | | mit sehr feinen Spitzen, abgewinkelt 30°, ausgespart |
| 102ACA | SMD-Präzisionspinzette | | Spitzenbreite 0,5 mm, abgewinkelt 45° |
| 103ACA | SMD-Präzisionspinzette | | Spitzenbreite 1 mm, abgewinkelt 45° |
| 150SAMB | SMD-Präzisionspinzette | | mit runden Spitzen, \varnothing 1,2 mm – 2,5 mm, abgewinkelt 40°, geriffeltes Fingerprofil für das Greifen von zylindrischen Bauteilen |
| 150SAMF | SMD-Präzisionspinzette | | mit runden sehr schmalen Spitzen, \varnothing 1,2 mm – 2,5 mm, geriffeltes Fingerprofil |
| 670EP | Miniaturspitzschneider, ohne Wate, ausgesparter Kopf | | für SMD- und Mikrogehäusekontakte bis 0,25 mm |

Schweizer Hoch-Pazisionswerkzeuge im Set

Erem 2400 MagicSense



- Einsetzbar in Bereichen der Elektronik, Leiterplattenbestückung, Draht- und Anschlussbearbeitung.
- 3-teiliger Werkzeugsatz.
- MagicSense geformter Griff mit Softtouch für hohen Komfort und Griffigkeit.
- Induktiv gehärtete Schneiden in Rockwellhärte 64-65 HRc, hoher Härtegrad für eine außergewöhnlich lange Lebensdauer.
- Spezial-Werkzeugstahl, reflektionsfreie Oberfläche, EGB-Sicher, nachschärfbar.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|---------|----------------------|
| 2400KMS | Erem 2400 MagicSense |

besteht aus:

| | | |
|-------|---|---|
| 2412E | Seitenschneider der Serie 2400 MagicSense mit Wate, ovaler Kopf | robuster Kopf für den universellen Einsatz, harter Draht 0,5 mm, mittlere Härte 1,0 mm, Cu 1,6 mm |
| 2482E | Spitzschneider der Serie 2400 MagicSense ohne Wate, schmaler Kopf | 45° abgewinkelt, hervorragend geeignet für Arbeiten an Leiterplatten, Bauteilanschlüssen, sowohl bei 90° als auch bei 180° verwendbar |
| 2411P | Nadelrundzange der Serie 2400 MagicSense | feine, abgerundete Backen |

Schweizer Hoch-Präzisionspinzetten im Set

Erem Pinzetten Prime Selection



- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten für Anwendungen in Mikroelektronik, Feinmechanik, Laborarbeiten, Biologie und Medizin.
- 3-teiliger Pinzettensatz.
- Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung |
|---------|--------------------------------|
| 3300TPS | Erem Pinzetten Prime Selection |

besteht aus:

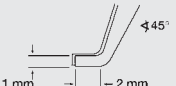
| | | |
|------|--------------------|---|
| 3SA | Präzisionspinzette | mit feinen Spitzen gerade |
| 2ASA | Präzisionspinzette | mit flachen abgerundeten Spitzen zum Greifen kleinerer Bauteile, Spitzenbreite 2 mm |
| 7SA | Präzisionspinzette | gebogen, ausgespart, mit feinen Spitzen |

Schweizer Hoch-Präzisionspinzetten im Set

Erem SMD Pinzetten – Universal



- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten für SMD-Arbeiten mit verschiedenen Bauformen Chip, SOT, MELF's, Mini MELF's, Flatpacks.
- 4-teiliger Pinzettensatz.
- Stumpfe Kanten verhindern die Beschädigung der Leiterplatte.
- Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

