

# PINCES MASTERCUT

EGA Master offre une vaste gamme de pinces, parmi lesquelles la gamme Mastercut Titacrom® Bimat.

**TITACROM® BIMAT**



**Prix à l'Innovation,**  
Concours Metalmaq,  
Lisbonne 2001

**Médaille de Bronze,**  
Salon International de  
l'Invention, Paris 2004

**CAPACITÉ DE COUPE**

**60% +**

5

4

1

2

3

**1.** Grâce à son système d'axe déplacé et à la technologie appliquée sur ses bouches, la capacité de coupe a augmenté de 60% par rapport aux pinces traditionnelles. La pince coupe des clous de jusqu'à 5 mm de diamètre.

**2.** Son axe assure une longue durée et douceur de fonctionnement sans ampleur.

**3.** Les manches bi-composants **BIMAT** fournissent une adhérence anti-glissade, ergonomique et d'un confort maximal.

**4.** Les dents de ses mâchoires ont été soigneusement conçues pour pouvoir saisir des petites pièces peu importe les formes qu'elles ont (polygonales ou cylindriques).

**5.** **TITACROM®** - C'est un traitement superficiel spécial, plus résistant à la corrosion que le chromé normal, résistant aux coups et éraflures (elle ne s'écaille pas), anti-réfléchissant et de grand attrait.

**MODÈLE BREVETÉ**

## UNIVERSELLES

**DIN 5746**

COD	L	A	B	C	D	Jaw opening	Weight	Material	Gr.	Box	Accessories
62495	165	35	14	10	39	3,5	2,5	2	220	6	1
62496	180	40	16	11	50	4	2,8	2,2	230		
62479	210	44	19		60	4,5			280		

**Cr-V**

**DIN 5746**

COD	L	A	B	C	D	Jaw opening	Weight	Material	Gr.	Box	Accessories
62480	235	43	19	13	55	5	3	2,5	380	6	1

**Cr-V**

Avec système pour sertir les terminaux

## TELEPHONE

**DIN 5745**

COD	L	A	B	C	D	E	Jaw opening	Weight	Material	Gr.	Box	Accessories
62498	160	55	11	9,5	2,5	46	3	2	1,5	170	6	1
62499	200	75	15	3	70	3,5	2,5	2	210			

**Cr-V**

## TELEPHONE BECS COUDES

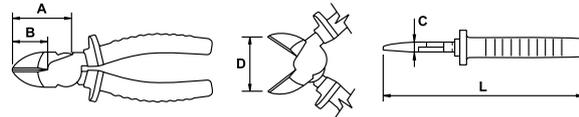
**DIN 5745**

COD	L	A	B	C	D	E	F	Jaw opening	Weight	Material	Gr.	Box	Accessories
62500	160	50	13	9,5	3	32°	41	3	2	1,5	170	6	1
62501	200	75	14	3	90	3,5	2,5	2	210				

**Cr-V**

**COUPANTES DIAGONALES**

 **DIN 5749**

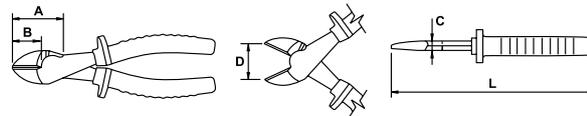


<b>COD</b>	<b>L</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>						
62299	160	37	23	11	35	3	2,5	2	210	6	1
62350	190	40	25		29	3,5	2,7	2,2	250		

**Cr-V**

**COUPANTES RENFORCEES**

 **DIN 5749**



<b>COD</b>	<b>L</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>						
62300	180	40	21	12	24	3,5	2,7	2,2	350	6	1
62598	200				22	4	3	2,5	380		

**Cr-V**

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>MATÉRIEL</b>	Corps	Cr-V
	Manches	BIMAT
<b>DURETÉ</b>	Général	>45HRC
	Zone de coupe	55-60 HRC
<b>FINITION</b>	TITACROM®	

# PINCES MASTERCUT

TITACROM®  
**BMAT**

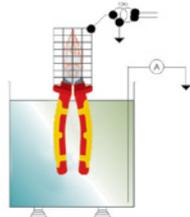
## 1.000V

Les outils isolés d'EGA Master sont conformes au norme IEC 60900. Chaque pièce est testée à 10.000V (nous certifions 10 fois la tension). Elles sont rigoureusement testées suivant les normes établies: essai d'adhérence, essai au choc, essai de propagation de flamme et essai de pénétration diélectrique.

