

“

Мы видели, как трудно одному человеку измерить расстояние более 2-х метров одной рукой. Поэтому мы разработали рулетку, которая при горизонтальном выдвигении сохраняет жесткость ленты до 4-х метров. При этом она оснащена крючком увеличенного размера для лучшего зацепления за выступы при выполнении измерений. Мы называем этот крючок «чудовищем» (The Beast).

”



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАЗМЕТКИ

Бернард Шон, профессиональный строитель



МАЛКИ И РАЗМЕТОЧНЫЕ ШНУРЫ

КОМБИНИРОВАННЫЕ УГОЛЬНИКИ

Один из важнейших элементов комплекта инструмента плотника, используемого на рабочей площадке, выполняет 8 функций: угольника, устройства для откладывания углов 45°, рейсмуса, глубиномера, уровня, линейки, и кроме того, содержит чертилку.



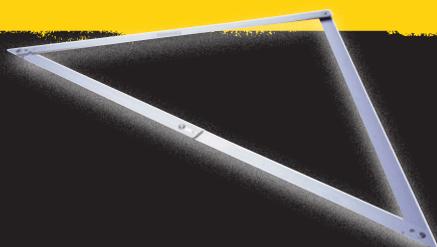
ПЛОСКИЙ СТАЛЬНОЙ ПЛОТНИЦКИЙ УГОЛЬНИК

Особенно удобен для тех случаев, когда необходимо регулярно размечать большие листы материала. Обе части (линейки) угольника имеют разметку.



СКЛАДНОЙ УГОЛЬНИК

Незаменим для установки больших строительных конструкций, фундаментов, напольной и тротуарной плитки, садовых ландшафтных работ. Простая конструкция делает этот инструмент компактным и удобным для транспортировки.



МАЛКА

Разработана для воспроизведения и разметки углов. Если требуется установить угол определенной величины, необходимо дополнительно использовать транспортир.



РЕЙСМУС

Применяется для нанесения разметки с помощью чертилки, оставляющей риску параллельно длинной кромке деревянной детали. При этом при последующем пилении или строгании обеспечивается более высокая точность по сравнению с карандашной разметкой. Рейсмус имеет колодку, которую упирают в кромку детали, и размерный стержень, на конце которого располагается чертилка (закаленный острый штифт). Необходимое расстояние от чертилки до плоскости колодки выставляется по линейке, и затем колодка фиксируется винтом в этом положении.



РАЗМЕТОЧНЫЙ ШНУР

Применяется для отбивки прямых линий на земле, стене или потолке. Важный элемент в комплекте инструмента строителя, может использоваться в качестве шнура каменщиками, при плиточных работах, в качестве отвеса при установке мебели и т.д. Модель FatMax Xtreme выводит этот инструмент на новый уровень эффективности за счет использования в 3 раза более износостойкого шнура, а также других инновационных решений.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



КОМБИРИРОВАННЫЙ УГОЛЬНИК ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И КРОМКИ

ШАГ 1

Отстругайте лицевую поверхность заготовки и проверьте, что она ровная по ее ширине и длине. Если Вы удовлетворены результатом, пометьте эту поверхность "Face Side" - лицевая сторона.

ШАГ 2

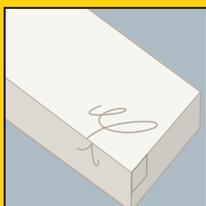
Обработайте рубанком смежную кромку, сделав ее ровной, прямой и перпендикулярной лицевой поверхности.

ШАГ 3

Расположите колодку угольника на лицевую поверхность доски и проверьте, нет ли просветов между линейкой и поверхностью доски. Повторите эту проверку в нескольких местах по длине доски.

ШАГ 4

При необходимости, выполните чистовую обработку рубанком. После завершения выравнивания поставьте на поверхности отметку "Face Edge" - лицевая кромка. С этого момента вся разметка, наносимая с помощью угольника, малки или рейсмуса должна выполняться только от лицевой стороны или лицевой кромки.

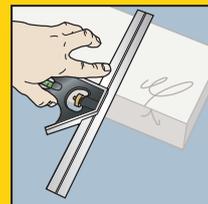


НАНЕСЕНИЕ РАЗМЕТКИ НА ВСЕ 4 СТОРОНЫ ДЕТАЛИ

Наносить разметку следует с помощью ножа для более высокой точности, кроме того, она удобнее для последующего пиления по сравнению с линией, нанесенной карандашом.

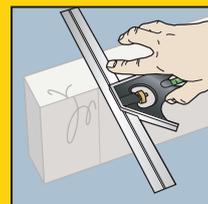
ШАГ 1

Для выполнения линии разметки поперек лицевой стороны плотно прижмите колодку угольника к лицевой кромке, используя большой, средний, безымянный пальцы и мизинец, при этом указательный палец должен быть расположен сверху на внутренней стороне линейки угольника для предотвращения ее сдвига в процессе выполнения линии ножом.



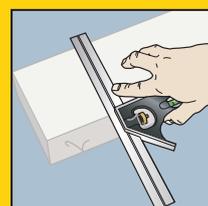
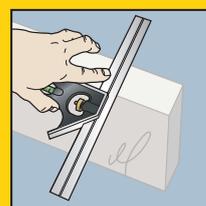
ШАГ 2

Для выполнения линии разметки на лицевой кромке поверните угольник, оперев колодку на лицевую сторону. Установите лезвие ножа в ранее сделанную бороздку на лицевой стороне и по лезвию ножа переместите линейку угольника на лицевую кромку. Продолжите линию разметки на лицевой кромке.



ШАГ 3

Повторите вышеуказанную процедуру на двух оставшихся сторонах. Разметку производите либо от лицевой стороны, либо от лицевой кромки.



ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Если необходимо получить несколько деталей одинаковой длины, скрепите их вместе с помощью струбцин и нанесите разметку на все детали одновременно.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

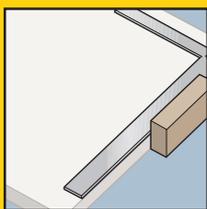
СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



БОЛЬШОЙ СТАЛЬНОЙ УГОЛЬНИК

Данный угольник не имеет колодки, которая могла бы упираться в кромку листа, поэтому для его точного позиционирования следует использовать деревянный брусок.



МАЛКА

Малка может использоваться для подготовки поверхности, кромки и необходимой разметки, однако следует быть внимательным при необходимости выполнения косых срезов на обоих концах деревянной детали. Всегда наносите разметку от лицевой стороны или лицевой кромки, а также проверяйте, что разметка для косого среза делается в нужную сторону.

ВАЖНО

Храните разметочный шнур, не допуская воздействия на него влаги. В случае использования для разметки на стенах, предназначенных под покраску, проверьте, не будет ли линия разметки проступать сквозь краску. При работе внутри помещений убедитесь, что мел не оставляет пятен на обивке мебели или на ковровом покрытии.

РАЗМЕТОЧНЫЙ ШНУР

Достаточно небольшой практики для приобретения навыка обращения с этим инструментом.

ШАГ 1

Убедитесь, что корпус содержит достаточное количество мелового порошка, и встряхните его для того, чтобы шнур покрылся мелом. Если это новый инструмент, вытяните шнур из корпуса на всю длину, присыпьте его небольшим количеством мелового порошка, и смотайте обратно в корпус. Добавьте мела в корпус.

ШАГ 2

Надежно закрепите крючок на конце шнура с одного конца детали, на которую требуется нанести разметку (фиксатор шнура "Quick Spike" разработан специально для максимального облегчения этой задачи).

ШАГ 3

Вытяните шнур из корпуса и закрепите ручку сматывания для того, чтобы было возможно натянуть шнур.

ШАГ 4

Аккуратно разместите шнур в необходимое положение на поверхности. Приподнимите шнур большим и указательным пальцами на несколько сантиметров для создания некоторого натяжения, и отпустите, на поверхности останется хорошо заметная линия разметки.



ШАГ 5

Аккуратно смотайте шнур, следя за тем, чтобы не запачкать поверхность детали и линию разметки.



**ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ
BladeArmor**

Первые 15см ленты покрыты защитной термопластичной пленкой. Это снижает риск износа и возможного повреждения на 95%.



ПОЯСНОЙ ЗАЖИМ

Удобный поясной зажим гарантирует постоянный доступ к рулетке в случае необходимости.

РУЛЕТКИ FATMAX 5М И 8М С ЛЕНТОЙ ШИРИНОЙ 32мм И ПОКРЫТИЕМ BLADEARMOR

КОМПАКТНЫЙ КОРПУС ДЛЯ УДОБНОГО ХВАТА (РУЛЕТКИ 5м)!

ЗАЩИТНОЕ MYLAR® ПОКРЫТИЕ

Ленты рулеток покрыты высокопрочной пленкой для надежной защиты. Срок службы таких рулеток в 10 раз дольше традиционных.

ТРИ ЗАКЛЕПКИ НА КРЮЧКЕ

Уменьшают риск отламывания крючка при сматывании ленты обратно в корпус.



КЛАСС ТОЧНОСТИ II



ШИРОКАЯ ЛЕНТА 30ММ

лента может быть выдвинута до 3,35м до "излома".

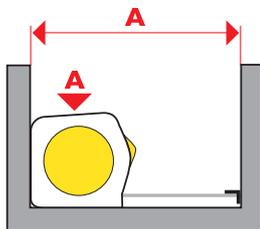


РУЛЕТКИ POWERLOCK®



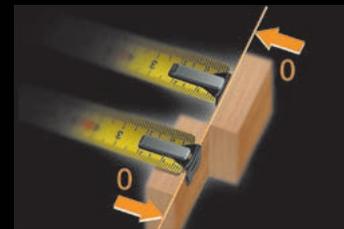
ПРЯМОЕ СЧИТЫВАНИЕ ПОКАЗАНИЙ ВНУТРЕННИХ РАЗМЕРОВ

Внутренние размеры между двумя стенами могут быть определены быстро и точно.



ФИКСАТОР ЛЕНТЫ

Помогает быстро подготавливать эскизы по внутренним размерам, выполнять сравнение расстояний и т.д.



КРЮЧОК "TRUE-ZERO"

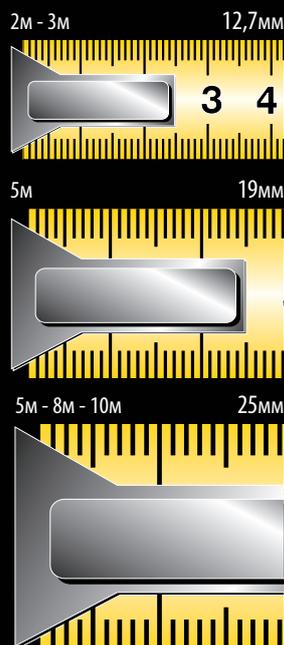
Для точных внутренних и внешних измерений.