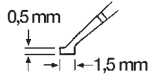
| Modell | Beschreibung |
|--------------|---|
| 3400TSMDU | Erem SMD Pinzetten – Universal |
| besteht aus: | |
| 103ACA | SMD-Präzisionspinzette  abgewinkelt 45°, Spitzenbreite 0,5 mm |
| 150SAMF | SMD-Präzisionspinzette mit runden Spitzen, abgewinkelt 40°, geriffeltes Fingerprofil für sicheren Halt, für das Greifen von zylindrischen Bauteilen |
| 102ACAX | SMD-Präzisionspinzette mit abgewinkelten feinen Spitzen für senkrechte Anwendung, umgekehrte Klemmwirkung für einfaches Halten |
| 7SA | Präzisionspinzette gebogen, ausgespart, mit feinen Spitzen |

Schweizer Hoch-Präzisionspinzetten im Set

Erem Premium Pinzetten



- Qualitativ hochwertige Präzisionspinzetten für die Mikroelektronik, Feinmechanik und SMD-Arbeiten.
- 5-teiliger Pinzettensatz.
- Stumpfe Kanten verhindern die Beschädigung der Leiterplatte.
- Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, rostfrei, säurefest.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

| Modell | Beschreibung | |
|--------------|------------------------|---|
| 3500TP | Erem Premium Pinzetten | |
| besteht aus: | | |
| 3SA | Präzisionspinzette | mit feinen Spitzen gerade |
| 2ASA | Präzisionspinzette | mit flachen abgerundeten Spitzen zum Greifen kleiner Bauteile, Spitzenbreite 2 mm |
| 7SA | Präzisionspinzette | gebogen, ausgespart, mit feinen Spitzen |
| 102ACA | SMD-Präzisionspinzette |  Spitzenbreite 0,5 mm, abgewinkelt 45° |
| 15AGW | Schneidpinzette | mit schmalen schrägem Kopf, für weiche Drähte, gehärtete Schneiden für höhere Standzeit |

Vakuum-Kit



- Komplettes Zubehör zum einfachen Aufnehmen und sofortigen Ablegen der Bauteile oder Silizium-Wafer.
- Set für Laborarbeiten.
- Im EGB-sicheren Kunststoffkoffer.

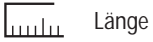
| Modell | Beschreibung | |
|--------------------|-----------------------------------|--|
| 3000KCESD | Vakuum-Kit | |
| besteht aus: | | |
| 3000ESD | Handgriff | Größe: 400 x 320 x 150 mm, 2,2 kg, mit axialem Schalter, ergonomisch, geriffelte Fingerform |
| 3200 | Adapter 360° drehbar | Adapter aus Edelstahl, 360° drehbar, gerade Saugdüse für direktes Arbeiten oder als Adapter für Saugdüsen oder Saugnapfe |
| 3231 | Adapter fix | für Arbeiten mit Saugdüsen der Serie 3300 |
| 3305Z, 3310Z, 3315 | Saugdüsen gebogen, 45°, Edelstahl | für Arbeiten mit Adapter 3231 |
| 2052E | Saugnapf ø 4,5 mm, Silikon | für Arbeiten mit Adapter 3200 oder 3232 |
| KDS 260L | Saugnapf ø 9,5 mm | |
| 3740 | Tischständer | |
| 3714Z | Membranpumpe | 230 V, 5 l/min, max. Vakuum – 250 mbar |
| 3008ESD | Schlauch flexibel | 1,8 m, EGB-sicher |
| 3717 | Filter | für Schlauch 3008ESD |
| 102ACA | SMD-Pinzette | 115 mm, mit gebogenen Spitzen und stumpfen Kanten, für vertikales Arbeiten mit kleinen Bauteilen, Edelstahl, reflektionsfreie Oberfläche, nicht magnetisch |

