

**THOMAS
TURTON**
CONTRACTORS & DEMOLITION TOOLS



CONTRACTORS' TOOLS



INTRODUCTION

EN INTRODUCTION

This catalogue presents a selection of the Thomas Turton range of quality Contractors' Tools which have been developed for a wide range of applications including road breaking, asphalt cutting, digging, trenching, tamping and all types of demolition work.

Thomas Turton has over 100 years' experience in the manufacture of forged shank breaker tools, pick hammer tools, plug drills and is renowned internationally for its commitment to quality and customer service.

The Company's Quality Management System is accredited to BS EN ISO 9001:2015.

Thomas Turton's quality products are available worldwide through the Company's network of officially appointed agents and distributors.

FR INTRODUCTION

Ce catalogue présente une sélection de la gamme d'outils de qualité pour entrepreneurs, qui a été mise au point pour une grande diversité d'applications telles que: la démolition de chaussées, la découpe de l'asphalte, la foration, le découpage, le damage et tous les types de travaux de démolition.

Thomas Turton bénéficie d'une expérience de plus de 100 années dans la fabrication d'outils de choc à collerette forgée, de pics, de burins, d'outils de foration et d'équipements de fixation, et est internationalement reconnue pour ses exigences de qualité et de service pour sa clientèle. La Société a obtenu les certifications anglaises BS EN ISO 9001:2015 pour son système de gestion de la qualité.

Les produits de qualité de Thomas Turton sont disponibles dans le monde entier grâce à son réseau d'agents exclusifs et de distributeurs agréés.

DE EINLEITUNG

Dieser Katalog repräsentiert eine Auswahl von Produkten aus dem Werkzeugprogramm der Thomas Turton Qualitäts – Einsteckwerkzeuge. Entwickelt in Zusammenarbeit mit unseren Kunden bieten wir das optimale Werkzeug für Anwendungen im Strassenbau und Steinbruch an. Eingeschlossen in das Programm sind Spitzeisen, Breitmeissel, Asphaltmeissel, Asphaltspaten, Stampfplatten und jegliche andere Werkzeuge für Abbrucharbeiten.

Thomas Turton ist ein führendes Unternehmen im Bereich der Werkzeugtechnik, mit über 100 Jahren Hartmetallerfahrung in der Herstellung von Werkzeugen für Bergbau, Tiefbau, Tunnelbau, Steinbruch und Steinbearbeitung.

Thomas Turton qualitätsgesteuerte Herstellungen sind auf folgende internationale Standarten abgestimmt: BS EN ISO 9001:2015.

Thomas Turton bewährte Qualitätsprodukte sind weltweit über ein autorisiertes Händlernetz verfügbar.

ES INTRODUCCION

Este catalogo constituye de una seleccion de herramientas, de calidad, que Thomas Turton ha desarrollado para una amplia variedad de aplicaciones como son: trabajo con martillos rompedores, corte en asfalto, zanjeo, apisonado y todo tipo de trabajos de demolicion.

Thomas Turton tiene mas de 100 años de experiencia en la fabricacion de herramientas de acero forjado para martillos rompedores, martillos picadores, de picas y herramientas para martillos electricos.

La compañía es internacionalmente reconocida por su compromiso de la calidad y servicio al cliente.

Thomas Turton ha sido acreditado con certificacion British Standards Accreditation BS EN ISO 9001:2015, por su sistema de control de calidad (quality management system).

La gama de productos Thomas Turton de calidad esta disponible a nivel mundial y a traves de la red propia de agentes y distribuidores oficiales.

IT INTRODUZIONE

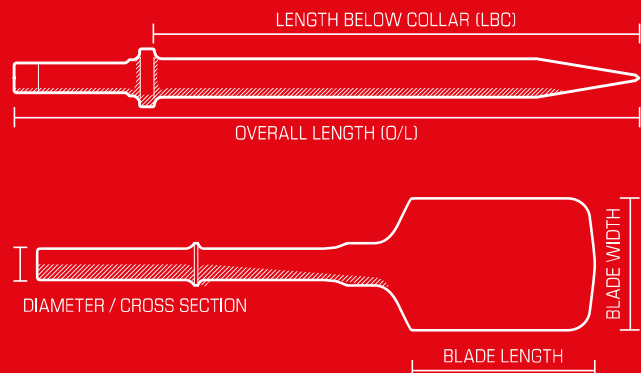
Questo catalogo presenta una selezione di utensili per imprese edili della gamma Thomas Turton. Questi utensili sono stati studiati e realizzati per rispondere alle esigenze di una vasta gamma di impieghi: demolizioni stradali, taglio di asfalti, vangatura terreni, costipazioni sottofondi e tutti i tipi di demolizione in genere.

Thomas Turton vantano un'esperienza di oltre 100 anni nella costruzione di utensili forgiati (Utensili da demolizione, scalpelli, perforatori da roccia etc) e gode di grande prestigio internazionale sia per l'alta qualità del prodotto sia per il servizio alla clientela.

La ns. Società ha ottenuto l'approvazione del British Standards (BS EN ISO 9001:2015) per il suo standard qualitativo.

I prodotti di qualità Thomas Turton sono disponibili a livello mondiale mediante una vasta rete di agenti e distributori ufficiali.

NOMENCLATURE OF CONTRACTORS' TOOLS



AVOID UNNECESSARY TOOL BREAKAGES

EN HOW TO AVOID UNNECESSARY TOOL BREAKAGES

1. Keep cutting edge reasonably sharp. Blunt tools cause undue strain on the steel leading to premature failure.
2. In cold weather warm the tools slightly before use.
3. Ensure that your hammer and chuck bushing are in good condition.
4. Avoid undue leverage whilst the breaker is working at full air pressure.

REFORGING OF TOOLS

The correct re-sharpening will lengthen the life of the tool and the following procedure is recommended for re-conditioning tools.

1. **Forging.** Heat up to 900/950°C (bright red). Normally 25 to 38mm (1" to 1½") of the point is sufficient. After forging cool the point in oil.
2. **Hardening.** Heat approximately 31 to 44mm (1¼" to 1¾") of point up to 830/850°C (full cherry red). Quench in good quality oil.
3. **Tempering.** Heat up to 150/200°C.