ТРИ ЗАКЛЕПКИ НА КРЮЧКЕ

Для уменьшения риска случайного повреждения - на 40% прочнее крючка с 2-мя заклепками.

ШИРИНА ЛЕНТ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДЛИНЫ

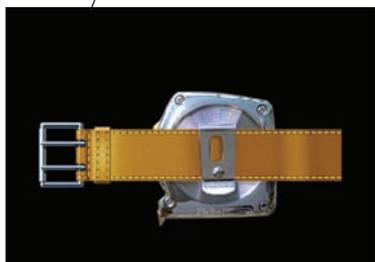


КЛАССОЧНОСТИ II



ЗАЩИТНОЕ MYLAR® ПОКРЫТИЕ

С повышенной устойчивостью к абразивному износу: срок службы до 10 раз больший по сравнению с традиционными лентами.

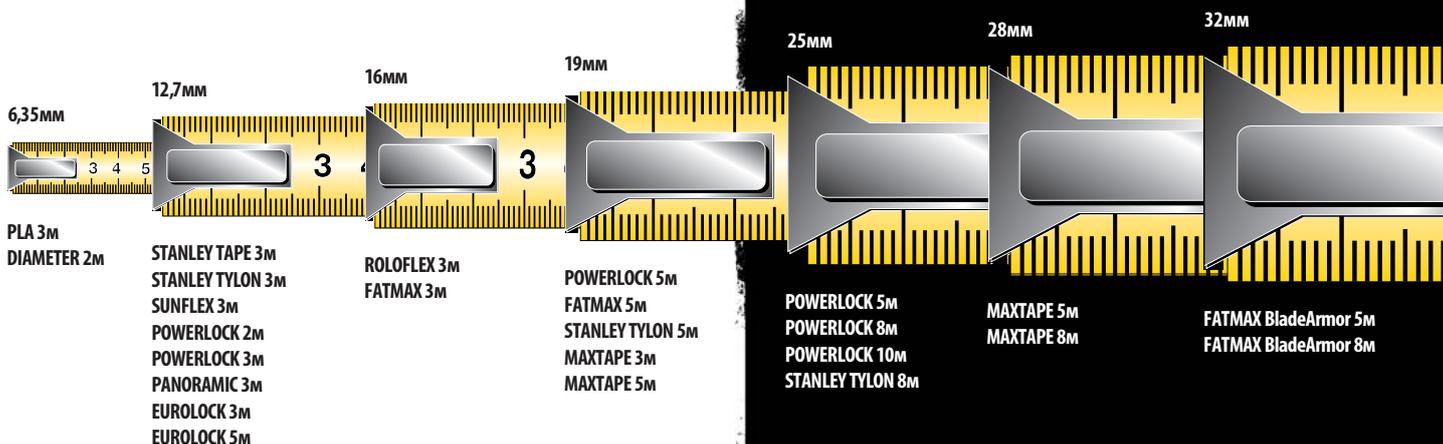


ПОЯСНОЙ ЗАЖИМ

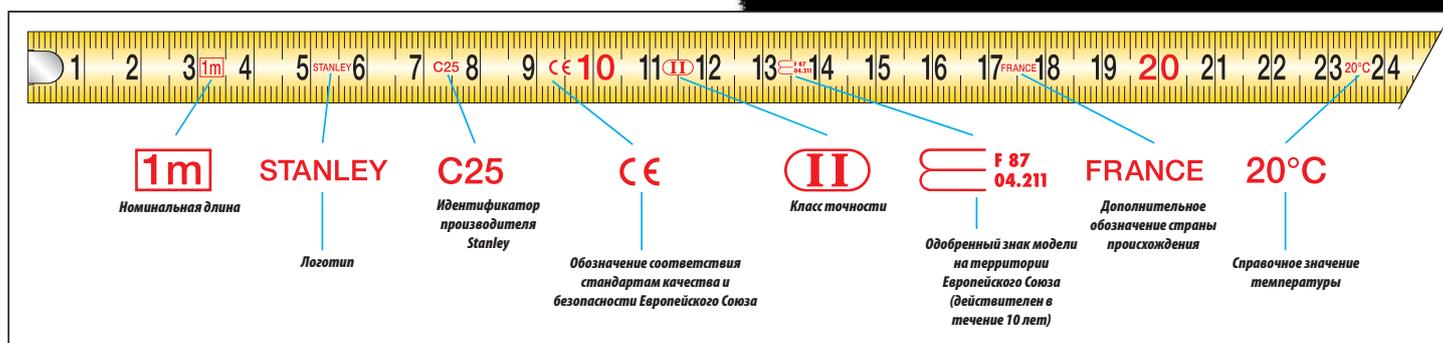
Удобный поясной зажим гарантирует постоянный доступ к рулетке в случае необходимости.

КОРОТКИЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ РУЛЕТКИ

ШИРИНА ЛЕНТЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СЕРИИ РУЛЕТОК:



ОФИЦИАЛЬНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ НА ЛЕНТАХ РУЛЕТОК



ЕВРОПЕЙСКИЕ СТАНДАРТЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ КЛАССА ТОЧНОСТИ

РАЗРЕШЕННЫЕ ДОПУСКИ

Класс точности	1m	2m	3m	5m	8m	10m
II	0,5mm	0,7mm	0,9mm	1,3mm	1,9mm	2,3mm
III	1mm	1,4mm				

Например: для рулеток 2-го класса точности с длиной ленты 3м максимальная разрешенная погрешность составляет 0,9мм на всем протяжении ленты.

МОДЕЛИ КОРОТКИХ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ РУЛЕТОК

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	2м	3м	5м	8м	10м	С ФИКСАТОРОМ
FATMAX XTREME ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 32мм				33-887	33-892	33-897	
FATMAX BLADE ARMOR ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 32мм и увеличенной толщины 0,13мм				33-720	33-728		
POWERLOCK BLADE ARMOR ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 25мм				33-514	33-527		
FATMAX ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 16 - 19мм и увеличенной толщины 0,13мм			33-681	33-684			
POWERLOCK CLASSIC ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7 - 16 - 19 - 25мм		33-192 33-202 33-236	33-238 33-203 33-041 33-218	33-194 33-195 33-158	33-198	33-442	
MAX TAPE ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 19 - 28мм			33-918	33-921 33-958	33-959		
LEVERLOCK ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7 - 19 - 25мм			30-809	30-816	30-828		
STANLEY TYLON ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7 - 19 - 25мм			30-686 30-687	30-697 30-696	30-657		
EUROLOCK ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7мм			30-299				

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	2м	3м	5м	8м	10м	БЕЗ ФИКСАТОРА
ROLOFLEX ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 16мм		32-109					
PLA ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 6,35мм		32-099	32-100				
STANLEY TAPE ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7мм			30-477				
SUNFLEX ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7мм			32-189				

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	2м	3м	5м	8м	10м	СОЮНОМ СВЕРХУ
POWERLOCK ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 19мм с фиксатором				33-932			
PANORAMIC ГИБКАЯ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА ШИРИНОЙ 12,7мм без фиксатора			32-125				

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШАЯ РУЛЕТКА ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



САМЫЕ НАДЕЖНЫЕ МОЩНАЯ ПРУЖИНА И ФИКСАТОР ЛЕНТЫ

Все рулетки Stanley имеют мощную пружину и фиксатор ленты, важные элементы конструкции, впервые в мире предложенные Stanley в рулетках Powerlock.

ЗАЩИТА ЛЕНТЫ ДЛЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОГО СРОКА СЛУЖБЫ

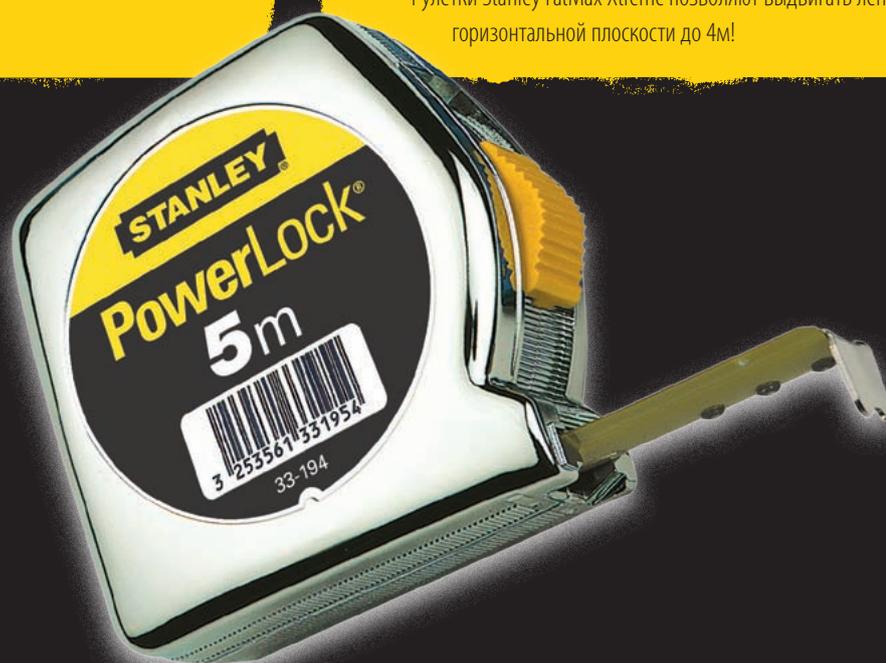
Лента с покрытием Mylar имеет до 10-ти раз большую устойчивость к абразивному износу по сравнению с обычными, покрытыми лаком лентами. Лучшие модели рулеток имеют также дополнительную защиту Blade Armor – термопластичную пленку на первых 15-ти см ленты, на которые приходится основная нагрузка.

КРЮЧОК "TRU ZERO" ДЛЯ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ ИЗМЕРЕНИЙ

Надежно закрепленный на ленте с помощью заклепок крючок подвижен для компенсации его толщины, что обеспечивает точность как внешних, так и внутренних измерений. У некоторых моделей рулеток крючок имеет выемку в торцевой части для удобства нанесения разметки на заготовках карандашом, прорезь в крючке позволяет использовать гвоздь для нанесения на поверхность деталей разметки в виде дуг и окружностей. Крючки рулеток FatMax и FatMax Xtreme имеют форму, обеспечивающую возможность зацепления сверху, снизу и сбоку ленты.

ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ НА БОЛЬШОЕ РАССТОЯНИЕ БЕЗ ИЗЛОМА

Выгнутая в сечении стальная лента, впервые в мире предложенная Stanley, позволяет выдвигать ее на большое расстояние без поддержки, что важно в ситуациях, когда необходимо использовать рулетку, держа ее в одной руке, например при работах на крыше, или для измерений через глубокую канаву. Рулетки Stanley FatMax Xtreme позволяют выдвигать ленту в горизонтальной плоскости до 4м!



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СОВЕТ 1

Повысить точность измерения можно, наклонив выгнутую ленту так, чтобы ее шкала оказалась как можно ближе к поверхности детали.



СОВЕТ 2

При измерениях деталей, которые должны подгоняться друг к другу, например, для установки двери в дверную коробку, минимизировать риск ошибки можно, сделав карандашную отметку на обратной стороне ленты, соответствующую реальному размеру одной детали, а затем отложив это расстояние на другую деталь. Особенно удобно делать это при использовании рулетки FatMax, благодаря особой форме крючка. Карандашная отметка затем может быть легко удалена с помощью влажной ткани.

СОВЕТ 3

Выемка в торцевой части крючка может быть использована для нанесения на детали линии, параллельной ее краю.



СОВЕТ 4

Для предотвращения повреждения ленты, всегда контролируйте скорость ее сматывания, не допуская перекручивания. Рулетки с более длинной лентой оснащены очень мощными пружинами, поэтому следите за тем, чтобы ваши пальцы не оказались между корпусом рулетки и крючком ленты.

СОВЕТ 5

Электрики могут использовать ленту рулетки в качестве отличной временной замены специальному тросу для пропускания кабелей через полости.

СОВЕТ 6

Легко нанести разметку в виде дуги или окружности можно при использовании в качестве оси гвоздя или самореза, закрепив крючок на его шляпке с помощью прорези в торцевой части, и удерживая карандаш у ленты для получения необходимого радиуса.



СОВЕТ 7

Ленты рулеток с дюймовой шкалой имеют отметки в форме робов через каждые 40 см / 16", что удобно для разметки при работах по установке балочных перекрытий и стропил.

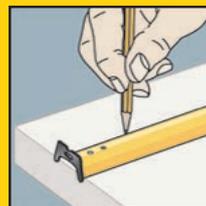
СОВЕТ 8

В тех случаях, когда крючок ленты не позволяет прижать ее к поверхности детали, для повышения точности измерения, можно расположить ленту на поверхности, а измерения производить не от 0, а от другой отметки, выбрав ее за базовую. Например, при выборе в качестве базы отметки 10 см, результат измерения детали размером 10 см будет давать показания 20 см по шкале ленты.



СОВЕТ 9

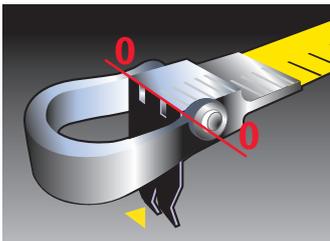
Если под рукой нет стальной линейки или рейки с прямой кромкой, для проведения прямой линии разметки можно использовать ленту рулетки, перевернув ее шкалой вниз.



СОВЕТ 10

Проверить точность углов прямоугольной детали можно измерив и сравнив ее диагонали.

ДЛИННЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ РУЛЕТКИ

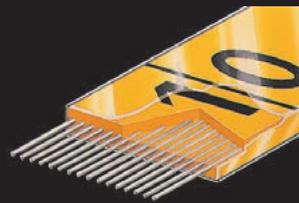
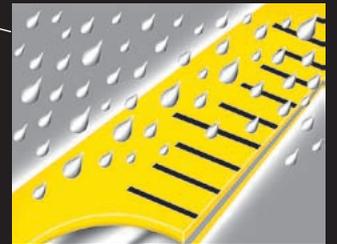


БОЛЬШОЙ КРЮЧОК
 Большой крючок (по стандарту DIN) с нулевой отметкой и откидным зацепом на внутренней стороне, обеспечивающим надежное крепление на большинстве материалов.



РУЛЕТКИ MABOLON
 Закаленная, с последующим отпуском, стальная лента с эксклюзивным нейлоновым покрытием "Mabolon" для сопротивления абразивному износу, воздействию химических веществ и снижения риска механических повреждений. При нормальном использовании практически неповреждаемая.

РУЛЕТКИ С ЛЕНТОЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
 Ширина ленты до 9,5мм. Не подвержена абразивному износу и воздействию химических веществ.



РУЛЕТКИ С ЛЕНТОЙ СО СТЕКЛОВОЛОКНОМ
 Лента, армированная стекловолокном, очень прочная и устойчива к растяжению. Шкала надежно защищена прозрачным уникальным покрытием. Гибкая и мощная. Не электризуется.

ТИПЫ КОРПУСОВ



Открытый корпус
 Эргономичный и легко обслуживаемый



Полуоткрытый корпус
 Компактный и легко обслуживаемый



Закрытый корпус
 Компактный, обеспечивающий надежную защиту ленты

ЕВРОПЕЙСКИЕ СТАНДАРТЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ КЛАССА ТОЧНОСТИ

Класс точности	Длина ленты				
	10м	20м	30м	50м	100м
II	2,1мм	4,3мм	6,3мм	10,3мм	20,3мм
III	4,6мм	8,6мм	12,6мм	20,6мм	40,6мм

Например: для рулеток 2-го класса точности с длиной ленты 20м максимальная разрешенная погрешность составляет 4,3мм на всем протяжении ленты.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



ДЛИННЫЕ РУЛЕТКИ

СОВЕТ 1

Предупреждайте изгибы и скручивание ленты, особенно стальной, так как это может привести к ее повреждению.

СОВЕТ 2

Будьте осторожны при сматывании ленты. Механизм быстрого сматывания рулеток Power Winder очень полезен, однако, когда осталось убрать последние несколько метров ленты, следует снизить скорость.

СОВЕТ 3

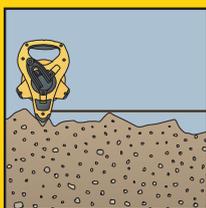
Протирайте ленту при ее сматывании, это особенно важно для рулеток с закрытым корпусом.

СОВЕТ 4

Для лучшего натяжения ленты рулетки с открытым корпусом, используйте прочный острый выступ в нижней части корпуса, воткнув его в землю. Важным преимуществом рулеток этого типа является то, что мусор, налипающий на ленту, не может повредить механизм рулетки.

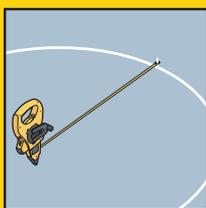
СОВЕТ 5

Зафиксируйте ленту и натяните ее для снижения погрешности измерения, поскольку неровности рельефа могут вносить значительные искажения в результаты.



СОВЕТ 6

Все крючки длинных рулеток с открытым корпусом имеют конструкцию, позволяющую размечать окружности и дуги, необходимые для спортплощадок.

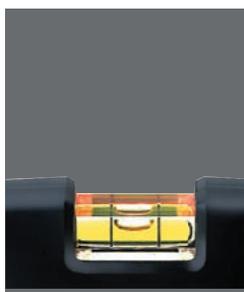


ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Рулетки как со стальной, так и с стекловолоконной лентой следует беречь от излишнего нагрева и прямых солнечных лучей для избежания риска растяжения и вытягивания их лент.

УРОВНИ "COMPOSIT" И "FATMAX"

COMPOSIT



УРОВНИ "COMPOSIT" - УДАРОПРОЧНЫЕ

Изготавливаются из литого композитного синтетического материала - небуьющиеся, негнуциесе, с чрезвычайнo высоким сопротивлением абразивному износу. Выдерживают весовую нагрузку в 600кг и падение с высоты 3-го этажа. Не подвержены влиянию температурных изменений. Не проводят электрический ток. Представляют собой чрезвычайнo долговечную конструкцию.



Встроенные в основание магниты

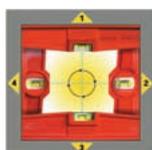
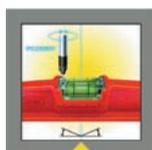
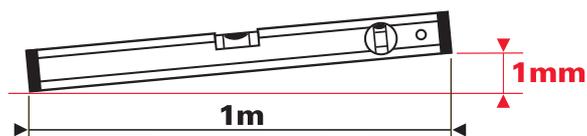


Спиртовые капсулы обеспечивают четкие показания



ПОГРЕШНОСТЬ

Погрешность определяется как угловое расстояние между крайней точкой корпуса уровня и точкой поверхности, уровень которой определяется. Пример: если разместить уровень длиной 1м на идеально горизонтальной поверхности, воздушный пузырек должен быть точно расположен по центру капсулы между рисками. Если воздушный пузырек расположен не точно посередине капсулы, то при заявленной производителем погрешности 1мм/м допускается поднять один из краев уровня на высоту не более 1мм, чтобы выровнять пузырек в капсуле.



Встроенные спиртовые капсулы

УРОВНИ "FATMAX"

С прочным алюминиевым корпусом



Защитные резиновые заглушки



Ручка

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЙ УРОВЕНЬ ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



ВЫБОР УРОВНЯ НЕОБХОДИМОЙ ДЛИНЫ

Чем длиннее уровень, тем лучше, особенно если поверхность, которую нужно выставить по уровню, не идеально ровная. Короткий уровень будет следовать рельефу, в то время как длинный позволит выявить и устранить погрешности установки конструкции.

Для кладочных работ и общестроительных задач наилучшим выбором будет уровень "FatMax Xtreme" длиной 1200 мм, а для бетонщиков – длиной 1800 мм. Плотники для отделочных работ могут предпочесть более легкие уровни коробчатого или двутаврового сечения длиной 600 или 900 мм – это идеальный вариант для отделочных работ или, например, установки кухонной мебели.



УРОВНИ КОРОбЧАТОГО СЕЧЕНИЯ

Корпус прямоугольного сечения придает высокую прочность конструкции. Такие уровни оснащены капсулами уровня в акриловых блоках, прошедшими машинную обработку для обеспечения высокой точности, при этом движение пузырька воздуха в них плавное, и он быстро занимает устойчивое положение. Небольшая зона увеличения по центру капсулы облегчает считывание показаний.