TEST D'ADHERENCE  
KLEBTEST



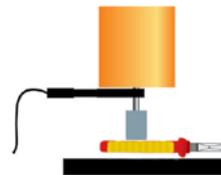
TEST DIELECTRIQUE  
À 10.000V



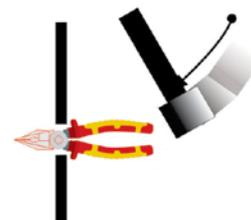
TEST DE  
COMBUSTIBILITE



TEST DE  
PENETRATION



TEST  
D'IMPACT



### PRINCIPALES DOMAINES D'APPLICATION

Électriciens	Réseaux hautes tensions	Industrie chimique
Centrales électriques	Réseaux de basse tension	Pompiers
Stations et subdivisions électriques	Télécommunications	Voiries et réseaux divers (VRD)

### PRÉCAUTIONS

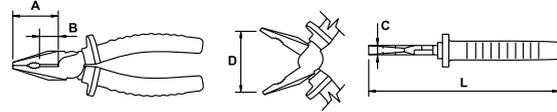
- 1 Ne jamais utiliser l'outillage en tension si la protection semble poreuse, présente des fissures, que des corps étrangers sont incrustés ou que la couche inférieure est blanche.
- 2 Pour des travaux sous tension, nous recommandons de travailler avec des **tapis isolants** et des **chaussures de sécurité**.
- 3 **Éviter tout contact avec l'eau** lors de réalisation des travaux de sous tension.
- 4 **Ne jamais toucher directement, une pièce susceptible d'être sous tension.**

 **1.000V**  
**IEC 60900**

## UNIVERSELLES



DIN 5746

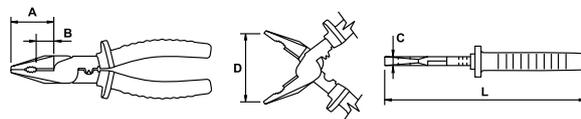


	COD	L	A	B	C	D				gr.		
	76606	165	35	14	10	39	3,5	2,5	2	220	6	1
	76607	180	40	16	11	50	4			230		
	76609	210	44	19		60	4,5	2,8	2,2	280		

Cr-V



1.000V  
IEC 60900  
DIN 5746



	COD	L	A	B	C	D				gr.		
	76611	235	43	19	13	55	5	3	2,5	380	6	1

Cr-V

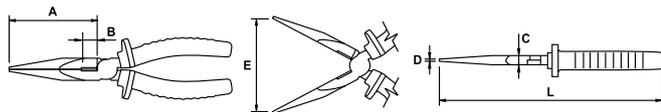
Avec système pour sertir les terminaux



## TELEPHONE



1.000V  
IEC 60900  
DIN 5745



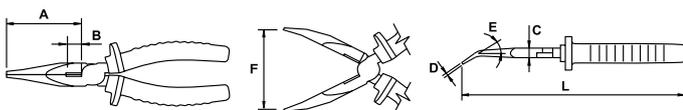
	COD	L	A	B	C	D	E				gr.		
	76612	160	55	11	9,5	2,5	46	3	2	1,5	170	6	1
	76613	200	75	15		3	70	3,5	2,5	2	210		

Cr-V

## TELEPHONE BECS COUDES



1.000V  
IEC 60900  
DIN 5745



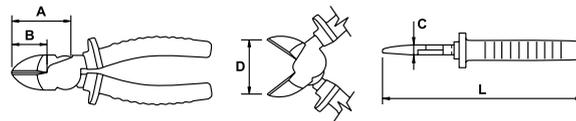
	COD	L	A	B	C	D	E	F				gr.		
	76614	160	50	13	9,5	3	32°	41	3	2	1,5	170	6	1
	76615	200	75	14				90	3,5	2,5	2	210		

Cr-V

## COUPANTES DIAGONALES

1.000V  
IEC 60900

DIN 5749



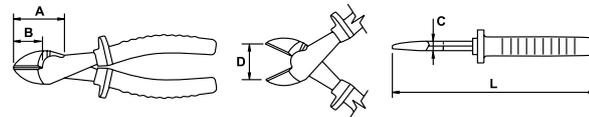
COD	L	A	B	C	D	Ø	Ø	Ø	gr	Red	Red
76616	160	37	23	11	35	3	2,5	2	210	6	1
76617	190	40	25	11	29	3,5	2,7	2,2	250	6	1

Cr-V

## COUPANTES RENFORCEES

1.000V  
IEC 60900

DIN 5749



COD	L	A	B	C	D	Ø	Ø	Ø	gr	Red	Red
76618	180	40	21	12	24	3,5	2,7	2,2	350	6	1
76619	200	40	21	12	22	4	3	2,5	380	6	1

Cr-V

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MATÉRIEL	Corps	Cr-V
	Manches	BIMAT
DURETÉ	Général	> 45HRC
	Zone de coupe	55-60 HRC
FINITION	TITACROM®	