FR PRÉVENTION DES CASSURES COURANTES

1. Toujours s'assurer que la pointe de l'outil est bien affûtée. L'acier d'un outil émoussé est soumis à un excès de contraintes résultant en une cassure prématurée.
2. Par temps froid, réchauffer légèrement l'outil avant l'usage.
3. S'assurer du bon état du marteau, en particulier des joints de mandrin.
4. Éviter de faire levier quand le marteau fonctionne sous pleine pression.

RECONDITIONNEMENT PAR FORGEAGE

Un ré-affûtage correct effectué en temps voulu prolonge la vie de l'outil. Nous recommandons de procéder au reconditionnement selon la procédure suivante:

1. **Forgeage.** Chauffer la pointe de l'outil à 900/950°C (rouge vif) sur une longueur de 25 à 38 mm. Refroidir à l'huile après forgeage.
2. **Trempe.** Chauffer la pointe de l'outil à 830/850°C (rouge cerise) sur une longueur de 31 à 44 mm. Tremper à l'huile de bonne qualité.
3. **Revenu.** Chauffer à 150/200°C.

ES CÓMO EVITAR ROTURAS INNECESARIAS

1. Mantegna siempre la arista cortante razonablemente afilada. Los útiles desgastados o sin filo causan tensiones indeseadas en el acero que conducen a roturas prematuras.
2. En climas fríos precalentar ligeramente los útiles antes de usarlos.
3. Asegúrese que el martillo y su casquillo/enmangadura estén en buenas condiciones.
4. Evite el palanqueo mientras el martillo esté funcionando a plena presión de aire.

REEMPLADO DE ÚTILES

Un correcto reafilado prolongará la duración de la herramienta. Se recomienda el siguiente procedimiento para el reacondicionado de la herramienta:

1. **Forja.** Caliente hasta los 900/950°C (rojo vivo). Normalmente 25 a 38mm desde el extremo de la punta es suficiente. Después de la forja enfrie la punta en aceite.
2. **Temple.** Caliente aproximadamente 31 a 44mm desde la punta hasta 830/850°C (rojo cereza). Enfrie en aceite de buena calidad.
3. **Tempiado.** Caliente hasta 150/200°C.

DE SO VERMEIDET MAN UNNÖTIGEN WERKZEUGBRUCH

1. Die Schneide stets vorschriftsmässig scharf halten. Stumpfe Werkzeuge führen zu starker Belastung des Stahls und damit zu vorzeitigem Versagen.
2. Bei kaltem Wetter die Werkzeuge vor dem Gebrauch leicht erwärmen.
3. Sicherstellen, dass Hammer und Spannfutter in gutem Zustand sind.
4. Beim Betrieb mit maximalem Luftdruck unnötige Hebelwirkung vermeiden.

NACHSCHMIEDEN DER WERKZEUGE

Durch korrektes Vorgehen beim Schärfen wird die Lebensdauer des Werkzeugs verlängert. Empfohen wird folgendes Verfahren:

1. **Schmieden.** Auf 900/950°C erhitzen (hellrot). 25 bis 38mm an der Spitze ist gewöhnlich ausreichend. Nach dem Schmieden die Spitze in Öl abkühlen.
2. **Härten.** Ca 31 bis 44mm der Werkzeugspitze auf 830/850°C (kirschrot) erhitzen. In Öl von guter Qualität abschrecken.
3. **Anlassen.** Auf 150/200°C erhitzen.

IT COME EVITARE LA ROTTURA DELL'UTENSILE

1. Mantenere sempre affilata la parte tagliente. Se l'utensile perde l'affilatura o è ricalcato, viene sottoposto a sforzi che possono causarne la rottura prematura.
2. Durante la stagione fredda riscaldare leggermente l'utensile prima dell'uso.
3. Prima di utilizzare l'utensile assicurarsi che il martello e la sua bussola portautensile siano in buone condizioni.
4. Evitare di fare leva sull'utensile durante il funzionamento del martello a piena pressione.

RIFORGIATURA DELL'UTENSILI

Una corretta riaffilatura allungherà la durata dell'utensile. Si raccomanda la seguente procedura di ricondizionamento:

1. **Forgiatura.** Riscaldare la punta dell'utensile finché raggiunge un colore rosso chiaro (900/950°C). Normalmente è sufficiente scaldare 25-38mm della parte tagliente. Procedere alla forgiatura e raffreddare in olio minerale di buona qualità.
2. **Indurimento.** Riscaldare 31-44mm della punta finché raggiunge un colore rosso ciliegia (830/850°C) e raffreddare in olio di buona qualità.
3. **Tempera.** Riscaldare sino a 150/200°C.

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000




PAGE
3

© 2020 Thomas Turton Ltd.
Dronfield, Sheffield, England.

FORGED SHANK BREAKER TOOLS



32mm (1¼") HEXAGON - 32 x 160mm (1¼" x 6¼") HEXAGON SHANK

MOIL POINTS	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		300	12	MP1B	3.0
		380	15	MP1A	3.5
		450	18	MP1	4.0
		600	24	MP1B0600	5.0
		900	36	MP1B0900	7.0
		1000	39	MP1B1000	7.5
		1200	48	MP1B1200	9.0
		1500	60	MP1B1500	11
		1800	60	MP1B1800	13.8
		2000	78	MP1B2000	14.6

CHISELS	BURINS ÉTROITS / ABBAUFLACHMEISSEL / HERRAMIENTAS EN CINCEL / UTENSILI A SCALPELLO	WIDTH (W)	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
			MM	INS		
		35mm (1½")	300	12	NC1B	3.0
			380	15	NC1A	3.5
			450	18	NC1	4.0
			600	24	NC1B0600	5.0
			900	36	NC1B0900	7.0
			1000	39	NC1B1000	7.5
			1200	48	NC1B1200	9.5
			1500	60	NC1B1500	11
			1800	60	NC1B1800	13.8
			2000	78	NC1B2000	14.6

EASIBUST	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		350	14	SM1	3.5


ASPHALT CUTTERS	BURINS À ASPHALTE / BREITMEISSEL MIT SCHNEIDE CORTADORES DE ASFALTO DE ANCHO / TRANCIA ASFALTO	BLADE WIDTH (W)		BLADE LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		75	3	380	15	CB1A	4.0
		75	3	450	18	CB1	4.5
		125	5	380	15	LAC1	4.4

DIGGER STEELS	TRANCHES / FLACHSPATEN PALETAS / VANGHE STRETTE	BLADE HEIGHT (H)		BLADE WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		230	9	75	3	355	14	DC1	4.7
		200	8	130	5½	330	13	DC5	4.2


FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000


FORGED SHANK BREAKER TOOLS

32mm (1¼") HEXAGON - 32 x 160mm (1¼" x 6¼") HEXAGON SHANK (cont.)

