

如何使用工具/避免错误

工具	正确使用	滥用/误用
	铁锤仅用于打入和拔出普通的、未硬化的钉子，以及撕裂木制结构。它们可以用来击打表面	切勿用另一把锤子或斧头击打一个锤子。切勿用指甲锤敲击拔钉器、钢钎或其他硬化物体，因为面部可能会碎裂，可能导致眼睛或其他严重伤害
	适当尺寸的球锤设计用于敲击凿子和冲头，以及铆接、成型和矫正未硬化的金属。 当敲击被击打的工具（凿子或冲头）时，锤子的击打面直径应至少比工具的击打面大3/8英寸。	正面击打，避免扫击，这可能会导致面部边缘碎裂，从而可能导致眼睛或其他严重伤害。切勿用锤子敲击侧面或脸颊。
	铆钉锤设计用于在金属板材上打入和展开铆钉。定位锤设计用于形成尖角、闭合和固定接缝和锁定边缘，以及供玻璃工用于插入玻璃点。	切勿将这些专用锤子用于通用工作。如果使用不当，定型锤的方形锋利边缘容易碎裂。切勿敲击其他钢制工具。
	这些锤子在铸钢厂和焊接车间很受欢迎。它们专为未硬化金属的焊缝、氧化皮、铁锈和油漆剥落而设计。	除了设计目的外，切勿将这些专用锤子用于任何目的。撞击混凝土或硬化钢物体可能会导致刀片碎裂，可能导致眼睛或其他严重伤害。
	砌砖锤子设计用于放置和切割（劈裂）砖块、砖瓦和混凝土块，以及从砖块上凿出砂浆。	切勿使用砖锤敲击其他任何类型的钢制工具，或打入硬化的钉子。击打面或刀片可能会碎裂，可能导致眼睛或其他严重伤害。
	用于敲击钢锤会划伤或损坏工件表面的地方。木槌适用于敲击木制和塑料处理的凿子、凿槽、木钉和小木桩，以及形成或塑造金属板。橡胶和塑料锤用于放置石头。	切勿使用这些工具钉钉子或螺丝，或敲击尖锐的金属物体。切勿使用手柄松动或损坏的锤子或木槌。
	雪橇设计用于在撞击木材、金属、混凝土或石头时进行一般雪橇操作。常见的用途是漂流重型木材和敲击钉子、冷凿、凿岩机和硬化钉子。	切勿使用雪橇敲击锤子、雪橇或重击。切勿使用手柄松动或损坏的雪橇。
	击打面是为一般铁匠击打未硬化金属而设计的。这些模具用于成形（填充）和弯曲未硬化的金属。	切勿使用雪橇敲击锤子、雪橇或铁锤。切勿使用手柄松动或损坏的雪橇。
	短柄斧通常用于砍伐、修剪或修剪树木，以及劈开和切割木材。它也用于原木和木材的开槽和成型。除了上述用途外，单头斧头还用于击打木桩。 斧头用于切割、劈开、修剪和劈砍，以及用击打的脸钉未硬化的钉子和木桩。	斧头和斧头的切割刃专为切割木材和同样柔软的材料而设计。它们永远不应该撞到金属、石头或混凝土上。斧头的击打面经过适当硬化，可用于钉普通钉子，但不得用于击打凿子、冲头、凿岩机或其他硬化金属工具，也不得用于击打石头或混凝土。切勿将斧头用作楔子或斧头。永远不要从侧面攻击。



