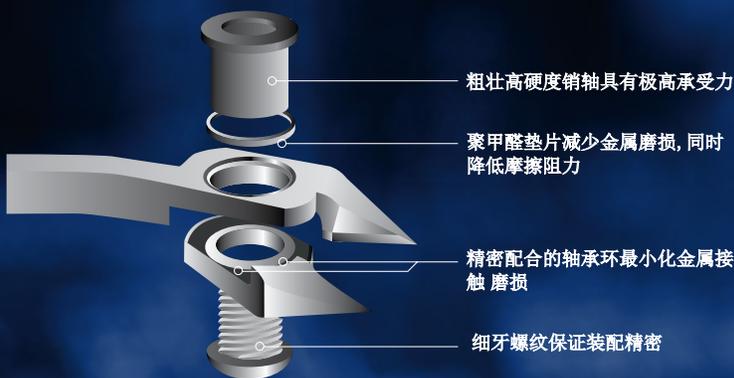


TRONEX 精密剪钳系列

精密剪钳系列

Tronex剪钳采用独特且革新的钳轴设计，操作非常顺滑舒适，强度和耐用度极高，该结构为Tronex独有的设计。

- 极其耐用，切割成千上万次刃口仍保持锋利
- 可在狭窄空间进行精细操作
- 切割精准，可切割比头发更细的线材或引脚
- 切口光滑，无飞边或毛刺
- 钳身采用高品质碳钢材料
- 不锈钢材质叶片弹簧
- 防静电握柄包鞘
- 刃口采用感应淬火，加强硬度和韧性

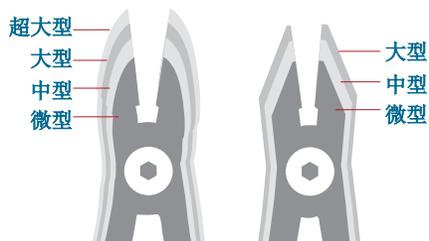


如何选择剪钳

选择一把合适的剪钳用于特定的工作非常重要，应该考虑以下几方面：

1. 根据操作空间选择大小合适的剪钳头部形状
2. 根据线材粗细和材质选择合适的剪钳头部尺寸
3. 根据切面要求选择剪钳的刃口锋利程度
4. 根据手掌大小选择短柄或长柄的剪钳

头部尺寸



头部形状



嘴部样式



扁嘴型用料更少，嘴部比标准型更薄，便于接触到器件底部或被遮挡的位置

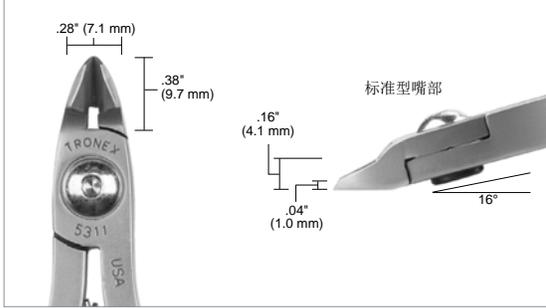
切面类型



圆头剪特点

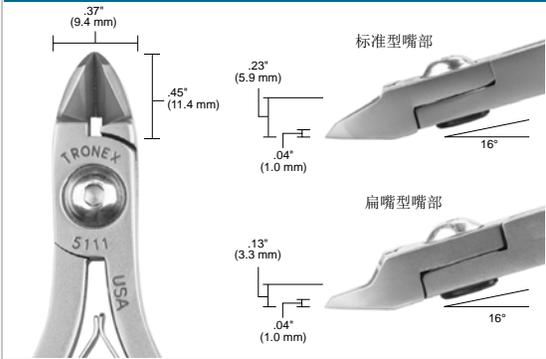
圆头剪的头部为椭圆形状，这种头部用料比其他形状更多，因此是最坚固耐用的。头部尺寸分微型、中型、大型和超大型。头部形状分标准椭圆头和扁嘴椭圆头，扁嘴型头部更易于接触到器件底部或被器件遮挡的部位。