TARMAC CUTTER	BURINS À ASPHALTE / ASPHALTSCHNEIDEN CORTADORES DE ASFALTO / TRANCIA ASFALTO		BLADE HEIGHT (H)		BLADE WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS	MM	INS				
	140	5½	115	4½	250	10	AC1	4.1		

CLAY SPADE	BÈCHES COURBES À ARGILE / LEHMSPATEN MIT GEWÖLBTEN BLATT / PALAS / VANGHE CURVATE		HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS	MM	INS				
	230	9	140	5½	380	15	CS1	7.4		

PLUG / FEATHERS	COÏNS ET ÉCLATEURS / SPRENGMEISSEL UND FEDERN / CLAVIJAS Y JUEGOS DE CUÑAS / SPACCAROCCE: GAMBO / CONICO E COPPIA GANASCE		TO FIT HOLE DIAMETER	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		MM	INS		
				660	26	P1	4.2
			45mm (1¾")	300	12	F12	3.0
				380	15	F15	3.6
				450	18	F2	4.2

RAMMER STEM	EMMANCHEMENTS AMOVIBLES / STAMPFUSS STIELE / PORTA PISÓN / GAMBI		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		
	230	9	E1	3.3		


RAMMER PADS	FOULOIRS / STAMPFÜSSE / PISONES / PILETTE		DIAMETER (D)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		
	ROUND		180	7	ET2	6.9
	ROUND		125	5	ET1	5.0
	SQUARE		152	6	SRP1	5.7
	SQUARE		203	8	SRP2	8.3

TIE TAMPERS	BLADE WIDTH		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		
	100	4	380	15	TT1	4.8
	100	4	580	23	TT1A	6.3

NOTE: "O/L" REFERS TO "OVERALL LENGTH" | "LBC" REFERS TO "LENGTH BELOW COLLAR"

FORGED SHANK BREAKER TOOLS



28mm (1 1/8") HEXAGON - 28 x 160mm (1 1/8" x 6 1/4") HEXAGON SHANK

MOIL POINTS	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		300	12	MP2B	2.6
		380	15	MP2A	2.9
		450	18	MP2	3.3
		600	24	MP2B0600	4.2
		900	36	MP2B0900	6.0
		1200	48	MP2B1200	7.7
		1500	60	MP2B1500	9.4
		1800	72	MP2B1800	11
		2000	78	MP2B2000	11.9

CHISELS	BURINS ÉTROITS / ABBAUFLACHMEISSEL / HERRAMIENTAS EN CINCEL / UTENSILI A SCALPELLO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
	32mm (1 1/4")			300	12	NC2B	2.6
				380	15	NC2A	2.9
				450	18	NC2	3.3
				600	24	NC2B0600	4.2
				900	36	NC2B0900	6.0
				1200	48	NC2B1200	7.7
				1500	60	NC2B1500	9.4
				1800	72	NC2B1800	11
				2000	78	NC2B2000	11.9

EASIBUST	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		350	14	SM2	3.2

ASPHALT CUTTERS	BURINS À ASPHALTE / BREITMEISSEL MIT SCHNEIDE CORTADORES DE ASFALTO DE ANCHO / TRANCIA ASFALTO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		75	3	380	15	CB2A	3.3
		75	3	450	18	CB2	3.8
		125	5	380	15	LAC2	0.7

DIGGER STEELS	TRANCHES / FLACHSPATEN PALETAS / VANCHE STRETTE	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		230	9	75	3	355	14	DC2	4.3
		200	8	130	5 1/4	330	13	DC7	4.3

TARMAC CUTTER	BURINS À ASPHALTE / ASPHALTSCHNEIDEN CORTADORES DE ASFALTO / TRANCIA ASFALTO	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		140	5 1/2	115	4 1/2	250	10	AC2	3.8

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

28mm (1 1/8") HEXAGON - 28 x 160mm (1 1/8" x 6 1/4") HEXAGON SHANK (cont.)

CLAY SPADE	BÈCHES COURBES À ARGILE / LEHMSPATEN MIT GEWÖLBTEN BLATT / PALAS / VANGHE CURVATE		HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS	MM	INS				



200	7 1/8	130	5 1/4	380	15	CS2	4.5
-----	-------	-----	-------	-----	----	------------	-----

PLUG / FEATHERS	COINS ET ÉCLATEURS / SPRENGMEISSEL UND FEDERN / CLAVIJAS Y JUEGOS DE CUÑAS / SPACCAROCCE: GAMBO / CONICO E COPPIA GANASCE		TO FIT HOLE DIAMETER	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		MM	INS		



660	26	P2	4.2
-----	----	-----------	-----

45mm (1 3/4")	300	12	F12	3.0
---------------	-----	----	------------	-----

380	15	F15	3.6
-----	----	------------	-----

450	18	F2	4.2
-----	----	-----------	-----

RAMMER STEM	EMMANCHEMENTS AMOVIBLES / STAMPFUSS STIELE / PORTA PISÓN / GAMBI		LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		



230	9	E2	3.1
-----	---	-----------	-----

RAMMER PADS	FOULOIRS / STAMPFÜSSE / PISONES / PILETTE		DIAMETER (D)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		



ROUND	180	7	ET2	6.9
-------	-----	---	------------	-----

ROUND	125	5	ET1	5.0
-------	-----	---	------------	-----

SQUARE	152	6	SRP1	5.7
--------	-----	---	-------------	-----

SQUARE	203	8	SRP2	8.3
--------	-----	---	-------------	-----

TIE TAMPERS	BLADE WIDTH		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		



100	4	380	15	TT2	4.2
-----	---	-----	----	------------	-----

NOTE: "O/L" REFERS TO "OVERALL LENGTH" | "LBC" REFERS TO "LENGTH BELOW COLLAR"

**THOMAS
TURTON**

CROSSBOW
DEMOLITION TOOLS

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

PAGE
7

© 2020 Thomas Turton Ltd.
Dronfield, Sheffield, England.