УРОВНИ ДВУТАВРОВОГО СЕЧЕНИЯ

Эти уровни имеют меньший вес и часто оснащаются поворотными на 360° капсулами.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ УРОВНИ

Уровень "Torpedo FatMax Xtreme" имеет продольную V-образную канавку на рабочей поверхности для удобства установки его на трубы. Идеален для работ по монтажу лесов, также хорош для навески полок, выставления по уровню бытовой техники, например, холодильников.

Магнитные уровни имеют магнитное основание, позволяющее крепить их к стальным поверхностям – идеальны для установки машин, трубопроводов систем кондиционирования и т.д.

Уровни с поворотной в пределах от 0° до 90° капсулой могут использоваться для установки конструкций под углом, например для крыш, дренажных труб и т.д.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СОВЕТ 1

Лучшие уровни Stanley имеют высокую точность в любом из 8-ми возможных положений, однако, хорошей привычкой было бы использование одной и той же ориентации уровня для снятия показаний – это позволит обеспечить систематическое получение одинаково точных результатов.

СОВЕТ 2

В конце каждого рабочего дня тщательно очищайте уровень, особенно если он контактировал с ускорителем твердения бетона или со строительным цементным раствором, который мог налипнуть вокруг капсулы уровня, что не позволит в дальнейшем снимать показания.

СОВЕТ 3

Не следует ударять по уровню ручкой молотка или шпателя для выравнивания той или иной поверхности материала.

СОВЕТ 4

При использовании магнитного уровня не оставляйте его без необходимости в вертикальном положении на металлической поверхности, так как он может сползти вниз и упасть. Также очищайте магнитное основание уровня от металлических опилок или стружки, присутствие которых может исказить результаты измерений.

СОВЕТ 5

Повысить возможности уровня можно при использовании его в сочетании с длинной доской для проверки, например, больших площадей залитых бетоном. Возможно, точность при этом будет несколько снижена, но это все равно полезный прием.



“

Ножи с выдвижным лезвием каждый день находят многочисленные применения на рабочей площадке: резка коврового покрытия, вскрытие упаковок, нанесение отметок и разметки и т.д. Профессионалы предпочитают носить их в кармане для быстрого доступа. Проблема состоит в том, что ножи имеют длинный корпус и могут быть неудобны для ношения в карманах, а также часто выскальзывают из них и теряются. Мы разработали первый складной нож с выдвижным лезвием. Он делает все, что и обычный нож, но при этом удобен для ношения в кармане и его труднее потерять.

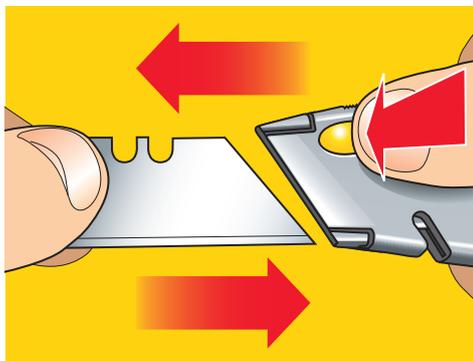
”



НОЖИ С ВЫДВИЖНЫМИ ЛЕЗВИЯМИ

ЗАМЕНА ЛЕЗВИЯ

Быстрая замена лезвия без использования дополнительных инструментов возможна у большинства ножей Stanley.



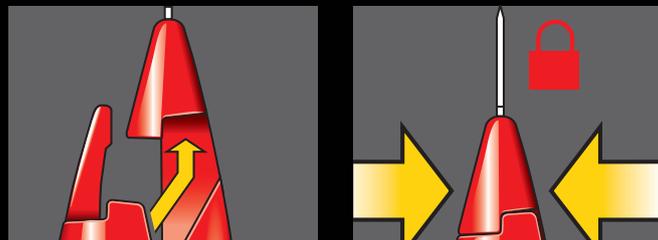
ЗАПАСНОЙ КАРТРИДЖ

Большинство ножей Stanley имеют встроенный картридж для запасных лезвий.



ЗАМКОВАЯ СИСТЕМА INTERLOCK

Эксклюзивная замковая система блокировки Stanley надежно фиксирует лезвие ножа.



ФИКСАТОР

Дополнительно фиксирует лезвие для оптимальной безопасности.



НОЖИ С КАРТРИДЖЕМ С ЛЕЗВИЯМИ С ОТЛАМЫВАЕМЫМИ СЕГМЕНТАМИ

Ножи 10-380 и 10-480 оснащены встроенным картриджем с 18-мм лезвиями с отламываемыми сегментами и автоматической системой замены лезвия.



ИНТЕГРИРОВАННЫЙ РЕЗАК БИЧЕВЫ

Функционирует, когда лезвие полностью убрано в корпус ножа.



для оптимального комфорта

МОДЕЛИ НОЖЕЙ С ФИКСИРОВАННЫМИ И ВЫДВИЖНЫМИ ЛЕЗВИЯМИ

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС	ПОКРЫТИЕ DYNAGRIP	ИНТЕГРИРОВАННЫЙ КАРТРИДЖ ДЛЯ СМЕННЫХ ЛЕЗВИЙ	ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ В КОМПЛЕКТЕ	ЗАМКОВАЯ СИСТЕМА	НОЖИ С ВЫДВИЖНЫМ ЛЕЗВИЕМ
10-122 TITAN		•		•	•	•	
10-788 INSTANT CHANGE		•	•	•	•	•	
10-819 FATMAX XTREME		•		•	•	•	
10-778 FATMAX		•	•	•	•	•	
10-499 499		•		•	•	•	
10-020 INTERLOCK		•		•		•	
10-189 БЕЗОПАСНЫЙ		•		•			
10-099 99 E		•		•		•	
10-088 ABS				•	•	•	
10-810 QUICKSLIDE		•			•	•	

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС	ПОКРЫТИЕ DYNAGRIP	ИНТЕГРИРОВАННЫЙ КАРТРИДЖ ДЛЯ СМЕННЫХ ЛЕЗВИЙ	ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ В КОМПЛЕКТЕ	ЗАМКОВАЯ СИСТЕМА	НОЖИ С ФИКСИРОВАННЫМ ЛЕЗВИЕМ
10-550 TITAN		•		•	•	•	
10-818 FATMAX XTREME		•		•	•	•	
10-780 FATMAX		•	•	•	•	•	
10-010 INTERLOCK		•		•		•	
10-199 199E		•		•		•	
10-299 299		•		•		•	

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЙ НОЖ ДЛЯ РАБОТЫ



Жак Ван Хи, плотник

Создатели знаменитых ножей Stanley предлагают наиболее полный ассортимент, включая ножи с фиксированным, выдвижным лезвием, а также с лезвием с отламываемыми сегментами; новые модели с инновационными решениями для удовлетворения запросов профессиональных строителей.

НОЖИ С ФИКСИРОВАННЫМ ЛЕЗВИЕМ

Предназначены для использования со всеми лезвиями Stanley для отделочных работ. Разработаны для тяжелых режимов работы. Хотя лезвие в этих ножах фиксировано, большинство моделей имеют конструкцию с быстрой заменой лезвия.



НОЖИ С ВЫДВИЖНЫМ ЛЕЗВИЕМ

Совместимы с большинством лезвий для отделочных работ. Имеют те же рабочие показатели, что и ножи с фиксированным лезвием, при этом лезвие может выдвигаться в корпус ножа для обеспечения безопасного хранения.



НОЖИ С СЕГМЕНТИРОВАННЫМ ЛЕЗВИЕМ 18, 25 ММ

Ножи с лезвием шириной 18 и 25 мм идеальны для работы с материалами, налипающими на лезвие. Лезвие с отламываемыми сегментами всегда могут предложить чистую острую кромку, при этом они достаточно прочны для приложения к ним во время работы большого усилия без риска отделения сегментов.



НОЖИ С СЕГМЕНТИРОВАННЫМ ЛЕЗВИЕМ 9 ММ

Ножи с лезвием шириной 9 мм идеальны для резания тонких листовых материалов. Более тонкие лезвия таких ножей более удобны для работы с деликатными материалами и для поделочных работ.



НОЖИ ДЛЯ ПОДЕЛОЧНЫХ РАБОТ, СПОРТИВНЫЕ И КАРМАННЫЕ НОЖИ

Расширенный ассортимент этих ножей идеален для широкого круга задач.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник



СОВЕТ 1

Выбирайте лезвие, наилучшим образом подходящее для Вашей работы. Более тонкие лезвия позволяют резать листовый материал с меньшим усилием.

СОВЕТ 2

Более толстые лезвия прочнее, они идеальны для резания, например, коврового покрытия, когда, возможно, потребуется приложить некоторое боковое усилие.

СОВЕТ 3

Для предотвращения задиrow на разрезаемом материале всегда используйте острое лезвие и располагайте его под небольшим углом к поверхности материала.

СОВЕТ 4

Для резки влажной бумаги и пластиковой пленки следует применять лезвие с выпуклой режущей кромкой, при использовании лезвия с прямой кромкой, его следует располагать под малым углом к поверхности.

СОВЕТ 5

Для резания тонких материалов используйте коврик для резки.

СОВЕТ 6

Для резки с использованием стальной направляющей желательно пользоваться линейкой с изогнутым профилем с каналом для защиты пальцев.

СОВЕТ 7

При резке стопки листового материала предпочтительнее выполнить большее количество легких резов, чем малое, но с большим усилием.

ЛУЧШЕЕ ЛЕЗВИЕ ДЛЯ ВАШЕЙ РАБОТЫ

В дополнение к лезвиям общего назначения, прилагаемым к каждому ножу Stanley, предлагается новая линейка лезвий FatMax.

Эти лезвия разработаны для достижения более продолжительного срока службы при сохранении режущей способности, при сопротивлении на излом 35 кг.



БЕЗОПАСНОСТЬ

- Задвиньте лезвие внутрь корпуса ножа или, в случае ножа с фиксированным лезвием, извлеките его (лезвие), когда нож не в работе.
- При резке со стальной линейкой в качестве направляющей, держите пальцы дальше от ее кромки.
- Всегда храните ножи в местах, недоступных для детей.

ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Заменяйте лезвие, как только оно теряет свою остроту – для предотвращения повреждения материала и снижения прилагаемого усилия.