微型圆头剪：用于精细的剪切作业，例如在SMT上或显微镜下的操作



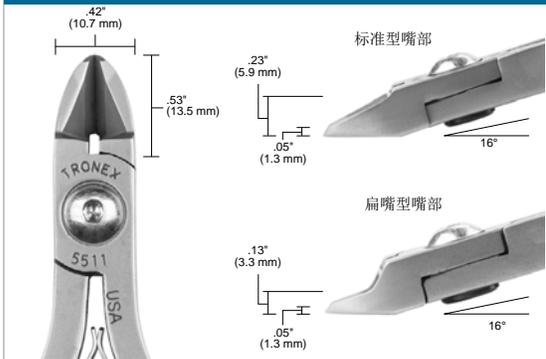
	脊面	线面	镜面
订购货号	5311 7311*	5312 7312*	5313 7313*
嘴部样式	标准型	标准型	标准型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .049 in 0.2 mm - 1.25 mm 32 - 16 AWG	.004 in - .049 in 0.1 mm - 1.25 mm 38 - 16 AWG	.004 in - .031 in 0.1 mm - .8 mm 38 - 20 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.5 in / 115 mm *5.5 in / 140 mm	4.5 in / 115 mm *5.5 in / 140 mm	4.5 in / 115 mm *5.5 in / 140 mm

中型圆头剪：这种尺寸是最多使用的，头部灵巧、坚韧、通用



	脊面	线面	镜面		
订购货号	5111 7111*	5112 7112*	5122 7122*	5113 7113*	5123 7123*
嘴部样式	标准型	标准型	扁嘴型	标准型	扁嘴型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .049 in 0.2 mm - 1.25 mm 32 - 16 AWG	.006 in - .049 in 0.15 mm - 1.25 mm 35 - 16 AWG	.004 in - .047 in 0.1 mm - 1.2 mm 38 - 16 AWG	.004 in - .039 in 0.10 mm - 1 mm 38 - 18 AWG	.004 in - .035 in 0.1 mm - .9 mm 38 - 19 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm

大型圆头剪：头部材料较多，剪切能力更强，更坚固



	脊面	线面	镜面		
订购货号	5511 7511*	5512 7512*	5522 7522*	5513 7513*	5523 7523*
嘴部样式	标准型	标准型	扁嘴型	标准型	扁嘴型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .059 in 0.2 mm - 1.5 mm 32 - 15 AWG	.006 in - .059 in 0.15 mm - 1.5 mm 35 - 15 AWG	.006 in - .055 in 0.15 mm - 1.4 mm 35 - 15 AWG	.004 in - .051 in 0.1 mm - 1.3 mm 38 - 16 AWG	.004 in - .047 in 0.1 mm - 1.2 mm 38 - 16 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.7 in / 119 mm *5.7 in / 144 mm	4.7 in / 119 mm *5.7 in / 144 mm	4.7 in / 119 mm *5.7 in / 144 mm	4.7 in / 119 mm *5.7 in / 144 mm	4.7 in / 119 mm *5.7 in / 144 mm

超大圆头剪：适合用于重型作业

	脊面	线面	镜面
订购货号	5611	5612	5613
嘴部样式	标准型	标准型	标准型
剪切能力(软铜线)	.020 in - .080 in 0.4 mm - 2 mm 26 - 12 AWG	.010 in - .080 in 0.3 mm - 2 mm 29 - 12 AWG	.010 in - .060 in 0.3 mm - 1.6 mm 29 - 14 AWG
握柄长度	标准握柄	标准握柄	标准握柄
剪钳全长	5.5 in / 140 mm	5.5 in / 140 mm	5.5 in / 140 mm

长和宽的头部提供更强的剪切能力，可以剪切粗重类型的线材，适用于各类工业场景。

	脊面	线面
订购货号	5811 7811*	5812 7812*
嘴部样式	标准型	标准型
剪切能力(软铜线)	.020 in - .080 in 0.4 mm - 2 mm 26 - 12 AWG	.010 in - .080 in 0.3 mm - 2 mm 29 - 12 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	5.2 in / 132 mm *6.2 in / 156 mm	5.2 in / 132 mm *6.2 in / 156 mm

刃口和销轴经过强化，用于剪切粗壮的线材或线缆，特别适合制作线束，头部具有锁扣，用于锁紧钳嘴。

锥头剪

锥头剪特点

尖锥形头部便于触碰到器件，同时具有足够的强度以免尖头断裂，锥头剪是使用最多的剪钳。

微形头锥头剪：用于狭窄空间的精细作业

	脊面	线面	镜面
订购货号	5421 7421*	5412 7412*	5422 7422*
嘴部样式	扁嘴型	标准型	扁嘴型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .043 in 0.2 mm - 1.1 mm 32 - 17 AWG	.004 in - .049 in 0.1 mm - 1.25 mm 38 - 16 AWG	.004 in - .039 in 0.1 mm - 1 mm 38 - 18 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm

中型头锥头剪：剪切能力强同时便于小空间作业，使用范围广

	脊面	线面	镜面
订购货号	5211 7211	5221 7221*	5212 7212*
嘴部样式	标准型	扁嘴型	标准型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .049 in 0.2 mm - 1.25 mm 32 - 16 AWG	.008 in - .045 in 0.2 mm - 1.15 mm 32 - 17 AWG	.006 in - .049 in 0.15 mm - 1.25 mm 35 - 16 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm	4.6 in / 117 mm *5.6 in / 142 mm

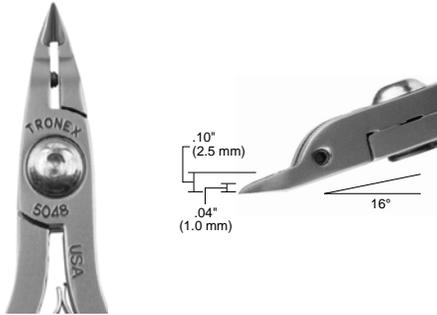
大型头锥头剪：嘴部较长，可同时剪切多根线材或引脚

	脊面	线面	镜面
订购货号	5711 7711	5712 7712*	5722 7722*
嘴部样式	标准型	标准型	扁嘴型
剪切能力(软铜线)	.008 in - .051 in 0.2 mm - 1.3 mm 32 - 16 AWG	.006 in - .051 in 0.15 mm - 1.3 mm 35 - 16 AWG	.006 in - .047 in 0.15 mm - 1.2 mm 35 - 16 AWG
握柄长度	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄	无*号的表示标准握柄 带*号的表示长握柄
剪钳全长	4.7 in / 120 mm *5.7 in / 145 mm	4.7 in / 120 mm *5.7 in / 145 mm	4.7 in / 120 mm *5.7 in / 145 mm

尖头剪特点

尖头剪嘴部细长，便于狭小位置操作，刃嘴非常锋利，通常用于非常细的线材或尖端进行精密切割。所有尖头剪的切面均为镜面，每把尖头剪都有可调节的定位螺丝，避免刃嘴损伤。

特尖头尖头剪



	标准握柄
订购货号	5048
切面形状	镜面
剪切能力(软铜线)	.004 in - .025 in 0.1 mm - 0.65 mm 38 - 22 AWG
剪钳全长	4.8 in 121 mm

5048尖头剪用于特别精细的切割，5048和5049头部类似，但5048头部更尖，5049头部较圆钝。



扁嘴尖头剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5049	7049
切面形状	镜面	
剪切能力(软铜线)	.004 in - .025 in 0.1 mm - 0.65 mm 38 - 22 AWG	
剪钳全长	4.8 in 121 mm	5.8 in 146 mm

5049/7049为扁嘴型头部，刃嘴坚固，顶部稍许圆钝。

长嘴尖头剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5070	7070
切面形状	镜面	
剪切能力(软铜线)	.004 in - .031 in 0.1 mm - 0.8 mm 38 - 20 AWG	
剪钳全长	5.1 in 129 mm	6.1 in 154 mm

5070/7070为扁嘴型头部，而且比其他型号长2倍，该类型的头部是畅销款。

特小刃口尖头剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5071	7071
切面形状	镜面	
剪切能力(软铜线)	.002 in - .016 in 0.05 mm - 0.4 mm 40 - 26 AWG	
剪钳全长	4.7 in 120 mm	5.7 in 145 mm

5071/7071具有长且窄的钳口，刃口特小且超级锋利，适合显微镜下或SMT精细作业，可以去除细微的引脚或毛刺。

长宽嘴尖头剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5088	7088
切面形状	镜面	
剪切能力(软铜线)	.005 in - .039 in 0.13 mm - 1.2 mm 36 - 18 AWG	
剪钳全长	5.1 in 129 mm	6.1 in 154 mm