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

25mm (1") HEXAGON - 25 x 108mm (1" x 4¼") HEXAGON SHANK

MOIL POINTS	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		380	15	MP3	2.0
		450	18	MP3B	2.4
		600	24	MP3B0600	3.2
		900	36	MP3B0900	4.8
		1200	48	MP3B1200	5.9
		1500	60	MP3B1500	7.1
		1800	72	MP3B1800	8.2

CHISELS	BURINS ÉTROITS / ABBAUFLACHMEISSEL / HERRAMIENTAS EN CINCEL / UTENSILI A SCALPELLO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		29mm (1½")		380	15	NC3	2.0
		29mm (1½")		450	18	NC3B	2.4
		29mm (1½")		600	24	NC3B0600	3.2
		29mm (1½")		900	36	NC3B0900	4.8
		29mm (1½")		1200	48	NC3B1200	5.9
		29mm (1½")		1500	60	NC3B1500	7.1
		29mm (1½")		1800	72	NC3B1800	8.2

ASPHALT CUTTERS	BURINS À ASPHALTE / BREITMEISSEL MIT SCHNEIDE CORTADORES DE ASFALTO DE ANCHO / TRANCIA ASFALTO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		75	3	380	15	CB3	2.5

DIGGER STEELS	TRANCHES / FLACHSPATEN PALETAS / VANGHE STRETTE	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		230	9	75	3	355	14	DC3	3.2

		200	8	130	5¼	330	13	DC9	4.0
---	--	-----	---	-----	----	-----	----	------------	-----

TARMAC CUTTER	BURINS À ASPHALTE / ASPHALTSCHNEIDEN CORTADORES DE ASFALTO / TRANCIA ASFALTO	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		140	5½	115	4½	325	10	AC3	3.0

CLAY SPADE	BÈCHES COURBES À ARGILE / LEHMSPATEN MIT GEWÖLBTEN BLATT / PALAS / VANGHE CURVATE	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		200	8	130	5	380	15	CS3	3.9

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

25mm (1") HEXAGON - 25 x 108mm (1" x 4¼") HEXAGON SHANK (cont.)

RAMMER STEM

EMMANCHEMENTS AMOVIBLES / STAMPFUSS STIELE / PORTA PISÓN / GAMBÌ

LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS		
230	9	E3	3.1



RAMMER PADS

FOULOIRS / STAMPFÜSSE
PISONES / PILETTE

DIAMETER (D)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS		
125	5	ET5	5.0



TIE TAMPERS

BLADE WIDTH		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS	MM	INS		
100	4	380	15	TT3	4.1



NOTE: "LBC" REFERS TO "LENGTH BELOW COLLAR"

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

22mm (7/8") HEXAGON - 22 x 83mm (7/8" x 3 1/4") HEXAGON SHANK

MOIL POINTS	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		380	15	MP4	1.5
		450	18	MP4B	1.9
		600	24	MP4B0600	2.7
		900	36	MP4B0900	3.6
		1200	48	MP4B1200	4.5
		1500	60	MP4B1500	5.5
		1800	72	MP4B1800	6.5

CHISELS	BURINS ÉTROITS / ABBAUFLACHMEISSEL / HERRAMIENTAS EN CINCEL / UTENSILI A SCALPELLO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
	25mm (1")	380	15	NC4	1.5		
		450	18	NC4B	1.9		
		600	24	NC4B0600	2.7		
		900	36	NC4B0900	3.6		
		1200	48	NC4B1200	4.5		
		1500	60	NC4B1500	5.5		
		1800	72	NC4B1800	6.5		

ASPHALT CUTTERS	BURINS À ASPHALTE / BREITMEISSEL MIT SCHNEIDE CORTADORES DE ASFALTO DE ANCHO / TRANCIA ASFALTO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		75	3	380	15	CB4	1.6

DIGGER STEELS	TRANCHES / FLACHSPATEN PALETAS / VANGHE STRETTE	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		230	9	75	3	355	14	DC4	2.5

		200	8	130	5 1/4	330	13	DC12	4.0
---	--	-----	---	-----	-------	-----	----	------	-----

TARMAC CUTTER	BURINS À ASPHALTE / ASPHALTSCHNEIDEN CORTADORES DE ASFALTO / TRANCIA ASFALTO	HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS	MM	INS		
		140	5 1/2	110	4 1/4	330	13	AC4	2.8

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

22mm (7/8") HEXAGON - 22 x 83mm (7/8" x 3 1/4") HEXAGON SHANK (cont.)

CLAY SPADE

BÈCHES COURBES À ARGILE / LEHMSPATEN MIT GEWÖLBTEN BLATT / PALAS / VANGHE CURVATE

HEIGHT (H)		WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS	MM	INS	MM	INS		
200	8	130	5	380	15	CS4	3.4



165	6 1/2	100	4	355	14	CS4B	2.5
-----	-------	-----	---	-----	----	------	-----



RAMMER STEM

EMMANCHEMENTS AMOVIBLES / STAMPFUSS STIELE / PORTA PISÓN / GAMBI

LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS		
230	9	E4	3.1



RAMMER PADS

FOULOIRS / STAMPFÜSSE / PISONES / PILETTE

DIAMETER (D)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS		
125	5	ET5	5.0



TIE TAMPERS

(HEX 22 x 108 SHANK)

BLADE WIDTH		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
MM	INS	MM	INS		
100	4	380	15	TT4	2.5
100	4	460	18	TT4A	2.9
100	4	550	22	TT4B	3.7



NOTE: "LBC" REFERS TO "LENGTH BELOW COLLAR"

FORGED SHANK BREAKER TOOLS

19mm (3/4") HEXAGON - 19 x 50mm (3/4" X 2") HEXAGON SHANK

MOIL POINTS	PICS / SPITZEISEN / PUNTEROS / UTENSILI A PUNTA	LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS		
		250	10	MP5	0.9
		450	18	MP5B	1.3

CHISELS	BURINS ÉTROITS / ABBAUFLACHMEISSEL / HERRAMIENTAS EN CINCEL / UTENSILI A SCALPELLO	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
		MM	INS	MM	INS		
		22mm (7/8")		250	10	NC5	0.9
				450	18	NC5B	1.3

WIDE CHISELS	WIDTH (W)		LENGTH (LBC)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS	MM	INS		
	60	2 3/8"	200	8	BB3.0200	0.8

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

PICK HAMMER TOOLS

23mm dia. x 70mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	400	15%	BP7P0400	1.5
CHISEL	400	15%	BP7C0400	1.5

TO FIT MACHINE(S):