МОДЕЛИ ЗАПАСНЫХ ЛЕЗВИЙ

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	Для полимерных покрытий	Для ковровых изделий	Специальные лезвия для напольных покрытий	Специальные безопасные лезвия	Для работ с текстилем	Для работ с твердыми материалами	Для кожи	Для детальных работ	Для многослойных материалов	Для древесины	Для изделий, содержащих металл	ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ
FATMAX		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1991		•	•										
1992 - 1992 H		•	•										
1992 БЕЗОПАСНОЕ					•								
1996 - 1996 H			•	• 1996H									
1995 H			•	•									
5192								•					
1998		•						•					
15-276											•		
15-277												•	

ТАБЛИЦА СОВМЕСТИМОСТИ ЛЕЗВИЙ И НОЖЕЙ

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	10-122	10-020	10-099	10-189	10-499	10-088	10-778	10-788	10-550	10-010	10-199	10-299	10-780	10-810	10-818	10-819
11-700		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11-908 (1991) 11-911 (1991)		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11-916 (1992) 11-921 (1992)		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11-802 (1996) 11-983 (1996)		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11-967 (1995H)		•	•			•	•	•	•		•	•	•	•			•
11-952 (5192)		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
15-276 (1275)											•	•	•				
15-277 (1275)											•	•	•				
11-980 (1998)											•		•				
11-987				•	•												

ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ

МОДЕЛИ НОЖЕЙ С ЛЕЗВИЯМИ С ОТЛАМЫВАЕМЫМИ СЕГМЕНТАМИ И НОЖЕЙ ДЛЯ ПОДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

НОЖИ С ЛЕЗВИЯМИ С ОТЛАМЫВАЕМЫМИ СЕГМЕНТАМИ						
МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	Металлический корпус	Покрытие DYNAGRIP	Металлическая направляющая лезвия	Замковая система	Картридж с автоматической сменой лезвия
10-820		•		•	•	•
10-409 / 10-418			•	•	•	
10-095 / 10-018		•		•	•	
10-280				•		
10-150 / 10-151						
10-425			•	•	•	
10-218		•			•	

ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ			
11-300 ШИРИНА 9,5ММ 0,43мм	11-301 ШИРИНА 18ММ Лезвие стандартной толщины 0,48мм	11-219 ШИРИНА 18ММ Усиленное лезвие увеличенной толщины 0,63мм Для интенсивного использования	11-325 ШИРИНА 25ММ Усиленное лезвие увеличенной толщины 0,70мм Для интенсивного использования
•	•	•	•
•	•	•	
10-409	10-418		
•	•		
10-095	10-018		
•	•	•	
•	•	•	
10-150	10-151	10-151	
			•
			11-325
	•	•	

НОЖИ ДЛЯ ПОДЕЛОЧНЫХ РАБОТ				
МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	Металлический корпус	Быстрая замена лезвия	Замковая система
10-598		•		
10-813		•	•	•
10-401		•		•
10-601				

НОЖИ ДЛЯ ПОДЕЛОЧНЫХ РАБОТ				
МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	Для работ с древесиной	Для работ с гибкими и хрупкими материалами	Для работ с твердыми материалами
11-221 для ножей 10-590 и 10-127		•		•
11-113 для ножей 10-590 и 10-127				•
11-115 для ножей 10-590 и 10-127			•	•
11-411 для ножей 10-401 и 10-402		•		•

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ



90°



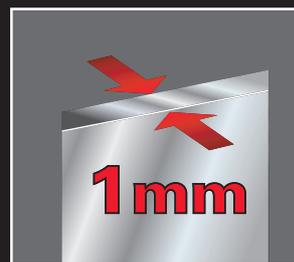
45°

НОВАЯ РУКОЯТКА ИЗ ДВУХКОМПОНЕНТНОГО МАТЕРИАЛА: ПРИКРЕПЛЕНА К ПОЛОТНУ С ПОМОЩЬЮ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ СВАРКИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЗАФИКСИРОВАНА ВИНТАМИ

ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ОПТИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ И ЛЕГКОСТЬ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ БЛАГОДАРИ ХОРОШЕМУ КОНТРОЛЮ ПОЛОТНА.



ТРЕХГРАННАЯ ЗАТОЧКА ЗУБЬЕВ ПОЗВОЛЯЕТ РАБОТАТЬ БЫСТРЕЕ, ЛЕГЧЕ И ТОЧНЕЕ СО ВСЕМИ ВИДАМИ ДРЕВСИНЫ И ЕЕ ПРОИЗВОДНЫМИ.



1mm

ТОЛЩИНА ПОЛОТНА 1MM
+17% дополнительного материала. Полотно становится жестче и обеспечивает более точное пиление.

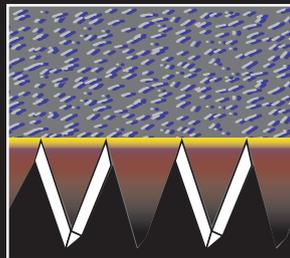
НОВАЯ ОБРАБОТКА ЗУБЬЕВ
ЗУБЬЯ СОХРАНЯЮТСЯ ОСТРЫМИ В 2 РАЗА ДОЛЬШЕ.



ДРУГИЕ ТИПЫ ЗУБЬЕВ

ЗУБЬЯ С РАВНОБЕДРЕННЫМ ПРОФИЛЕМ
Для пиления поперек волокон

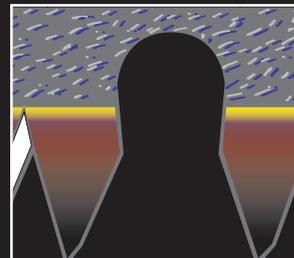
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТИП ЗУБЬЕВ
Для пиления поперек и вдоль волокон



СПЕЦИАЛЬНОЕ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ

appliflon®

Продлевает срок службы ножовки.



СПЕЦИАЛЬНАЯ ФОРМА ЗУБЬЕВ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ГИПСОКАРТОНА

Ножовки "Jet-Cut" с зубьями с желобками предназначены для пиления гипсокартона.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШАЯ НОЖОВКА ДЛЯ РАБОТЫ

Жак Ван Хи, плотник



Выбор пилы на практике означает определение необходимого для конкретной задачи размера зуба. Размер зуба измеряется количеством зубьев на один дюйм (tpi). Более крупные и редкие зубья дают более быстрое пиление, в то время как большее количество мелких зубьев обеспечивает более чистый рез.

Таблица, представленная ниже, показывает, какой размер зуба является наилучшим выбором для различных применений.



МАТЕРИАЛ

РАЗМЕР ЗУБА

СТРОИТЕЛЬСТВО	Деревянные строительные конструкции, каркасы, ДСП	Крупный зуб 7 зубьев на дюйм (7 tpi)
ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ	Архитравы, молдинги, стеновые панели, доска пола, ПВХ	Мелкий зуб 11 зубьев на дюйм (11 tpi)
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	Доска пола, трубы и молдинги из ПВХ, гипсокартон, пенобетон	Специальные пилы Различное количество и тип зубьев, в зависимости от задачи

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Жак Ван Хи, плотник

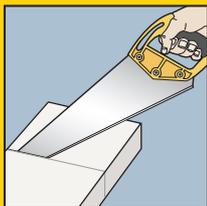
Для получения хороших результатов необходимо совершенствовать технику пиления. Для наилучших результатов всегда используйте острую ножовку

ШАГ 1

Для получения чистого реза используйте нож, а не карандаш для нанесения разметки.

ШАГ 2

Всегда пилите вдоль линии разметки с внешней ее стороны. Если Вы не уверены, что получится выдержать прямую линию, оставьте немного больше материала, чем нужно, с тем, чтобы затем, в случае необходимости, Вы могли бы завершить работу рубанком.

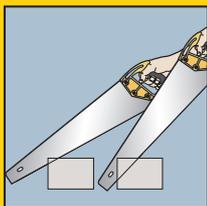


ШАГ 3

Располагайте заготовку лицевой стороной вверх, чтобы сколы по краю образовывались с тыльной стороны. Это очень важно при пилении фанеры или досок, покрытых шпоном.

ШАГ 4

Начните пиление с дальней от Вас кромки, располагая пилу под углом примерно 30° к поверхности заготовки. Большим пальцем другой (не держащей ножовку) руки или кусочком дерева из обрезков направляйте полотно ножовки так, чтобы пропил образовался с внешней стороны линии разметки. В начале следует сделать легкое движение "на себя" для задания линии пропила.



ШАГ 5

После того, как установился процесс пиления, продолжайте пилить, увеличив угол наклона ножовки к поверхности до 45° - 60°.

ШАГ 6

Для того, чтобы лучше удерживать линию пропила, держите рукоятку ножовки четырьмя пальцами, расположив указательный палец на внешней стороне рукоятки.

ШАГ 7

Сохраняйте надежный, но расслабленный хват рукоятки. Запястье, локоть и плечо должны располагаться на одной линии с полотном ножовки и линией разметки. Голову следует расположить таким образом, чтобы взгляд шел по линии пропила.



ШАГ 8

Пилите равномерными неторопливыми движениями, используя всю длину полотна ножовки. Частота движений может быть увеличена за счет опускания рукоятки на середине хода полотна при движении вперед и ее подъеме при обратном движении.

ШАГ 9

Если ножовка начинает уходить с линии разметки, замедлите пиление, слегка измените стойку, и постепенно верните полотно к линии разметки. Регулярно проверяйте, не отклонилась ли линия пропила от вертикали.

ШАГ 10

По мере приближения к концу пиления звук, издаваемый пилой, изменяется, что говорит о том, что необходимо поддержать снизу отпиливаемую часть заготовки. Если затянуть с этим, вес этой части может оказаться на каком-то этапе достаточным, чтобы она отломилась, повредив деталь.

ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Если Вам необходимо отрезать очень тонкий фрагмент заготовки, который может отколоться, когда полотно заглубится в материал, закрепите с помощью струбцины обрезок материала к дальней кромке заготовки, так, чтобы он выходил за ее пределы - это позволит направлять полотно, удерживая его на требуемой линии реза.

Общее правило: чем крупнее зубья, тем под большим углом следует пилить. В случае ножовки с зубьями 7 TPI пиление следует начать под углом 30°, затем увеличить его до 45°-60°, для ножовки с зубьями 11 TPI, начав пилить под углом 30°, затем доводят его до 45°.

При использовании обушковой пилы, пиление начинают под углом минимум 20°, доводя его затем, после того, как линия пропила распространится на всю ширину заготовки, почти до нуля, т.е. располагая полотно практически горизонтально.