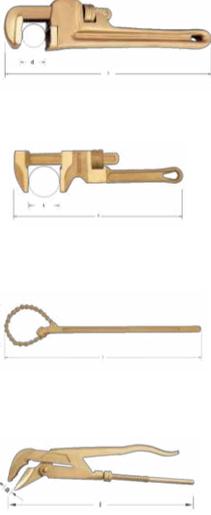
如何使用工具 / 避免错误

	<p>手鏟的一端有一个切削刃，用于切削、整形和去除比切削刃本身更软的金属，如铸铁、熟铁、钢、青铜、铜等，另一端有一块敲击面。</p>	<p>切勿使用手鏟切割或劈开石头或混凝土。切勿使用钝凿或蘑菇头凿。切勿使用手柄松动或损坏的铁匠冷凿。</p>
	<p>冲锤的圆形冲头设计用于钻孔、对齐和驱动销钉。冲锤的冲头设计用于退料螺栓、铆钉和销钉。</p>	<p>切勿使用击打面呈蘑菇状或尖端有缺口或变形的冲头。切勿使用手柄松动或损坏的冲头</p>
	<p>冲头的设计目的是标记金属和其他比尖端软的材料，驱动和拆卸销钉和铆钉，并对齐材料不同部分的孔。</p>	<p>切勿使用击打面呈蘑菇状或尖端钝、有缺口或变形的冲头。</p>
	<p>漂移销设计用于对齐金属中的孔。</p>	<p>切勿将冲头用作冲头。如果漂移销的一端有缺口或呈蘑菇状，切勿敲击。</p>
	<p>撬棍是重型工具，用于提升和移动重物，并在需要杠杆的地方撬动。它们也用于在拆除作业中移除钉子和尖刺。</p>	<p>永远不要像敲击工具一样使用，也不要像凿子一样敲打。它们不应该撞击金属、石头或混凝土。不要添加扩展或站在杆上以获得额外的杠杆。不要使用有裂纹或变形的钢筋。</p>
	<p>手持式套筒扳手有各种尺寸和容量。所有这些都有1/4英寸到1英寸的方形驱动器。驱动器大小是容量的度量。由于可拆卸套筒扳手提供了手柄、附件和套筒的几乎无穷无尽的组合，因此可以在工具的能力范围内为几乎任何类型的服务组装合适的工具。</p>	<p>切勿使用加长管或其他形式的“骗子”来增加任何扳手的杠杆作用。 选择一个开口与螺母完全匹配的扳手。 如果可能的话，一定要拉上扳手手柄并调整你的姿势，以防止有东西掉下来。 袜子有三种类型，动力和冲击，设计和硬度各不相同。 不得在动力驱动或冲击扳手上使用手套。</p>
	<p>常规型号的套筒扳手专为一般用途而设计。重型和击打面图案专为指定服务而设计。电子六角盒模式专为电子、化油器和点火工作中遇到的较轻服务而设计。棘轮箱和分体式扳手适用于轻型应用，不应用于重型应用。</p>	<p>除击打面扳手外，切勿在任何扳手上使用锤子。使用大锤式锤子。 切勿在扳手手柄上使用加长件。</p>
	<p>活扳手设计用于在单个工具中提供广泛的容量，是服务和维修人员、线路工等的方便扳手。它们不打算取代生产或一般服务工作中的固定开口扳手。</p>	<p>不要使用活扳手松开“冻结”的螺母或最终拧紧螺母。切勿拉动调整过松的扳手。切勿在此扳手上使用锤子或加长件。</p>
	<p>开口梅花扳手专为各种工作而设计。它们的开口进一步增加了它们的多功能性和强度。带有六角盒开口的扩口螺母图案在管道终止于扩口螺母的空调和制冷工作中特别有用。越来越薄的电子图案专为出入和间隙有限的工作而设计。</p>	<p>不要使用这些扳手的开口端来松开“冻结”的螺母或最终拧紧六角螺母。使用盒子的开口。切勿在扳手手柄上使用加长件。</p>