| | | | | | | | |
|---------|-------------------------|------------|----------------|---------|----------------|----------|----------------------------|
| 547 | 72 | 249SA | 15, 86 | 51SASL | 19 | 622NA | 37, 38, 44 |
| 3200 | 89, 90, 91, 100 | 24SA | 19 | 522N | 37, 39, 51 | 622NB | 36, 38, 44, 94 |
| 3231 | 89, 91, 100 | 258SA | 17 | 52ASA | 20 | 622TX | 39, 61 |
| 3232 | 89, 90 | 25SA | 20 | 530E06 | 68 | 632N | 38, 43 |
| 3303 | 90 | 273E | 36 | 530E08 | 68 | 632NCF | 36, 37, 40, 44, 65 |
| 3315 | 91, 100 | 29SA | 15 | 530E10 | 68 | 64SA | 14 |
| 3717 | 91, 100 | 29W30 | 28 | 530E12 | 68 | 65ASA | 19 |
| 3740 | 91, 100 | 29Y30 | 28 | 530E13 | 68 | 670E | 36, 38, 45 |
| 50788 | 79 | 29Y32 | 28 | 530E15 | 68 | 670EP | 36, 38, 40, 42, 45, 85, 95 |
| 00BSA | 14 | 29Y34 | 28 | 530E15A | 69 | 670EPF | 36, 38, 42, 45 |
| 00CSA | 14 | 29Y36 | 28 | 530E18 | 69 | 676E | 36, 38, 44 |
| 00SA | 13 | 29Y40 | 28 | 530E20 | 69 | 776E | 36, 38 |
| 00SASL | 14 | 2ASA | 20 | 531E | 73 | 779E | 44 |
| 024C | 29 | 2ASARU | 20 | 532N | 37, 39, 51 | 792E | 36, 39, 54 |
| 102ACA | 22, 85, 91, 95, 99, 100 | 2ASASL | 20, 94, 97, 99 | 53CSA | 13 | 7SA | 19, 97, 98, 99 |
| 102ACAX | 22, 98 | 2ASASLT | 11, 20 | 543E | 72 | 7SASL | 19 |
| 103ACA | 22, 85, 95, 98 | 2SA | 17 | 544D | 73 | 80013C | 81 |
| 11N | 14 | 2SASL | 17 | 544E | 73 | 808G | 84 |
| 141SAHP | 27 | 3000ESD | 88, 91, 100 | 549E | 69 | 809IC | 81 |
| 141SAP | 27 | 3000KCESD | 91, 100 | 549E10 | 69 | 812N | 37, 39, 57 |
| 147A | 64 | 3008ESD | 91, 100 | 552E | 77 | 822N | 37, 39, 57 |
| 147AT | 64 | 30SA | 19 | 552S | 77, 86 | 884E | 36, 39, 62 |
| 1500BSF | 66 | 32BSA | 24 | 554A | 78 | 884EPCM | 64 |
| 1503E | 67 | 32BSA20 | 24 | 554E | 78 | 886E | 37, 39, 62 |
| 150SA | 23 | 32BSA25 | 24 | 554TX | 79 | 896E | 57 |
| 150SAD | 23 | 3300TPS | 97 | 555E | 36, 39, 53 | 896N | 37, 39 |
| 150SAMB | 24, 85, 95 | 3305Z | 90, 91, 100 | 570E | 36, 39, 57 | 91SA | 26 |
| 150SAMF | 23, 85, 95, 98 | 3310Z | 90, 91, 100 | 572E | 36, 39, 53 | 940AS | 11, 25 |
| 1512N | 66 | 3400TSMDDU | 98 | 573E | 39, 57 | AAS | 14 |
| 151SA | 23 | 3500TP | 99 | 573EB | 69 | AASA | 14, 94 |
| 1522N | 66 | 3600KU | 94 | 575E | 36, 39, 54 | AASASL | 14 |
| 1522NA | 67 | 3714Z | 91, 100 | 576TX | 39, 41, 63 | AAZ | 14 |
| 1522NB | 67 | 3900KC | 85, 95 | 576TX1 | 39, 62 | ACSA | 12 |
| 15AGS | 27 | 39SA | 23 | 577E | 37, 39, 52 | AM | 15 |
| 15AGW | 27, 99 | 3CBS | 18 | 582E | 36, 39, 53 | E00DSA | 21 |
| 1SA | 13 | 3CS | 13 | 582EW | 39, 53 | E00SA | 21 |
| 1SASL | 13 | 3CSA | 13 | 592E | 36, 39, 54 | E15AWG | 9, 21 |