和5070/7070一样的特长嘴部，刃嘴更宽，具有更强的剪切能力和强度。

角度剪和隔离剪

角度剪特点

角度剪的刀嘴和钳身呈一定角度，可以达到狭窄空间底部或器件拥挤的区域作业。

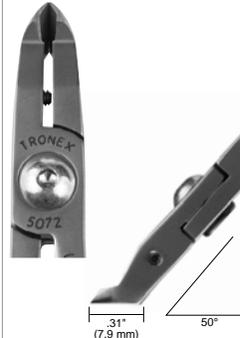
50°大型头角度剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5004	7004
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.008 in - .031 in 0.2 mm - 0.8 mm 32 - 20 AWG	
剪钳全长	4.7 in 119 mm	5.7 in 144 mm

刀嘴和握柄形成50°角度，锥形头部，刀嘴短宽

50°大型头角度剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5072	7072
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.008 in - .039 in 0.2 mm - 1 mm 32 - 18 AWG	
剪钳全长	4.8 in 123 mm	5.8 in 148 mm

刀嘴和握柄形成50°角度，长且厚实的椭圆头部，宽刀嘴，可同时剪切多根线材。

50°微型头角度剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5075	7075
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.004 in - .025 in 0.1 mm - 0.65 mm 38 - 22 AWG	
剪钳全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 149 mm

刀嘴和握柄形成50°角度，微型头部和刀嘴，适合极精细剪切，例如去除毛刺。

5080/7080停产，由5082/7082代替



	标准握柄	长握柄
订购货号	5080	7080
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.008 in - .030 in 0.1 mm - 0.8 mm 32 - 20 AWG	
剪钳全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 149 mm

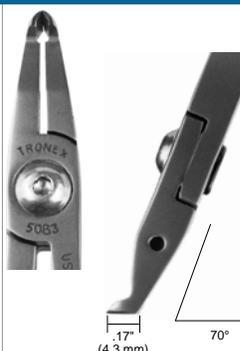
50°小型头角度剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5082	7082
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.008 in - .030 in 0.1 mm - 0.8 mm 32 - 20 AWG	
剪钳全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 149 mm

刀嘴和握柄形成50°角度，小型椭圆头部，耐用度和精细剪切完美平衡。

70°小型头角度剪



	标准握柄	长握柄
订购货号	5083	7083
切面形状	线面	
剪切能力(软铜线)	.008 in - .025 in 0.2 mm - 0.65 mm 32 - 22 AWG	
剪钳全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 149 mm

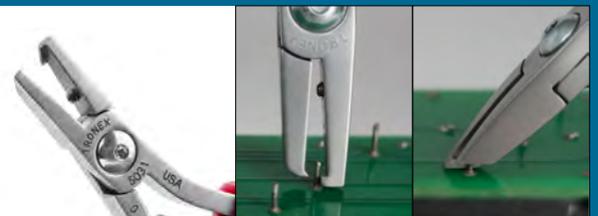
刀嘴和握柄形成70°角度，小型椭圆头部，耐用度和精细剪切完美平衡。

隔离剪

隔离剪是专门用于把线材切割成特定长度，每把钳子上均注明具体长度。

产品详细可以在TRONEX网站查看

<https://tronex.descoindustries.com/Tronex-Catalog/Cutters/Standoff-Cutters/>



TRONEX 硬线剪系列

W型和T型硬线剪

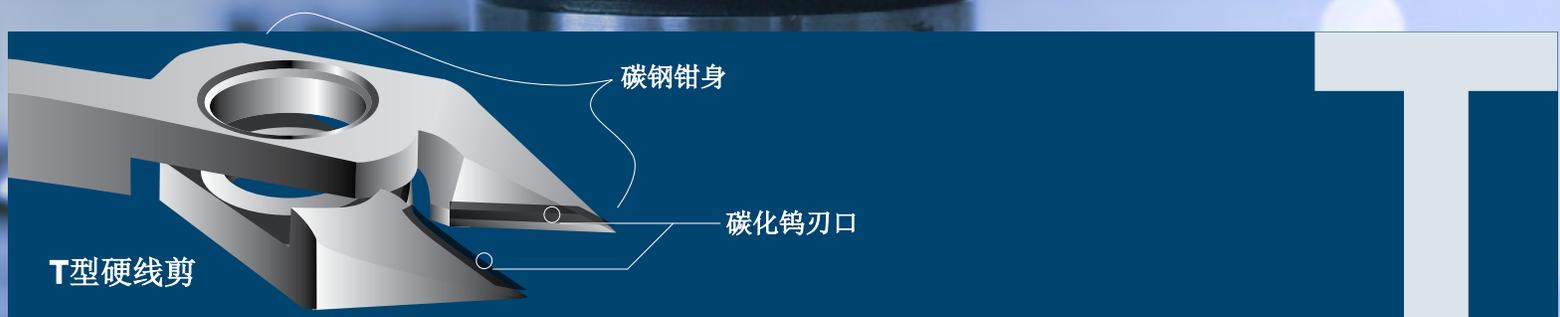
硬线剪专门用于切割高硬度的线材，特别适合医疗器械制造行业。硬线剪分W型和T型，W型剪的刃口材料为钨合金，硬度为66~68 HRC，适合剪切细且硬的镍钛合金和不锈钢线材；T型剪的刃口材料为碳化钨，硬度为79~81 HRC，适合剪切较粗的硬线材。