Мы поняли, для чего профессионалам необходимо носить с собой несколько ножовок: каждая из них идеально подходит для определенного применения. Однако, это неэффективно как с точки зрения затрат, так и использования места в ящике для инструмента. Мы создали новую ножовку, способную качественно выполнять пять различных функций. Профессионалы получили возможность всегда иметь под рукой необходимый инструмент и больше свободного места в ящике.



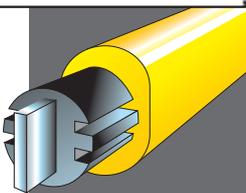
НОЖОВКИ ПО МЕТАЛЛУ



РАМА НОЖОВКИ ПО МЕТАЛЛУ

TURBO CUT

1. Стальная рама, покрытая стекловолокном для высокой прочности, жесткости и поглощения вибрации.
2. Рукоятка изготовлена из двухкомпонентного материала для удобной продолжительной работы.
3. Эргономичная форма для точного пиления.



ПОЛОТНА

8 ЗУБЬЕВ НА 1 СМ

Для пиления материалов мягких или твердых, небольших или средних размеров поверхностей: полутвердых сортов стали, чугуна, латуни.

10 ЗУБЬЕВ НА 1 СМ

Для пиления твердых металлов, стали и отпиливания под тупым углом. Наилучший выбор для универсального использования.

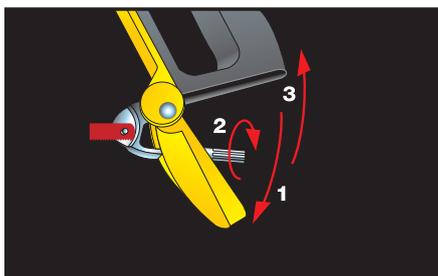
12 ЗУБЬЕВ НА 1 СМ

Для пиления материалов толщиной менее 3мм: тонких трубок, профилей и отпиливания под острым углом.



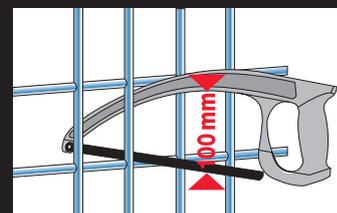
ЗАПАТЕНТОВАННАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Натяжение и освобождение полотна производится с помощью самоблокирующегося рычага. Регулировочный винт позволяет запоминать установленную силу натяжения полотна.



ПРОФИЛЬ С ЗАУЖЕННОЙ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЮ

Позволяет пилить в труднодоступных местах. Максимальная глубина пиления - 100мм.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник



При необходимости выполнения работы в труднодоступных местах, например, при проходящих рядом трубах, следует использовать ножовку с рамой с низким профилем, например, такую как 1-20-001 или 2-15-892.



СОВЕТ 1

Закрепите деталь в слесарных тисках.

СОВЕТ 2

Уделите внимание натяжению полотна, если оно будет недостаточным, полотно может сломаться.

СОВЕТ 3

При пилении трубы убедитесь, что поток газа или воды через эту трубу перекрыт.

СОВЕТ 4

При пилении тонкого листового материала хорошо зажать его между двумя кусками фанеры.

СОВЕТ 5

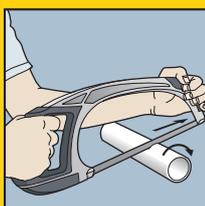
Следует выбирать полотно с такими зубьями, чтобы минимум 3 зуба были постоянно в контакте с металлом.

СОВЕТ 6

Для плавного пиления полотно следует держать под малым углом к поверхности.

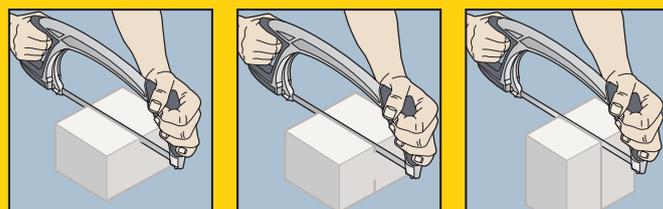
СОВЕТ 7

Для пиления металлических труб следует выбирать полотно с мелким зубом, минимум 24 tpi. Начните пилить, и пилите, пока полотно не пройдет через стенку трубы. Для плавного пиления без вибрации продолжайте пилить ближайшую к Вам стенку, постепенно поворачивая трубу вперед.



СОВЕТ 8

При пилении толстой балки следует нанести линию разметки по периметру. Сделайте пропил сверху на глубину равную ширине полотна, затем поверните балку вперед (от себя) и вновь сделайте пропил на ту же глубину. Продолжайте, пока необходимая часть не будет отпилена.



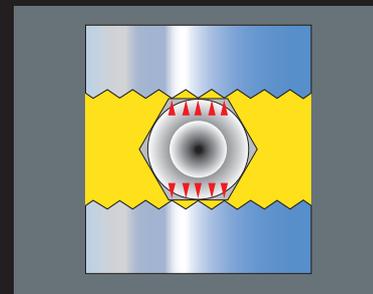
СОВЕТ 9

Во всех случаях поддерживайте отпиливаемую часть заготовки при приближении к концу пиления.

ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Поддерживайте хрупкий листовый материал, выбирайте такое полотно, чтобы минимум 3 зуба всегда находились в контакте с материалом детали. Если полотно ломается во время пиления, возобновите пиление новым, чуть более толстым полотном с дальней кромки детали для предотвращения заедания полотна в пропиле. Для пиления латуни используйте новое полотно для того, чтобы минимизировать риск его проскальзывания.

ПАССАТИЖИ И КУСАЧКИ



ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ ГУБКИ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОГО ЗАХВАТА

Сбалансированное распределение прижимного усилия по всему инструменту значительно снижает риск повреждения крепежных деталей.

СТАНДАРТЫ: DIN/ASO/ANSI

ПОКРЫТИЕ

DynaGrip™
PRO

для оптимального комфорта

САМОПОДСТРАИВАЕМЫЕ САНТЕХНИЧЕСКИЕ ПАССАТИЖИ

Кованые стальные губки подстраиваются автоматически в соответствии с рабочим профилем крепежных деталей. Мелкие зубья гарантируют надежное сцепление. Идеальное примыкание губок на параллельных деталях. Эргономичные рукоятки с накладками из двухкомпонентного материала.



1. Изготовлены из кованой стали для работы с очень прочными материалами.
2. Геометрия режущих кромок обеспечивает точный и чистый рез.
3. Индукционно закаленные режущие кромки для продолжительного срока службы.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШИЕ ПЛОСКОГУБЦЫ И КУСАЧКИ ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



Плоскогубцы не могут резать как ножницы, поскольку хотя их губки и остро заточены, непосредственно кромка не имеет острого края. Поэтому процесс перекусывания проволоки состоит из двух действий - надкусывания и разделения.

КОМБИНИРОВАННЫЕ ПЛОСКОГУБЦЫ

Необходимы для захвата деталей и перекусывания проволоки, они должны быть в наборе инструмента у каждого. Вероятно, модель длиной 180 мм наиболее универсальна.



ИНСТРУМЕНТ VDE 1000V

Инструмент с изолированными рукоятками для работы с проводами под напряжением до 1000 В, рукоятки испытаны на пробой напряжением до 10 кВ.



КУСАЧКИ ДИАГОНАЛЬНЫЕ И ТОРЦЕВЫЕ

Предназначены только для перекусывания проволоки. Модели серии "FatMax" выполнены в соответствии с требованиями стандартов DIN / ASO / ANSI и могут перекусывать твердую стальную проволоку. Торцевые кусачки способны приложить большее усилие, чем диагональные, ими легче работать в ситуации, когда Вам необходимо выполнять множество повторяющихся резов твердой проволоки.



ПАССАТИЖИ САНТЕХНИЧЕСКИЕ

Переставные пассатижи - идеальны для сантехнических работ, когда возникает необходимость работы с большого размера гайками с фланцем. Специальный рифленый профиль губок для надежного захвата труб.



ПЕРЕСТАВНЫЕ ПАССАТИЖИ

Универсальный инструмент с меньшим раскрытием губок по сравнению с сантехническими пассатижами, однако, в отличие от последних, способен перекусывать проволоку. Очень полезный и удобный инструмент.



ДЛИННОГУБЦЫ ПРЯМЫЕ И ИЗОГНУТЫЕ

Губки имеют скругленную внешнюю поверхность, поэтому этот инструмент очень полезен для скручивания электрических проводов для обеспечения их хорошего контакта. Длинногубцы имеют также режущие кромки, с помощью которых можно перекусывать медную и мягкую стальную проволоку. Модель длиной 160 мм компактна и удобна в использовании.



ЗАХВАТЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ

Предлагаются модели с различной формой губок, для захвата плоских или округлых деталей.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШАЯ СТРУБЦИНА ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



Выбирайте струбцину в соответствии с характером выполняемых работ и размерами скрепляемых деталей. Слишком тяжелая и мощная струбцина может повредить хрупкую деталь, слишком легкая может быть повреждена сама.

ТРИГГЕРНАЯ СТРУБЦИНА "FATMAX"

Конструкция обеспечивает самую простую и быструю регулировку - идеальна для крепления материала к верстаку, для стягивания деталей при склеивании, возможность разворота губок позволяет использовать такую струбцину для работы на расширение безопасным и контролируемым путем.



F-ОБРАЗНЫЕ СТРУБЦИНЫ

Возможно, это наиболее часто используемый в мастерских вид струбцин за счет простоты, с которой можно регулировать развод губок и силу их сжатия.

Для тяжелых режимов работы следует использовать струбцину со стальной шиной двутаврового сечения, имеющей высокое сопротивление на кручение и изгиб.



G-ОБРАЗНАЯ СТРУБЦИНА

Кованая рама из высокопрочного ковкого чугуна. Принцип действия такой же, как у F-образных струбцин, однако данная конструкция предпочтительна там, где требуется приложение большего стягивающего усилия. Наиболее популярны струбцины размером 100 и 150 мм.



УГЛОВЫЕ СТРУБЦИНЫ

Для скрепления деталей одного углового соединения. Могут закрепляться на верстаке, в этом случае обе руки остаются свободными для выполнения окончательных регулировок.