| 2041Z | 89 | 3CSASL | 13 | 593AE | 36, 39, 54, 85 | E3CSA | 21 |
| 2044Z | 89 | 3CTA | 11, 13 | 595E | 37, 39, 52 | E5SA | 21 |
| 2052E | 90, 91, 100 | 3SA | 13, 97, 99 | 595T | 39, 62 | E7SA | 21 |
| 20AS | 12 | 3SASL | 13 | 595TF | 39, 62 | E00DSA | 9 |
| 21SA | 15 | 40SA | 23 | 599E | 37, 51 | KDS260L | 91, 100 |
| 2400KMS | 96 | 432E | 73 | 599FO | 65, 87 | M4AS | 16 |
| 2403E | 38, 48 | 4ASL | 16 | 599T | 39, 61 | M5S | 10, 12 |
| 2403N | 37 | 4SA | 16 | 599TF | 39, 61 | RRS | 15 |
| 2404E | 37, 38, 48 | 500103A | 80 | 599TFO | 41, 65, 87 | SSSA | 15 |
| 2411P | 74, 96 | 500104A | 81 | 5ASA | 19 | XB29W301 | 28 |
| 2411PD | 74 | 500210E | 80 | 5ASASL | 19 | XP600 | 94 |
| 2412E | 37, 38, 47, 94, 96 | 503E | 37, 39, 52 | 5BSA | 18 | | |
| 2422E | 37, 38, 47 | 503ET | 39, 63 | 5CSA | 18 | | |
| 2432E | 37, 38, 47 | 503ETF | 39, 63 | 5FSA | 10, 17 | | |
| 2442P | 75, 94 | 504AE | 39, 52 | 5MBS | 10, 17 | | |
| 2443P | 75 | 504E | 37 | 5SA | 17 | | |
| 2470E | 36, 38, 49 | 505BGC | 84 | 5SASL | 17 | | |
| 2475E | 36, 38, 49 | 505C | 84 | 600ASA | 26 | | |
| 2476TX | 39, 63 | 50789Z | 79 | 600JSA | 26 | | |
| 2476TX1 | 39, 62 | 510AE | 76 | 607EPF | 40 | | |
| 2477E | 37, 38, 48 | 512E | 37, 39, 51 | 608ASA | 26 | | |
| 2482E | 36, 38, 49, 96 | 512N | 37, 39, 51 | 612N | 37, 38, 43 | | |
| 249CER | 15 | 51SA | 18, 85, 95 | 622N | 37, 38, 43 | | |

Legende

Zeichenerklärung

Maße



Schnittform



Kennzeichnungen

| | |
|-------------------|---|
| E (Prefix) | ergonomische Griffe |
| M | Messing, weiches Material zum Schutz vor Beschädigungen, funkenfrei |
| N | Neusilberlegierung, absolut nicht magnetisch |
| PYR | Pyroplast-Beschichtung |
| RU | Beschichtung gegen Anhaften |
| S | Edelstahl |
| SA, CA | Spezial-Edelstahl, nicht magnetisch, säurefest |
| SL | preiswerte Ausführung |
| TA | Titan, nicht magnetisch, sehr leicht, hitzebeständig |
| Z | Nickel beschichtet |
| Keine | gehärteter Stahl |

GERMANY

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Tel: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group

(UK Operations) Ltd.
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE

Apex Tool Group S.A.S.

25 Avenue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Tel: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY

Apex Italia S.r.l.

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Tel: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Group Sàrl

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Tel: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

www.weller-tools.com