MACO MEUDON P105, P32, MONTABERT DELTA 6, 6S, COMPAIR DP7/23

25mm dia. x 70mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	450	18	L.PT	1.5
CHISEL	450	18	L.CHS	1.5

TO FIT MACHINE(S):

COMPAIR PWD2/PW2

25mm dia. x 75mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	425	16%	O.PT	1.9
CHISEL	425	16%	O.CHS	1.9

TO FIT MACHINE(S):

ATLAS COPCO TEX 10/11DC, BÖHLER A7, U9, U10, U12, COMPAIR DP7G, ZITEC 9, FLOTTMAN CE07, CE12, CJ12, 425, MONTABERT DELTA 8S/12/12S, CP/PREMAG A8K, A10K, A12K, SIG PLAS/10/12, THOR 16P

26mm dia. x 70mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	400	15%	BP21P0400	1.8
CHISEL	400	15%	BP21C0400	1.8

TO FIT MACHINE(S):

MACO MEUDON P43C, MONTABERT DELTA 12S

26mm dia. x 80mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	400	15%	BP21P0400	1.7
CHISEL	400	15%	BP21C0400	1.7

TO FIT MACHINE(S):

TOKU TCA-7

19mm sq. x 82.5mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)	
	MM	INS			
POINT	400	15%	G.PT	1.8	
CHISEL	400	15%	G.CHS	1.8	
CLAY SPADE	W = 100mm (4")	450	18	GNS	3.2
	H = 165mm (6½")				
CLAY SPADE	W = 140mm (5½")	495	19½	GWS	3.4
	H = 170mm (6¾")				

TO FIT MACHINE(S):

CP (PREMAG) FL22, CP111

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU, THEN JUST CALL +44-1246-290000

PAGE 13

© 2020 Thomas Turton Ltd. Dronfield, Sheffield, England.

PICK HAMMER TOOLS

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU, THEN JUST CALL +44-1246-290000

ML33



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	350	13 3/4	SP3ML33	1.4

ML37



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	350	13 3/4	SP1MB37P	1.2
POINT	450	18	SP1MB37PD450	1.5

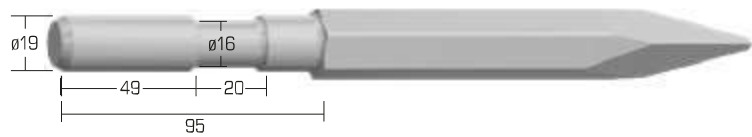
SHANKLESS



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	350	13 3/4	HAUSHERR.PT	1.5
CHISEL	350	13 3/4	HAUSHERR.CHS	1.5

TO FIT MACHINE(S):
HAUSHERR

19mm dia. x 95mm



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	250	10	SPB.PT	0.8
CHISEL	250	10	SPB.CHS	0.8

TO FIT MACHINE(S):
CHICAGO PNEUMATIC CP9, SULLAIR MRD-9



19mm dia. x 95mm (WIDE CHISEL)



WIDTH (W)	LENGTH (LBC)	CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)		
				MM	INS
75	3	200	8	SPB,S/C.75	1.0

PICK HAMMER TOOLS

R17 x 60 Round



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	250	9	RS2-250P	0.6
CHISEL	250	9	RS2-250C	0.6
POINT	305	12	RS2-305P	0.8
CHISEL	305	12	RS2-305C	0.8

R17 x 60 Oval Collar



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	230	9	RS20C-230P	0.6
CHISEL	230	9	RS20C-230C	0.6
POINT	305	12	RS20C-305P	0.8
CHISEL	305	12	RS20C-305C	0.8

H14.7 R17 x 60 Round/Hex



PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	230	9	RH-230P	0.6
CHISEL	230	9	RH-230C	0.6
POINT	305	12	RH-305P	0.8
CHISEL	305	12	RH-305C	0.8

H14.7 R17 x 60 Oval Collar



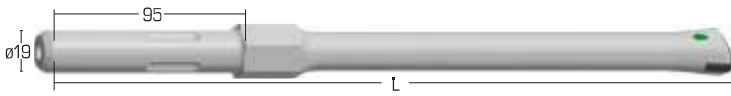
PICK TYPE	OVERALL LENGTH (L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
POINT	230	9	RHOC-230P	0.6
CHISEL	230	9	RHOC-230C	0.6
POINT	305	12	RHOC-305P	0.8
CHISEL	305	12	RHOC-305C	0.8

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

PICK HAMMER TOOLS

19mm dia. x 95mm Plug Drill

TO FIT MACHINES: CP9, ZITEC 3300, DKR32R



BIT DIAMETER MM	INS	DRILL DEPTH MM	INS	LENGTH (O/L) MM	INS	CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
13	1/2	210	8 1/4	330	13	PD1313	1.1
16	5/8	210	8 1/4	330	13	PD1316	1.1
19	3/4	210	8 1/4	330	13	PD1319	1.1
19	3/4	305	12	430	17	PD1719	1.1
22	7/8	210	8 1/4	330	13	PD1322	0.8
22	7/8	305	12	430	17	PD1722	1.2
25	1	210	8 1/4	330	13	PD1325	1.2
25	1	305	12	430	17	PD1725	1.2
28	1 1/8	210	8 1/4	330	13	PD1328	1.2
28	1 1/8	305	12	430	17	PD1728	1.2
32	1 1/4	210	8 1/4	330	13	PD1332	1.3
32	1 1/4	305	12	430	17	PD1732	1.3
35	1 3/8	210	8 1/4	330	13	PD1335	1.4
35	1 3/8	305	12	430	17	PD1735	1.3
38	1 1/2	210	8 1/4	330	13	PD1338	1.5
38	1 1/2	305	12	430	17	PD1738	1.3
41	1 5/8	210	8 1/4	330	13	PD1341	1.0
41	1 5/8	305	12	430	17	PD1741	1.4
45	1 3/4	210	8 1/4	330	13	PD1345	1.0
45	1 3/4	305	12	430	17	PD1745	1.4

22mm Hexagon x 83mm Popping Stem



BIT DIAMETER MM	INS	LENGTH (LBC) MM	INS	CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
19	3/4	600	23 3/8	PS830619	1.3
19	3/4	660	26	PS830719	1.5
22	7/8	228	9	PS830222	0.4