ПРУЖИННЫЕ ЗАЖИМЫ



РЕМЕННАЯ СТРУБЦИНА

Ремень из нейлона длиной 4,5 м позволяет стягивать предметы любой формы. Две струбцины в сочетании с жесткими направляющими позволяют создать очень мощную каркасную струбцину. Для затягивания не требуется никакого дополнительного инструмента.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель

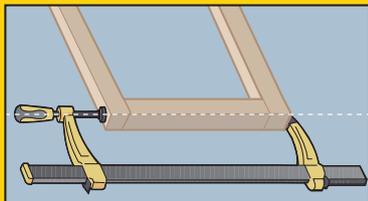


СОВЕТ 1

Прежде чем фиксировать с помощью струбцины даже самое простое склеиваемое соединение деталей, проверьте "на сухую", до нанесения клея, что детали хорошо подогнаны, отрегулируйте струбцину так, чтобы после нанесения клея и совмещения деталей потребовалась лишь небольшая затяжка и регулировка.

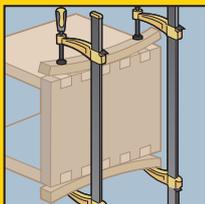
СОВЕТ 2

Убедитесь, что сила стягивания прилагается точно по оси детали, а струбцина установлена ровно и без перекосов.



СОВЕТ 3

При фиксации широких каркасов поместите под опоры губок струбцин жесткий деревянный брусок. Лучше, если этот брусок будет немного выгнутым, поскольку это позволит более равномерно распределить давление по соединению и получить лучший вид готового изделия. Для выполнения этих действий Вам понадобятся по меньшей мере три руки, поэтому зафиксируйте сначала два бруска с помощью маленьких G- или F-образных струбцин, освободив обе руки, а затем аккуратно разместите струбцины с длинной шиной.



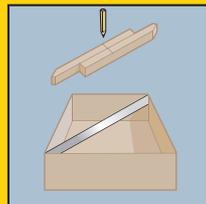
СОВЕТ 4

Затягивайте струбцину постепенно. В зависимости от сложности работы Вы можете использовать одновременно 4, или даже 6 струбцин с направляющей, поскольку целью является зафиксировать все объединяемые детали вместе без деформаций конструкции.

СОВЕТ 5

После соединения деталей при сборке прямоугольной конструкции необходимо убедиться в том, что углы действительно прямые. Лучший способ проверить это – измерить диагонали с помощью рулетки со стальной

лентой. Другой возможный способ – использование двух деревянных дощечек с заостренным концом. Расположите их, приложив друг к другу, по диагонали изделия, установив заостренные концы в его углы. Проведите линию поперек дощечек, а затем повторите эту процедуру для другой диагонали. С помощью небольшого изменения положения струбцин можно выполнить необходимые корректировки геометрии изделия.

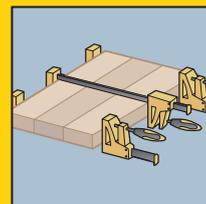


СОВЕТ 6

Для склеивания широких досок друг с другом по узкой стороне (клеевое соединение с притиркой) разведите губки струбцин на необходимое расстояние с запасом для размещения защитных кусочков дерева и положите струбцины на верстак или на пол. Положите склеиваемые доски поверх стальных направляющих струбцин, подложив бумагу для защиты направляющих от клея.

СОВЕТ 7

Если кромки склеиваемых досок отструганы и перпендикулярны их широкой поверхности, достаточно приложить небольшое стягивающее усилие. Если размер досок требует использования более двух струбцин, расположите одну из них сверху. После приложения усилия убедитесь, что доски по-прежнему лежат ровно на направляющих струбцин. В противном случае это может означать, что кромки досок не идеально выровнены и следует воспользоваться рубанком для подгонки деталей.



СОВЕТ 8

Очень важной особенностью некоторых струбцин является возможность разворота губок для использования их в качестве распора. Часто при проверке качества соединения деталей до нанесения клея, они настолько плотно скрепляются друг с другом, что их трудно разделить. Попытка их разъединения с помощью молотка может привести к повреждению деталей, в то время как струбцины, которые допускают разворот губок, позволяют выполнить эту процедуру контролируемым путем.

СТРУБЦИНЫ И ТИСКИ

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	МАТЕРИАЛЫ				ПРИМЕНЕНИЕ							
		Дерево	Сталь	Мягкие материалы	Синтетические материалы	Поддержка при крепежных работах, фиксация, склеивание	Фронтальные операции	Крепление на верстаке	Изготовление мебели	Операции по склеиванию	Детальные работы по склеиванию	Операции прижима с поворотом на 90°	Сборка рамок
Струбцины FatMax® для использования одной рукой		**	**	**	**	•	•		•	•	•		
Струбцины для использования одной рукой		**	**	**	**	•	•		•	•	•		
Струбцины-тиски		**	**	**	*	•	•		•	•			
Струбцины-тиски (с быстрым разблокированием)		**	**	**	*	•	•		•	•			
Ленточные струбцины		***)		***)					•	•			•
Мощные угловые струбцины		***)		***)						•		•	•
Угловые струбцины		***)		*						•		•	•
Тиски		*	***		*	•							
Сверлильные тиски		*	***		*	•		•					
Зажимы пружинные пластмассовые		**	**	*	*					•			
Зажимы пружинные стальные		*	***	*	*					•	•		

СТРУБЦИНЫ И ТИСКИ

МОДЕЛЬ	Артикул	ИЗОБРАЖЕНИЕ	Вес, г	Длина, мм	Глубина захвата, мм	Максимальный размер при сжатии, мм	Максимальный размер при распоре, мм	Усилие стяжки, кг	
Триггерные струбцины FatMax для работы одной рукой	9-83-123			420	80	150	410	200	
	9-83-124			570	80	300	560	200	
Триггерные струбцины для работы одной рукой	0-83-001			50	195	30	200	112	2,5
	0-83-002			335	332	60	150	300	
	0-83-003			400	485	60	300	460	
	0-83-004			875	398	88	150	390	
	0-83-005			1030	550	88	300	540	
	0-83-006			1160	702	88	455	695	
	0-83-007			1300	855	88	610	850	
	0-83-008			1605	1160	88	910	1150	
Мощные струбцины-тиски Bailey с быстрым разблокированием	0-83-025			1460	285	75	150	290	
	0-83-026			1630	437	75	300	460	
	0-83-027			1815	590	75	455	615	
	0-83-028			2000	742	75	610	770	
Мощные струбцины-тиски Bailey для тяжелых режимов работы	0-83-021			2350	430	125	300	500	
	0-83-022			2620	583	125	455	655	
	0-83-023			2910	735	125	610	810	
	0-83-024			3180	888	125	760	960	
Струбцины MaxSteel "C"-образные	0-83-032			234	50	33			450
	0-83-033			670	75	57			680
	0-83-034			980	100	75			680
	0-83-035			1820	150	89			680
	0-83-036			2534	200	100			1000
Зажимы пружинные стальные	9-83-079			77			25		
	9-83-080			198			50		
	9-83-081			440			75		
Зажимы пружинные пластмассовые	9-83-086			120			50		
Струбцина ременная Bailey	0-83-100			465			450		
Угловая струбцина Bailey для облегченных режимов работы	0-83-121			275		15	75		
Угловая струбцина Bailey для тяжелых режимов работы	0-83-122			1010		30	57		
Тиски для моделирования с поворотом на 360°	1-83-069								
Тиски MaxSteel	1-83-065			6000		65	115		
Тиски MaxSteel для тяжелых режимов работы	1-83-066			13000		85	100		
	1-83-067			18000		95	125		
	1-83-068			27000		105	150		
Многофункциональные сверильные тиски MaxSteel	1-83-070			1630		35	95		
Сверильные тиски MaxSteel для тяжелых режимов работы	1-83-071			3615		25	100		

“

Мы обратили внимание на то, что при длительной работе молотком снижается точность работы. Даже опытные профессионалы делают неточные удары – и тратят энергию. И мы создали молоток FatMax Xtreme с на 70% большей рабочей зоной бойка. Мы оснастили его магнитным держателем гвоздя для возможности выполнения первого удара по гвоздю с использованием только одной руки.

”

”



FATMAX®

ТИПЫ ОТВЕРТОК

Большой ассортиментный ряд отверток для любого типа шлица.



ПРЯМОЙ

ПРЯМОЙ

(ПАРАЛЛЕЛЬНОЕ ЖАЛО)

POZIDRIV

PHILLIPS

TORX

ШЕСТИГРАННЫЙ



1. Рукоятка отлита поверх стержня, что образует практически неразрушимую конструкцию. Эргономичная форма и исполнение из двухкомпонентного материала обеспечивают надежный, без проскальзываний хват и низкую утомляемость во время работы.
2. Стержень изготовлен из высококачественной хромованадиевой стали для высокой прочности и уменьшения вероятности сколов.
3. Большая удобная рукоятка обеспечивает приложение необходимого крутящего момента и максимальный комфорт при работе.
4. Сужение рукоятки обеспечивает более высокий уровень контроля отвертки, когда требуется повышенная скорость и точность прикладываемого момента.
5. Гладкий куполовидный край рукоятки обеспечивает высокую скорость и комфорт при работе.
6. Цветовая маркировка рукоятки помогает правильно идентифицировать тип отвертки под соответствующий шлиц.
7. Нестираемая маркировка номера по каталогу и типа отвертки.
8. Шероховатая поверхность наконечника улучшает сцепные свойства.