钳身和刃口均为钨合金

W型硬线剪

- 整体材料采用超级钨合金钢，含钨、钴、钒、铬。
- 钳体各部分配合精密，特别锋利的刃口，TRONEX独特的钳轴结构。
- 真空炉热处理使刃口硬度达到66 to 68 HRC。
- 头部和钳嘴小切窄，可方便地在特定位置例如线圈内部作业，W型硬线剪多用于显微镜下对医疗器件加工。
- 非常适合剪切特别细和硬的线材，可精确剪切小于0.1mm直径的材料，W型硬线剪的切面比T型硬线剪更光滑平整。
- 具有止位螺钉，避免刃口过度碰撞，防止钝化。



T型硬线剪

- 钳身采用强化碳钢材料。
- 银钎焊方式把整块碳化钨嵌入钳嘴制成的刃口。
- 金刚石削切和研磨形成精密且锋利的刃口。销轴采用TRONEX独特的设计。
- 碳化钨刃口硬度达到79 to 81 HRC。
- 钳身和刃口采用双材料，切割能力比W型剪钳更强，可以剪切直径达到0.65mm的硬线。
- T型剪钳比W型剪切有更高硬度的刃口，可以切割硬度更高的线材，例如T型剪钳可用于切割钨合金线材，W型剪钳不可以。
- 钳身和刃口双材料设计，使得T型剪钳硬度更高的同时韧性也更好，抗冲击力更好，例如跌落到水泥地面，T型剪钳更不容易崩裂。
- 具有止位螺钉，避免刃口过度碰撞，防止钝化。

W型硬线剪-钳身和刀口均为超级钨合金材料

W型硬线剪-50°角, 宽刃		W型硬线剪-50°角, 窄刃			
	标准握柄		标准握柄		
	订购货号		5081W	订购货号	5084W
	切面形状		线面	切面形状	线面
	剪切能力(钢丝)		.003 in - .007 in 0.08 mm - 0.18 mm 39 - 33 AWG	剪切能力(钢丝)	.003 in - .007 in 0.08 mm - 0.18 mm 39 - 33 AWG
剪钳全长	4.6 in 117 mm	剪钳全长	4.9 in 123 mm		

W型硬线剪-微型椭圆头		W型硬线剪-微型圆锥头, 扁嘴型			
	标准握柄		标准握柄		
	订购货号		5312W	订购货号	5422W
	切面形状		线面	切面形状	线面
	剪切能力(钢丝)		.003 in - .010 in 0.08 mm - 0.25 mm 39 - 30 AWG	剪切能力(钢丝)	.003 in - .010 in 0.08 mm - 0.25 mm 39 - 30 AWG
剪钳全长	4.5 in 116 mm	剪钳全长	4.6 in 117 mm		

T型硬线剪-碳钢钳体, 银钎焊方式把整块碳化钨嵌入钳嘴制成的刀口

T型硬线剪-椭圆头		T型硬线剪-锥头			
	标准握柄		标准握柄		
	订购货号		5112T	订购货号	5212T
	切面形状		线面	切面形状	线面
	剪切能力(钢丝)		.008 in - .025 in 0.2 mm - 0.65 mm 32 - 22 AWG	剪切能力(钢丝)	.008 in - .020 in 0.2 mm - 0.51 mm 32 - 24 AWG
剪钳全长	4.6 in 117 mm	剪钳全长	4.6 in 117 mm		

T型硬线剪-复合关节握柄, 形成更强的杠杆力, 剪切粗线材更省力			
	复合关节长握柄	复合关节长握柄	
	订购货号	7011T	7012T
	切面形状	脊面	线面
	剪切能力(钢丝)	.012 in - .032 in 0.32 mm - 0.81 mm 28 - 20 AWG	
剪钳全长	6.2 in 157 mm		

