

Information über Zangen

Aus Fernostländern wie Pakistan und Indien wird zusehends der deutsche Markt mit Billigimporten überschwemmt. Umso mehr legt Boley Wert auf die Qualität seiner Zangen, die sich in Bezug auf **die Härtung und Material sowie die Herstellgüte der Zangen und die Verarbeitungsqualität der Schneiden** von den Fernostprodukten unterscheiden:

1. Härtung und Material der Zangen:

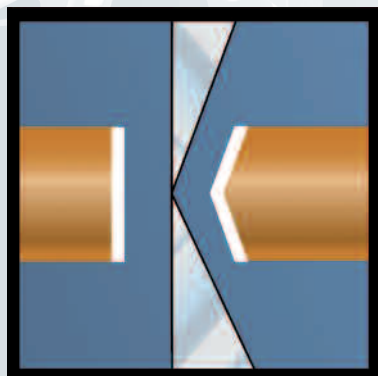
Unterschiedliche Einsatzbereiche von Zangen sorgen für unterschiedliche Materialhärten: kleine Regleuse Zangen kommen mit normal gehärtetem Stahl aus, bei Seitenschneidern zum Trennen von Pianodraht sorgt eine Schneide aus Chrom-Vanadium für die nötige Materialhärte. Im Standardzangenprogramm unterscheidet man hinsichtlich „Stahl polierten Zangen“ und „Stahl vernickelten Zangen“. Letztere sind korrosionsbeständiger und werden deshalb von Boley angeboten.

2. Herstellgüte der Zangen:

Die Herstellgüte von Zangen hängt von einem sorgfältigen Produktionsprozess und der adäquaten Konstruktionsart ab: Zangen mit „**durchgestecktem**“ **Gewerbe** bedürfen einer sehr großer Erfahrung in der Herstellung, da die Zangen in glühendem Zustand aufgeweitet, die andere Zangenhälfte „durchgesteckt“ und anschließend verschmiedet werden. Solcher Art produzierte Zangen besitzen eine exakte seitliche Führung. Bei Zangen mit „**aufgelegtem**“ **Gewerbe** ist eine sorgfältige Verankerung beider Zangenhälften im Zangenherz für eine einwandfreie Qualität und Langlebigkeit ausschlaggebend.

3. Verarbeitungsqualität der Schneiden:

Grundsätzlich unterscheidet man bei Schneidezangen mit und ohne Wate: bei einer **Zange mit Wate** wird das Material eher durchgedrückt als geschnitten, wodurch bei harten Materialien wie Tamponstahl und Pianodraht ausschließlich Chrom-Vanadium-Schneiden zum Einsatz kommen. **Zangen ohne Wate** schneiden das Werkstück bündig ab und sorgen für eine glatte Schnittkante. Sie sind in der Regel jedoch empfindlicher gegenüber Ausbruch und Beschädigung und können harte Materialien weniger gut schneiden.



Ohne Wate / Without bevels

Information about pliers

The German market is increasingly being swamped by cheap imports from far-eastern countries such as Pakistan and India. All the more reason for Boley to set great store by the quality of their pliers, which with respect to hardening and the material as well as manufacturing quality of the pliers and the workmanship of the blades are in a different league from the far east products.

1. Hardening and material of the pliers:

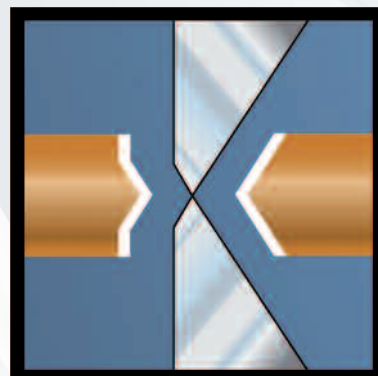
Different uses for which pliers are designed call for different material hardness: using normal hardened steel is perfectly adequate for small watchmakers' pliers, while chrome-vanadium blades provide the necessary degree of hardness for side-cutters for cutting piano wire. In the range of standard pliers, there is a difference between "polished steel pliers" and "nickel steel pliers". The latter resist corrosion better and that is why they are also offered by Boley.

2. Manufacturing quality of the pliers:

The manufacturing quality of the pliers depends on the care taken throughout the production process and on an appropriate design. Pliers with the pivot "pushed through" – a "box joint" – require a great amount of experience in their manufacture, as the pliers are opened out when glowing, the other half of the pliers is pushed through and then forged in place. Pliers manufactured in this way have very precise lateral movement. In the case of pliers with a "laid on" joint, what is important for problem-free long service and quality is the accuracy with which both halves of the pliers are anchored in the pivot.

3. Manufacturing quality of the cutters:

Fundamentally, in cutting pliers we distinguish between pliers with and pliers without bevel: pliers with a bevelled edge will force their way through a material rather than cut it, and for hard materials such as blued steel and piano wire, chrome-vanadium cutters are used. Pliers without a bevel will cut the workpiece flush and leave a smooth edge behind. However, they are as a rule more sensitive to break-outs and damage and are less suitable for cutting harder materials.



Mit Wate / With bevels

Mess- und Spannwerkzeuge

Schneidwerkzeuge

Schleif- und Poliermittel

Elektr. und mechan. Maschinen

Werkstatteinrichtungen

Uhrmacher-Spezialwerkzeuge

Allgemeine Kleinwerkzeuge

Goldschmiedewerkzeuge

Werkstatt-Hilfsmittel