如何使用工具 / 要避免错误

<p>钢丝钳</p> 	<p>这些是专为从事电气、通信和建筑工作的专业机械师设计的重型工具。</p>	<p>适用于钳子使用的基本安全规则</p>
<p>水泵钳</p> 	<p>这些钳子被水管工、电工、汽车机械师和建筑和工业领域的机械师广泛使用。它们可以抓取圆形、方形、扁平和六边形物体，并且能够在不损坏工件的情况下施加有限的扭矩。</p>	<p>1. 除非专门为此服务制造，否则不应使用钳子切割硬化钢丝。</p>
<p>尖嘴钳</p> 	<p>大多数尖嘴钳都是为涉及较小线规的电气、电话和电子工作而设计的。他们会进入尴尬的地方，用任何其他工具完成困难的工作。然而，它们的用途不仅限于金属丝加工。</p>	<p>2. 切勿将钳子暴露在过热的环境中。这可能伤害到人，毁掉工具。</p>
<p>斜嘴钳</p> 	<p>对角线切割钳专为电气、电子、电话、一般和汽车工作而设计，涉及切割和剥皮电线、切割和拆卸开口销、钉子和其他紧固件。</p>	<p>3. 总是以直角切割。切勿左右摇晃或来回弯曲钢丝，使其紧贴切割刀片。</p>
<p>扁嘴钳</p> 	<p>扁嘴钳在电气、电话、电子等领域有着广泛的用途。它们广泛用于打字机维修和组装工作。</p>	<p>4. 不要用轻型钳子弯曲硬线。使用尖嘴钳的尖端弯曲过大的电线可能会损坏尖嘴钳。使用更坚固的工具。</p>
<p>顶切钳</p> 	<p>端部切割钳设计用于在工作附近切割电线、钉子、铆钉等。</p>	<p>5. 切勿将钳子用作锤子，也不要用于敲打手柄。它们可能会破裂或断裂，或者刀片可能会被这种滥用划伤。</p>
<p>鲤鱼钳</p> 	<p>这些多功能工具专为涉及夹紧、车削和弯曲的广泛服务而设计</p>	<p>6. 切勿延长手柄的长度以获得更大的杠杆作用。使用较大的钳子或螺栓切割器。</p>
<p>管子钳集合</p> 	<p>使用重型管钳时，在钩爪后部和管道之间保持间隙。这只会将压力集中在颞齿上，产生最大的夹紧力，并有助于棘轮动作。 如果可能的话，一定要拉而不是推管钳手柄，并保持适当的姿势，双脚要站稳以保持平衡。 管钳设计用于转动或固定管道；切勿使用管钳弯曲、抬起或留下管道。选择管道具有足够容量和杠杆的扳手切勿使用扩管器。应更换有缺口或其他损坏的切管机轮。 拆卸时，不建议快速旋转模具螺纹坯料，因为这可能会损坏工具。 如果没有足够的空间使单轮切管机完全围绕管道摆动，则应使用三轮或四轮切管器。 确保切割轮适合切割管材类型。薄轮适用于切割普通钢管，坚固轮用于切割铸铁。 其他轮子可用于不锈钢、塑料和其他材料。 切勿在电动设备中使用手动攻丝。 切勿在旋转管上使用螺旋绞刀。绞刀可能会卡住并造成严重的身体伤害。</p>	<p>7. 不得在螺母或螺栓上使用钳子。扳手可以更好地完成工作，并且损坏紧固件的风险更小。</p> <p>8. 偶尔用油钳。在铰链处滴一滴油将延长工具寿命并确保易于操作。</p> <p>9. 切割电线时应佩戴安全眼镜，以保护眼睛免受被切割物体末端的撞击。</p> <p>10. 警告：普通塑料浸渍手柄的设计目的是舒适，而不是电气绝缘。具有高介电绝缘性的工具是可用的，并且被识别出来。请勿将两者混淆。</p> <p>不要将管子钳用作锤子，也不要用于敲击管子钳。定期检查管钳是否有磨损或不安全的零件，并更换。 一定要在孔中使用正确的丝锥尺寸。建议孔的尺寸使丝锥切削的螺纹深度约为丝锥螺纹深度的75%。 铸铁可以干敲，但润滑剂应与其他金属一起使用。 不要让切屑堵塞槽，因为这会阻止齿轮转动。 不要尝试螺纹硬化钢，因为这可能会导致模具碎裂或损坏。 不要拧任何直径大于模具螺纹大直径的杆或其他圆柱形物体。</p>