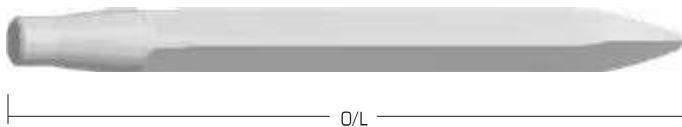
22mm Hexagon x 108mm Popping Stem



BIT DIAMETER MM	INS	LENGTH (LBC) MM	INS	CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
19	3/4	355	14	PS1080419	0.8
19	3/4	508	20	PS1080519	0.9
19	3/4	660	26	PS1080619	1.1
22	7/8	508	20	PS1080522	1.0
22	7/8	660	26	PS1080622	1.4

RIVET BUSTER TOOLS

JUMBO 11X Point



TOOL TYPE	LENGTH (O/L) MM	INS	CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
Point	255	10	CP11P225	0.9
Point	305	12	CP11P305	1.2
Point	457	18	CP11P457	1.7
Chisel	255	10	CP11C225	0.9
Chisel	305	12	CP11C305	1.2
Chisel	457	18	CP11C457	1.7

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU, THEN JUST CALL +44-1246-290000

ELECTRIC TOOLS**SDS PLUS**

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	250	10	SXP250P	0.3
Chisel	250	10	SXP250C	0.3
Wide Chisel 40mm	250	10	SXP250C40	0.3

SDS MAX

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	400	15 3/4	SX400P	0.7
Moil Point	450	18	SX450P	0.8
Chisel	300	12	SX300C	0.5
Chisel	400	15 3/4	SX400C	0.7
Chisel	450	18	SX450C	0.8
Wide Chisel 50mm	300	12	SX300C50	0.6
Wide Chisel 80mm	300	12	SX300C80	0.6

KANGO 950

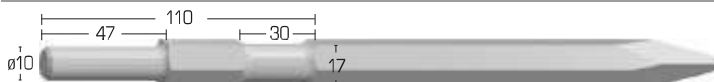
TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	380	15	KP9961	0.8
Chisel	380	15	KC9906	0.8
Wide Chisel 50mm	300	12	KC9910	0.8

HILTI TE905

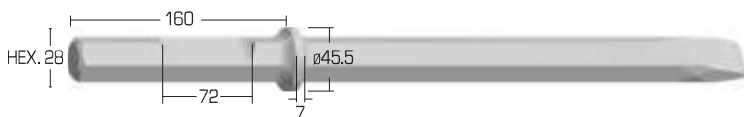
TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	500	20	TE905P0500	1.4
Chisel	500	20	TE905C0500	1.4
Wide Chisel 80mm	360	14	TE905C0360-80	1.3

BOSCH 11304 (TYPE USH 27)

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	400	15 3/4	BS27-400P	1.9
Chisel	400	15 3/4	BS27-400C	1.9
Wide Chisel 80mm	400	15 3/4	BS27-400C80	3.0

MAKITA HM0810

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	280	11	MK280P	0.4
Chisel	280	11	MK280C	0.4
Wide Chisel 50mm	280	11	MK280C50	0.5

HILTI TE 3000

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Moil Point	508	20	TE3000P0508	3.7
Chisel	508	20	TE3000C0508	3.7
Wide Chisel 80mm	508	20	TE3000WC75-508	3.7

WACKER Type 27 x 80

TOOL TYPE	LENGTH (O/L)		CAT. NUMBER	WEIGHT (Kgs)
	MM	INS		
Point	508	20	WN508P	1.2
Chisel	508	20	WN508C	1.2
Tie Tamper	508	20	WN508TT	1.7

NOTE: "O/L" REFERS TO "OVERALL LENGTH"

WARRANTY INFORMATION

EN Warranty

Thomas Turton tools are guaranteed against defects in raw material and manufacture. No other warranty is implied or expressed. The Company's liability in respect of any warranty claims is limited to replacement and does not extend to any other expenditure incurred or to any consequential damage.

Warranty claims are subject to immediate notification of any problems and return of the goods to Thomas Turton under their Returned Goods System.

Application

Few tools fail because of defects but do fail because of misuse or misapplication. The following recommendations will help to increase the life of the tool and also contribute to personal safety and better performance.

Wear and maintain approved protective gear such as hard hats, safety shoes and face or eye shields, etc.

Follow the hammer manufacturer's operating manuals. Do not alter or remove any safety features.

Maintain the equipment according to the manufacturer's maintenance manuals. For example, faulty or badly worn chuck bushings and pistons are a primary cause of excessive shank wear and destruction at the striking end of the tool. These bushings and pistons should be checked frequently and replaced when necessary.

Misuse causes problems. Tools should only be used for the purposes they were designed for. If there are any doubts or questions regarding the proper tool for the job then consult your local distributor or representative.

Blunt tools create fatigue and premature breakage, so maintain cutting edges in a reasonably sharp condition.

Avoid leverage particularly when working at full pressure.

Do not leave percussive tools lying in the open during freezing conditions. In such conditions warm the tools slightly before use.

Reforging and Hardening of Breaker Steels

A common cause of point and body breakages in breaker steels is incorrect heating for reforging and hardening. During the re-servicing operation it is essential to confine the heat into the vicinity of the point. Failure to observe this simple rule results in the heat extending too far into the body of the tool with a consequential reduction in hardness, tensile strengths and fatigue resistance. The following method of repointing concrete breaker steels is applicable.

1. Forging

Heat only $1 - 1\frac{1}{2}$ " of the point to a temperature not exceeding 950°C (bright red to orange) and then cool the point rapidly in oil.

2. Hardening

Heat the point for $1\frac{1}{2} - 2$ " only to a uniform temperature of 770 - 790°C (cherry red). After heating quench the whole of the point portion in water until the visible heat is lost (approximately eight seconds). Remove the tool and clean the point with a rubbing stone or emery and allow the residual heat to run back into the point until a brown to purple temper colour appears, then quench in water.

FR Garantie

Thomas Turton offre une garantie contre les défauts dans les matières premières et la fabrication. Aucune autre garantie n'est prévue. En cas de mise en jeu de ces garanties, la responsabilité de la Société est limitée au remplacement et ne s'étend à aucune dépense complémentaire ni à aucun dommage consécutif, notamment les dommages immatériels. Les réclamations doivent être immédiatement notifiées et les marchandises retournées selon la Procédure de Retour des Marchandises de Thomas Turton.