TRONEX 夹钳系列

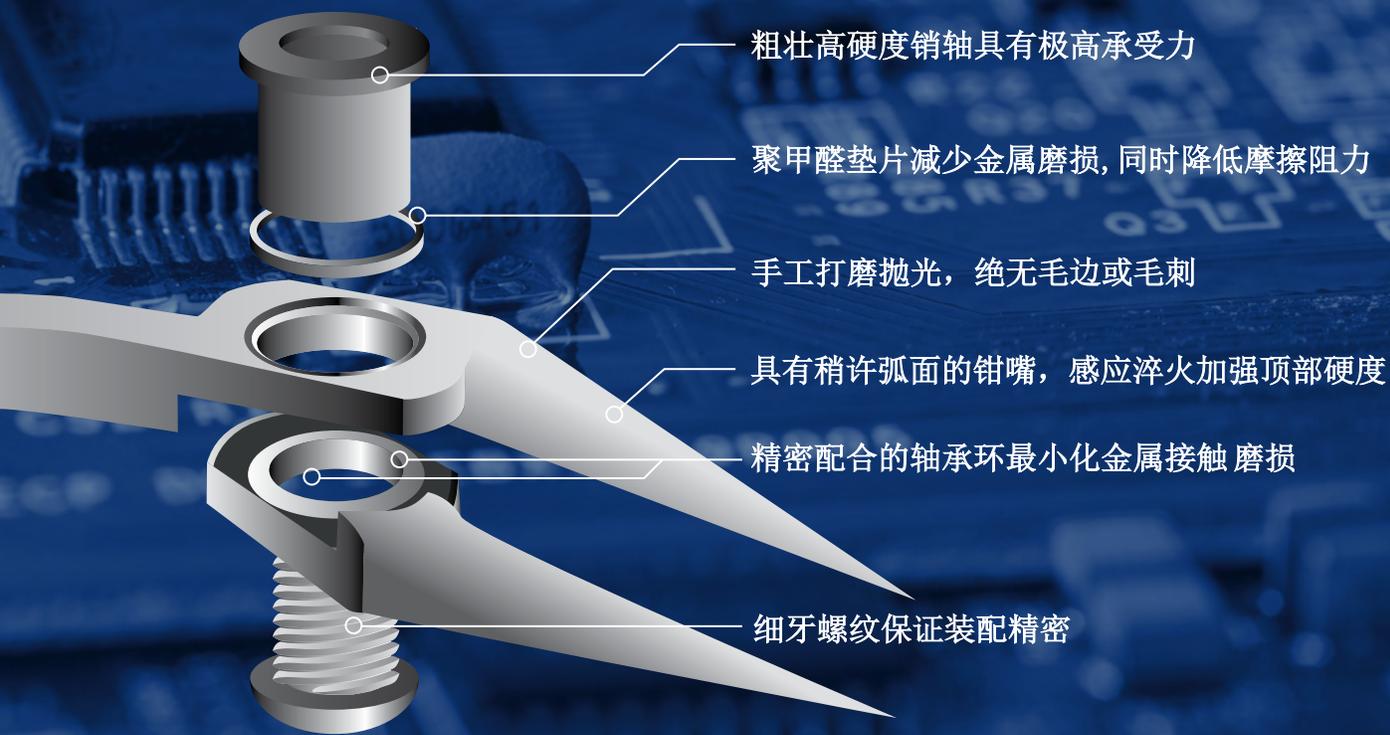
精密夹钳

Tronex精密夹钳采用美国原产高质量碳钢，100%美国制造。这些夹钳均为精密型，具有高品质及舒适性。

- 防静电握柄包鞘，不锈钢叶片弹簧
- 提供标准握柄和长握柄
- 手工打磨抛光，绝无毛刺
- 感应淬火加强顶部硬度，钳嘴面具有稍许圆弧

创新的搭接钳轴

Tronex夹钳采用创新的搭接钳轴设计，高强度耐用且顺滑，不同于绝大多数其他夹钳仅采用一个简单的铆钉型钳，Tronex夹钳表现出更舒适和耐用性。这使得Tronex夹钳成为市场上性能最精密的夹钳。



链鼻钳

长嘴型链鼻钳

	标准握柄	长握柄
钳口前部光滑平面	P511	P711
钳口前部有线形锯齿	P511S	P711S
钳子全长	5.5 in 138 mm	6.5 in 164 mm