AMPCO SAFETY TOOLS

天津新技术产业园区武清开发区绿源道3号

电话: +86 22 8210 2908

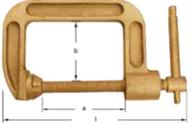
传真: +86 22 8210 2909

Email: infochina@safetytools.com

Website: www.safetytools-cn.com



如何使用工具 / 要避免错误

<p>螺丝刀</p> 	<p>保持螺丝刀手柄清洁；油腻的手柄容易造成事故。 使用螺丝刀将螺丝固定在难以触及的区域。 商店里使用的螺丝刀最好存放在架子上。这样，就可以快速正确地选择合适的螺丝刀。当需要驱动大量螺钉时，使用棘轮式螺丝刀以提高速度和舒适度。 圆形尖端应使用锉刀进行修整；确保边缘是直的。 在无法使用传统螺丝刀的地方近距离使用偏置螺丝刀。</p>	<p>不要使用边缘或尖端圆润的螺丝刀；它会打滑，对工作或你自己造成损害。 不要在螺丝刀手柄上使用钳子来获得额外的转动动力。 扳手只能用于专门为此目的设计的螺丝刀的方形柄或垫枕。使用螺丝刀时，不要用一只手拿着工件。如果螺丝刀从插槽中滑出（我们告诉过你使用正确尺寸的螺丝刀！），你的手很可能会被划伤。 请勿使用螺丝刀进行撬、冲孔、凿、划或刮擦。 请勿使用螺丝刀检查蓄电池或确定电路是否带电。 不要将螺丝刀刀片暴露在过热的环境中，因为这可能会降低刀片的硬度。 请勿在带电电线附近使用螺丝刀或进行电气测试。 不要使用手柄裂开或断裂的螺丝刀。 不要用螺丝刀搅拌油漆。</p>
<p>剪刀</p> 	<p>仅使用剪刀切割软金属。坚硬或硬化的金属可能会损坏剪刀的切割边缘。 为手头的工作使用合适大小和类型的剪刀。不要试图用直剪的方式剪出尖锐的曲线。 避免使刀片弹起。这是由于试图切割的金属太厚，不适合你正在使用的剪刀，或者试图切割沉重的铁丝或钉子。 切割时只能用手按压。切勿锤击或用脚在切割刃上施加额外压力。如果你采用这种技术，你使用的阻力太小——金属太厚，无法进行狙击。 偶尔给剪刀上的枢轴螺栓上油。 通过从外侧向内边缘研磨或锉削来锐化边缘。磨尖后，通过缓慢闭合剪刀，可以去除残留的毛刺。如果你拥有的剪刀有锁夹，请在不使用工具时使用它们。使用后应小心收起。用一块抹了油的抹布擦去刀刃。</p>	<p>切勿锐化剪断内表面。如果你这样做，你会破坏切割动作的。 永远不要试图锐化航空式狙击。当您尝试切割时，您将去除锯齿，金属板将从刀片中滑出。 不要将剪刀用作锤子、螺丝刀或撬杆。有这样的工具——使用它们。 不要把它们和其他工具一起倒在抽屉里。带有切削刃的工具应始终格外小心。</p>
<p>夹子</p> 	<p>将C形夹夹在架子上，而不是抽屉里。使用带有C形夹的衬垫，以避免损坏工件。 丢弃任何有弯曲框架或弯曲轴的夹具。保持所有运动部件轻度上油和清洁；但是，请确保与工件接触的任何部分都没有污垢或油。 使用前，确保螺钉末端的旋转装置可以自由转动。 避免仅仅为了大喉咙而使用超大夹子；相反，使用深喉夹。</p>	<p>不要使用扳手、管子、锤子或钳子来获得额外的拧紧力；扳手只能用于那些专门为用扳手拧紧而设计的夹具。 切勿使用C型夹进行起重作业。为此，专门制作了起重夹。 切勿使用C型夹进行吊装或支撑可能用于载人的脚手架或平台。 请勿使用C型夹固定可能在公路上运输的货物；振动可能导致夹具松动和负载松动。</p>





SAFETY TOOLS®

AMPCO SAFETY TOOLS

珍如生命的工具

你可以信赖的工具

安博科防爆工具产品由专门开发的AMPCO合金制成；每个都具有为特定工具或产品系列选择的理想特性。AMPCO合金的卓越机械性能，接近高级钢的机械性能，使用DIN标准进行设计和严格控制制造过程，确保了我们所有产品的质量。安博科防爆工具未经涂漆和美学处理，以突出工具的完整性，无孔隙或其他缺陷。

安博科防爆工具享有终身保修，但当地法律或判决不允许终身保修的国家除外（例如德国，保修期仅限于30年）。如果安博科防爆工具在正常服务下损坏或无法运行，将免费维修或更换。正常服务磨损或因滥用或误用造成的损坏不在保修范围内。

AMPCO SAFETY TOOLS

天津新技术产业园区武清开发区禄源道3号

电话: +86 22 8210 2908

传真: +86 22 8210 2909

Email: infochina@safetytools.com

Website: www.safetytools-cn.com