Conseils d'utilisation

Les quelques problèmes rencontrés avec les outils proviennent d'une mauvaise utilisation plutôt que des défauts des outils eux-mêmes. Les conseils ci-dessous permettront d'augmenter la durée de vie des outils, d'obtenir une meilleure performance et d'assurer la sécurité des utilisateurs.

Porter et conserver pendant l'utilisation des moyens de protection éprouvés tels que casques, chaussures de sécurité, lunettes protectrices, etc.

Respecter les conseils d'utilisation du fabricant Ne pas modifier ou changer les règles de sécurité.

Appliquer les règles de maintenance du matériel préconisées par le constructeur dans son guide d'utilisation. Les douilles d'emmanchement ainsi que les pistons doivent être contrôlés fréquemment et changés si nécessaire, pour éviter l'usure de l'emmanchement et d'éventuels dommages de la face de frappe

Une utilisation non conforme génère des problèmes. On ne doit utiliser des outils que pour l'usage pour lequel ils ont été conçus. Si vous avez le moindre doute, ou des questions sur l'outil à utiliser, consulter votre distributeur local, ou le représentant du fabricant.

Des outils émoussés fatiguent et peuvent casser de façon prématurée. Il convient donc de conserver suffisamment aiguisée l'extrémité des outils.

Eviter de faire levier lorsque le travail est effectué sous forte pression.

Ne pas laisser des outils de percussion à l'épreuve du gel. Si c'est le cas, préchauffer légèrement les outils avant utilisation.

Reforgeage et traitement thermique (ou durcissage) des aciers

Une des causes les plus fréquentes de casse réside dans un chauffage incorrect lors de l'opération de reforgeage et de trempe des outils. On peut l'éviter en ne chauffant que la pointe. Ne pas laisser la température se diffuser au reste du corps de l'outil. Il faut procéder de la façon suivante.

1. Reforgeage

Ne chauffer la pointe que sur 25-38 mm (1 - 1.5") à une température n'excédant pas 950°C (rouge vif à orange), reforge et refroidir rapidement la pointe en la plongeant dans un bain d'huile.

2. Trempe

Chauffer la pointe sur 38-50 mm seulement (1.5-2") à une température uniforme de 770 - 790°C (rouge cerise). Plonger toute la pointe dans de l'eau pendant environ 8 secondes. Sortir l'outil et nettoyer la pointe avec une pierre rugueuse ou du papier de verre, et laisser refroidir l'outil jusqu'à ce que la pointe devienne de couleur brune à violette. Plonger ensuite dans de l'eau.

DE Gewährleistung

Thomas Turton garantiert ein einwandfreies Rohmaterial, sowie optimale Verarbeitung. Bei nachweisbaren Materialfehlern wird kostenlos Ersatz geliefert oder der Gegenwert gutgeschrieben. Weitere Ersatzansprüche, wie Arbeitslöhne, Verzugsstrafen usw. werden ausdrücklich abgelehnt.

Die Ware ist sofort nach Erhalt zu prüfen. Eventuelle Mängel sind unverzüglich zu melden. Spätere Reklamationen werden nur entgegengenommen, wenn die Mängel bei Erhalt trotz ordentlicher Prüfung nicht erkennbar waren.

Anwendung

Falls Werkzeuge nicht sachgerecht angewandt werden, kann es frühzeitig zu Ausfällen kommen. Der folgende Ratgeber sollte Ihnen behilflich sein, die Standzeiten der Einsteckwerkzeuge zu optimieren, sowie Ihre persönliche Sicherheit mit deren Umgang zu gewährleisten.

Während der Arbeit mit Einsteckwerkzeugen muss die gegebene Arbeitskleidung getragen werden; das heisst: Sicherheitshelme, Sicherheitsschuhe, Schutzbrillen, usw.

Die Gebrauchsanweisung des Hammerherstellers ist stets zu befolgen.

Alle Wartungsvorschriften des Herstellers müssen beachtet werden, um eine frühzeitige Abnutzung des Einsteckendes sowie Kolbenbeschädigungen zu verhindern.

Unsachgerechter Einsatz von Werkzeugen verursacht Beschädigungen am Hammer, wie auch am Werkzeug selbst. Für die verschiedenen Anwendungsgebiete sollte sichergestellt sein, dass das richtige Werkzeug in Einsatz kommt. Sollten Sie diesbezüglich Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Thomas Turton Händler.

Stumpfe Werkzeuge brechen schneller. Der Zustand der Werkzeuge ist daher regelmässig zu prüfen und gegebenenfalls müssen die Schneidflächen nachgeschärft werden.

Es soll keine Hebelkraft auf Werkzeuge ausgeübt werden, besonders wenn mit vollem Druck gearbeitet wird.

Alle Einsteckwerkzeuge sind im Winter frostsicher zu lagern. Sollte diese Vornahme unmöglich sein, erwärmen Sie bitte die Werkzeuge vor Inbetriebnahme.

Nachbehandlungsvorschrift

Nachschleifen

Werkzeuge mit geringer Abnutzung an der Arbeitsschneide sind vorsichtig nachzuschleifen, um die Schleiferwärmung und die dadurch entstehende Härteminderung sowie Schleifrisse zu vermeiden. Es sollte auf jeden Fall nicht ohne Wasserkühlung nachgeschliffen werden.

Nachschmieden

Zum Nachschmieden muss die Arbeitsschneide ungefähr 25-38mm (1" - 1½") von der Schneide aus gerechnet erwärmt werden, wobei eine Temperatur von 950 Grad (hellrot-hellgelbrot) einzuhalten ist. Um Schmiedespannungen abzubauen, empfielt es sich die Werkzeuge mit der angeschmiedeten Schneide in Kieselgur oder Asche abzulegen.

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000

PAGE
18

WARRANTY INFORMATION

Nachhärten

Zum Nachhärten muss die neu angeschmiedete Schneide erneut auf eine Temperatur von etwa 800 Grad Celsius erhitzt werden. Das Erwärmen sollte nach Möglichkeit in einer neutralen Atmosphäre durchgeführt werden. Die Einhaltung der Härte ist von grosser Bedeutung.

Anlassen

Ein Anlassen von etwa 260-280 Grad Celsius ist unmittelbar nach dem Abschrecken erforderlich. Als Haltezeit auf die Anlasstemperatur empfehlen sich 1 bis 2 Stunden.