钳嘴顶端细尖，便于达到空间狭小位置进行精细作业。可以夹紧细线材而不留压痕。在某些作业可替代镊子，操作更为舒适。

短嘴型链鼻钳

	标准握柄	长握柄
钳口前部光滑平面	P513	P713
钳口前部有线形锯齿	P513S	P713S
钳子全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 150 mm

短钳嘴具有更高的强度，感应热处理加强硬度（高于60 HRC），对粗壮的线材作业时不易变形。

P517 & PH717停产

	STANDARD HANDLE	LONG ERGONOMIC HANDLE
SMOOTH TIPS	P517	P717
OAL	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

Half Chain Nose and Half Round Nose specialty pliers are used for wrapping and bending wire or leads.

圆鼻钳

长嘴型圆鼻钳

	标准握柄	长握柄
圆锥形光面钳嘴	P531	P731
钳子全长	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

特别适合制作环形线圈，通用于电子器件装配和首饰制作，长嘴型可以制作更多口径的线圈。

ROUND NOSE SHORT JAW PLIERS

	标准握柄	长握柄
圆锥形光面钳嘴	P532	P732
钳子全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 150 mm

特别适合制作环形线圈，通用于电子器件装配和首饰制作，短嘴型可以制作更精细的线圈，同时强度更高（硬度大于60 HRC）。

尖鼻钳 & 平鼻钳

尖鼻钳

长嘴型尖鼻钳

	标准握柄	长握柄
钳口前部光滑平面	P521	P721
钳口前部有线形锯齿	P521S	P721S
钳子全长	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

尖鼻钳的钳嘴外侧圆弧状，内侧钳口是平的，尖形顶部，尖鼻钳比链鼻钳具有更细的钳嘴，适合狭窄空间和更精细的操作。

短嘴型尖鼻钳

	标准握柄	长握柄
钳口前部光滑平面	P523	P723
钳子全长	4.9 in 124 mm	5.9 in 150 mm

短嘴型具有更高的强度 (硬度大于60 HRC)。

特长嘴尖鼻钳

	标准握柄	长握柄
钳口前部光滑平面	P524	P724
钳子全长	5.8 in 147 mm	6.8 in 172 mm

特别长的尖嘴，可达到位于狭长位置的器件或线材。

平鼻钳

长宽型平鼻钳-前段凸起台阶

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P541	P741
钳子全长	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

平鼻钳适合夹持并折弯材料等作业。

P542 & P742停产

	STANDARD HANDLE	LONG ERGONOMIC HANDLE
SMOOTH TIPS	P542	P742
OAL	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

和P541/P741基本一样，钳尖稍宽一点。P542/P742已停产，用P541/P741代替。

长窄型平鼻钳

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P543	P743
钳子全长	5.4 in 137 mm	6.4 in 163 mm

长且窄的钳嘴便于达到狭小空间。

短嘴平鼻钳

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P544	P744
钳子全长	5 in 126 mm	6 in 151 mm

钳尖热处理强化，硬度大于60 HRC，短嘴折弯材料更省力。

短宽嘴型平鼻钳

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P545	P745
钳子全长	5 in 126 mm	6 in 151 mm

和P544/P744基本相同，钳嘴更宽一点。钳尖热处理强化，硬度大于60 HRC。

弯鼻钳

细尖头60°角弯鼻钳

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P551	P751
钳子全长	5 in 126 mm	6 in 151 mm

60°弯曲的细尖钳嘴，可取代镊子夹取材料，比镊子有更大的握取力，通用于电子器件装配和首饰制作

粗壮头60°角弯鼻钳PLIERS

	标准握柄	长握柄
光面钳口	P552	P752
钳子全长	5 in 126 mm	6 in 151 mm

60°弯曲的粗壮钳嘴，夹持力强，可用于线材整形或折弯，也可取代镊子。热处理强化钳尖，硬度大于60 HRC。

P555 & P755停产

	STANDARD HANDLE	LONG ERGONOMIC HANDLE
SMOOTH TIPS	P555	P755
OAL	4.9 in 124 mm	5.9 in 150 mm

These bent nose pliers have a 45° angle rather than our standard 60° angle bent nose pliers. This tool also has finer tips than our other bent nose pliers. It is designed for working with fine wire and getting into very tight areas. Induction hardened tips (60 HRC).