Nachschleifen

Von dem erneuten Einsatz des Werkzeuges sollte möglichst unter Anwendung von Wasserkühlung ein vorsichtiges Nachschleifen durchgeführt werden, um die beim Schmieden aufgetretene Rendentkohlung zu entfernen.

ES Garantía

Las herramientas Thomas Turton están garantizadas contra defectos tanto del material como del proceso de fabricación. No existe otra garantía implícita o explícita. El compromiso de la compañía ante cualquier reclamación se limita a la reposición del material y no cubre ningún otro gasto en el que se haya incurrido ni los daños consecuentes.

Las reclamaciones están sujetas a la inmediata notificación del problema, cualquiera que sea y a la devolución a Thomas Turton de los materiales según su propio sistema de devolución de mercancías.

Utilización de Herramientas

En pocos casos los fallos de las herramientas pueden atribuirse a defectos de material o fabricación, sino a mala utilización, o aplicación incorrecta de las mismas. Las presentes recomendaciones ayudarán a prolongar la vida de las herramientas, contribuyendo a aumentar la seguridad del personal y mejorar los resultados.

Utilizar prendas de protección, como son cascos, guantes reforzados, zapatos de seguridad y protecciones para cara y ojos.

Seguir las instrucciones y manuales de utilización del fabricante del martillo. No variar o suprimir ningún dispositivo de seguridad.

Seguir las normas de mantenimiento del equipo que indiquen los manuales del fabricante. Los casquillos y pistones deben ser inspeccionados con frecuencia y reemplazados si es necesario, para evitar desgaste en la culata de la herramienta y daños en la superficie de impacto.

La utilización defectuosa de las herramientas es perjudicial. Su empleo debe limitarse al propósito para el que fueron diseñados.

Cualquier duda sobre la herramienta a utilizar debe ser consultada con el representante o distribuidor local.

Las herramientas despuntadas ocasionan esfuerzos de fatiga y roturas prematuras. Es importante mantener las puntas correctamente afiladas.

Evitar hacer palanca con la herramienta, especialmente al trabajar a presión máxima.

No dejar herramientas a la intemperie a temperaturas bajo cero. En tales condiciones, calentar ligeramente las herramientas antes de su utilización.

Reforjado y endurecido de las herramientas

Un calentamiento incorrecto en el reforjado o endurecido es una causa frecuente de roturas. Para evitarlo hay que limitar el calentamiento a la zona próxima a la punta, evitando que el calor se transmita a toda la herramienta. Proceder de la siguiente manera.

1. Forjado

Calentar solo hasta una distancia de 25 a 38 mm de la punta, a una temperatura que no exceda de 950°C (color rojo incandescente a naranja).

2. Endurecido

Calentar la punta sin pasar de la distancia de 38 a 50 mm, y llevar la temperatura a un valor uniforme de 770 – 790°C (rojo cereza). Templar toda la punta en agua, durante 8 segundos, aproximadamente. Retirar la herramienta y limpiar la punta con una lima o esmeril, permitiendo que el calor residual vaya retornando a la punta hasta la aparición de un color marrón a púrpura. Templar en agua.

IT Garanzia

Gli utensili Thomas Turton sono garantiti contro i difetti di materiale e di manodopera. Nessuna altra garanzia è prevista o riconosciuta.

La responsabilità della Società circa reclami di garanzia è limitata alla sostituzione dei pezzi risultati difettosi e non contempla in nessun caso responsabilità per danni diretti ed indiretti.

I reclami di garanzia sono soggetti ad immediato avviso dei problemi verificatosi e la restituzione della merce alla Thomas Turton deve rispettare le norme Thomas Turton "Sistema Merci in restituzione".

Uso ed impiego

Pochi utensili si rompono a causa di difetti, ma le rotture si verificano sovente a causa di cattivo uso o impiego improprio. Le raccomandazioni che seguono Vi aiuteranno a prolungare la vita degli utensili e contribuiranno alla sicurezza personale dell'operatore e ad un migliore rendimento.

L'esperienza di lavoro ha portato all'uso di protezioni di sicurezza come elmetti, scarpe di sicurezza, schermi per il viso e gli occhi, etc.

Seguire il manuale d'istruzione del fabbricante. Non modificare o togliere dispositivi di sicurezza.

La manutenzione di macchine ed utensili deve essere eseguita in conformità al manuale di manutenzione del fabbricante. Le ghiera ed i pistoni devono essere controllati frequentemente e, se necessario, sostituiti per evitare eccessivo consumo del codolo e danni da sbattimento.

Il cattivo uso causa problemi. Gli utensili devono essere utilizzati esclusivamente per l'impegno per il quale sono stati progettati. Se vi sono dubbi riguardanti l'utensile appropriato per un determinato lavoro, consultare il distributore locale od il rappresentante.

Utensili spuntati (non ben affilati) provocano fatica e rottura prematura. Mantenete i taglienti degli utensili sempre ben affilati.

Evitare di fare leva, particolarmente quando si lavora a piena pressione.

Non lasciate gli utensili a percussione all'aperto a temperature gelide.

In queste condizioni riscaldare leggermente gli utensili prima dell'uso.

Riforgiatura e tempera degli scalpelli

Una scorretta temperatura di riforgiatura e di ritemperatura è una causa comune di rotture. Evitatele confinando l'area di riscaldamento attorno alla punta. Non lasciate che il riscaldamento si estenda a tutto il corpo dell'utensile. Per rifare una punta procedere come segue.

1. Forgiatura

Riscaldare soltanto 25/38 mm della punta ad una temperatura che non ecceda i 950°C (da rosso vivo ad arancione), forgiare e poi raffreddare rapidamente in olio.

2. Tempera

Riscaldare la punta per non più di 38/50 mm ad una temperatura 770 – 790°C (rosso ciliegia). Immergere l'intera punta in acqua per circa 8 secondi. Pulire la punta con pietra smeriglio, lasciando che il calore residuo ritorni gradualmente alla punta fino a che non appare un colore di tempera bruno purpureo. Lavare in acqua.

FOR HELP IN FINDING THE RIGHT PRODUCT FOR YOU,
THEN JUST CALL +44-1246-290000



PAGE
19

© 2020 Thomas Turton Ltd.
Dronfield, Sheffield, England.





THOMAS TURTON LTD.

Callywhite Lane, Dronfield,
Sheffield S18 2XT, England.

Tel: +44-1246-290000

Fax: +44-1246-291144

E-mail: sales@thomas-turton.co.uk

www.thomas-turton.co.uk