ТАБЛИЦЫ СОВМЕСТИМОСТИ ОТВЕРТОК С ШЛИЦАМИ ВИНТОВ И ШУРУПОВ

ВИНТЫ С ШЕСТИГРАННЫМ ШЛИЦЕМ



Соответствие диаметра винта размеру его шлица

МЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ

Ø винта, мм	Винты с цилиндрической головкой ISO 4762			Винты с конусообразной головкой ISO 10642			Винты без головки ISO 4026 Dbyns NF E 27.180			
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
M1,6										0,7
M2										0,9
M2,5										1,3
M3						2				1,5
M4					2,5					2
M5					3					2,5
M6					4					3
M8					5					4
M10					6					5
M12					8					6
M14					10					
M16					10					8
M18										
M20					12					10
M22										
M24										12
M27										
M30										
M33										
M36										
M42										

ВИНТЫ СО ШЛИЦЕМ "TORX"



Соответствие диаметра винта NF EN ISO 10664 размеру его шлица

Ø винта, мм	Винты с цилиндрической головкой ISO 14579/1458				Винты с цилиндрической скругленной головкой ISO 14584				Винты с конической головкой NF E 25-107				Винты с конической скругленной головкой ISO 14583								
	T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T45	T50	T55	T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T45	T50	T55	
M2,0																					
M2,5																					
M3,0																					
M3,5																					
M4,0																					
M5,0																					
M6,0																					
M8,0																					
M10,0																					
M12,0																					

ДЮЙМОВЫЕ РАЗМЕРЫ

Ø винта, мм	Винты с цилиндрической головкой		Винты с конусообразной головкой		Винты без головки		
	мм	"	мм	"	мм	"	
№0	1,52	0,50	1,27	.035	0,89	.028	0,711
№1	1,85	1/16	1,59	.050	1,27	.035	0,89
№2	2,18	5/64	1,98	.050	1,27	.035	0,89
№3	2,51	5/64	1,98	1/16	1,59	.050	1,27
№4	2,84	3/32	2,38	1/16	1,59	.050	1,27
№5	3,17	3/32	2,5	5/64	1,98	1/16	1,59
№6	3,5	7/64	3	5/64	1,98	1/16	1,59
№7	3,5	1/8	4				
№8	4,16	9/64	5	3/32	2,38	5/64	1,98
№10	4,82	5/32	6	7/64	2,78	3/32	2,38
№10	4,82			1/8	3,17		
1/4	6,35	3/16	4,75	9/64	3,57	7/64	2,78
1/4	6,35	7/32	5,55	5/32	3,97	1/8	3,17
5/16	7,94	1/4	6,35	3/16	4,75	9/64	3,57
5/16	7,94					5/32	3,97
3/8	9,52	5/16	7,94	7/32	5,55	3/16	4,75
7/16	11,11	3/8	9,52	1/4	6,35	7/32	5,55
1/2	12,7	3/8	9,52	5/16	7,94	1/4	6,35
5/8	15,87	1/2	12,7	3/8	9,52	5/16	7,94
3/4	19,05	5/8	15,88	1/2	12,7	3/8	9,52
7/8	22,2	3/4	19,05	9/16	14,29	1/2	12,7
1	25,4	3/4	19,05	5/8	15,88	9/16	14,29
1"1/8	28,57	7/8	22,2	3/4	19,05	9/16	14,29
1"1/4	31,75	7/8	22,2	7/8	22,2	5/8	15,88
1"3/8	34,92	1"	25,4	7/8	22,2	5/8	15,88
1"1/2	38,10	1"	25,4	1"	25,4	3/4	19,05

мм	мм
T6	1,65
T8	2,30
T10	2,72
T15	3,26
T20	3,84
T25	4,40
T27	4,96
T30	5,49
T40	6,60
T45	7,77
T50	8,79
T55	11,22

Ø винта, мм	С широким буртиком	С буртиком
M3	E4	-
M4	E5	E6
M5	E6	E8
M6	E8	E10
M8	E10	E12
M10	E12	E14
M12	E14	E18
M14	E18	E20
M16	E20	

ТАБЛИЦЫ СОВМЕСТИМОСТИ ОТВЕРТОК С ШЛИЦАМИ ВИНТОВ И ШУРУПОВ

ВИНТЫ И ШУРУПЫ С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ



Соответствие диаметра винта/шурупа размеру его шлица

Ø винта, мм	ВИНТЫ ПО МЕТАЛЛУ			
	Плоская головка с прямым шлицем NF EN ISO 2009	Скругленная головка с прямым шлицем NF EN ISO 2010	Цилиндрическая головка с прямым шлицем NF EN ISO 1207	Широкая цилиндрическая головка с прямым шлицем NF EN ISO 1580
	exA	exA	exA	exA
M1,6	0,4x2,5	0,4x2,5	0,4x2,5	0,4x2,5
M2	0,5x3	0,5x3	0,5x3	0,5x3
M2,5	0,6x3,5	0,6x3,5	0,6x3,5	0,6x3,5
M3	0,8x4	0,8x4	0,8x4	0,8x4
M3,5	1,0x5,5	1,0x5,5	1,0x5,5	1,0x5,5
M4	1,2x6,5	1,2x6,5	1,2x6,5	1,2x6,5
M5	1,2x8	1,2x8	1,2x8	1,2x8
M6	1,6x10	1,6x10	1,6x10	1,6x10
M8	2,0x12	2,0x12	2,0x12	2,0x12
M10	2,5x14	2,5x14	2,5x14	2,5x14

Ø шурупа, мм	ШУРУПЫ ПО МЕТАЛЛУ		
	Плоская головка с прямым шлицем NF EN ISO 1482	Скругленная головка с прямым шлицем NF EN ISO 1483	Широкая цилиндрическая головка с прямым шлицем NF EN ISO 1580
	exA	exA	exA
ST,2,2	0,5x3	0,5x3	0,5x3
ST,2,9	0,8x4	0,8x4	0,8x4
ST,3,5	1x5,5	1x5,5	1x5,5
ST,4,2	1,2x6,5	1,2x6,5	1,2x6,5
ST,4,8	1,2x8	1,2x8	1,2x8
ST,5,5	1,6x8	1,6x8	1,6x8
ST,6,3	1,6x10	1,6x10	1,6x10
ST,8	2,0x12	2,0x12	2,0x12
ST,9,5	2,5x14	2,5x14	2,5x14

Ø шурупа, мм	ШУРУПЫ ПО ДЕРЕВУ		
	Плоская головка с прямым шлицем NF E 25.604	Скругленная головка с прямым шлицем NF E 25.605	Круглая головка с прямым шлицем NF E 25.606
	exA	exA	exA
1,6	0,4x2,5		0,4x2
2	0,5x3	0,5x3	0,5x3
2,5	0,6x3,5	0,6x3,5	0,6x3,5
3	0,8x4	0,8x4	0,8x4
3,5	1,0x5,5	1,0x5,5	1,0x5,5
4	1,2x6,5	1,2x6,5	1,2x6,5
4,5	1,2x8	1,2x8	1,2x8
5	1,2x8	1,2x8	1,2x8
6	1,6x10	1,6x10	1,6x10
7	2,0x12		2,0x12
8	2,0x12		2,0x12

ВИНТЫ И ШУРУПЫ СО ШЛИЦАМИ "PHILLIPS" И "POZIDRIV"



Соответствие диаметра винта/шурупа размеру его шлица

Ø винта, мм	ВИНТЫ ПО МЕТАЛЛУ			
	Плоская головка ISO 7046	Скругленная головка ISO 7047	Цилиндрическая круглая головка ISO 7045	Скругленная головка с шайбой NFE 25-122
	№	№	№	№
M1,6	0	0	0	
M2	0	0	0	
M2,5	1	1	1	
M3	1	1	1	1
M3,5	2	2	2	2
M4	2	2	2	2
M5	2	2	2	2
M6	3	3	3	3
M8	4	4	4	4
M10	4	4	4	

Ø шурупа, мм	ШУРУПЫ ПО МЕТАЛЛУ			
	Плоская головка ISO 7050	Скругленная головка ISO 7051	Цилиндрическая головка ISO 7049	Скругленная головка с шайбой NFE 25659
	№	№	№	№
ST 2,2	0	0	0	
ST2,9	0	0	0	
ST3,5	1	1	1	
ST4,2	1	1	1	1
ST4,8	2	2	2	2
ST5,5	2	2	2	2
ST6,3	2	2	2	2
ST8	3	3	3	3
ST9,5	4	4	4	4

Ø шурупа, мм	ШУРУПЫ ПО ДЕРЕВУ		
	Плоская головка NFE 25 601	Скругленная головка NFE 25 602	Круглая головка NFE 25 603
	№	№	№
2,5	1	1	1
3	1	1	1
3,5	2	2	2
4	2	2	2
4,5	2	2	2
5	2	2	2
6	3	3	3

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШИЕ ОТВЕРТКИ ДЛЯ РАБОТЫ

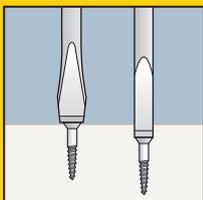
Жак Ван Хи, плотник



Первый вопрос - какой тип отвертки Вам необходим: под прямой шлиц, "Phillips", "Pozidriv" или "Torx"?

ПОД ПРЯМОЙ ШЛИЦ - ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ КРАСНОДЕРЕВЩИКА

Для квалифицированного мастера винты с прямым шлицем по-прежнему являются привлекательным решением, особенно для тех случаев, когда имеется свободный доступ к местам их установки.



Существуют два вида жала отверток под прямой шлиц: расширяющееся и параллельное. Для большинства задач подходит первый из них, однако в случаях, когда винт требуется заглубить, не повредив поверхность детали, потребуется отвертка с параллельным жалом, шириной, равной диаметру головки винта. Всегда следует выбирать отвертку с размером жала, соответствующим размеру шлица винта. Слишком широкое жало повредит поверхность материала, слишком узкое может повредить шлиц винта.

ПОД ШЛИЦ "TORX" - ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ТЕХНИКИ

Наиболее прочный и стойкий к износу тип винта, наиболее часто используемый в машинах и механизмах, автомобилях и бытовой технике. Предлагаются отвертки с жалом под шлиц "Torx" 6-ти размеров.

РУКОЯТКА

Для наилучшей работы рукоятка отвертки должна быть отлита поверх стержня, быть мягкой на ощупь и иметь гладкую куполообразную форму задней части, что обеспечит комфорт в работе, лучший захват и передачу большого крутящего момента.

ПОД ШЛИЦ "PHILLIPS" И "POZIDRIV" - ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ СБОРОЧНЫХ РАБОТ И СТРОИТЕЛЬСТВА

Это популярный тип шлица для винтов для широкого круга крепежных задач, а также для строительства. Наиболее часто используемые размеры: 1, 2, 3, 4. Геометрия этих крестовых шлицев различна, необходимо использовать отвертку с соответствующим жалом. Шлиц "Phillips" представляет собой сходящийся книзу на конус крестовой вырез. Шлиц "Pozidriv" дополнен квадратным углублением в центре, для увеличения площади контакта отвертки с винтом. При попытке использовать отвертку под шлиц "Pozidriv" с винтами со шлицем "Phillips" высока вероятность повреждения жала отвертки или шлица винта.

СТЕРЖЕНЬ И ЖАЛО

Хромованадиевая сталь позволяет получить прочный, стойкий к коррозии стержень отвертки. Дробеструйная обработка жала позволяет получить текстуру, обеспечивающую лучший контроль винта.

РАЗМЕР (КАЛИБР) ВИНТА	ДИАМЕТР ГОЛОВКИ ВИНТА, "	ДИАМЕТР ГОЛОВКИ ВИНТА, ММ
14	1/2"	12.5
12	7/16"	11
10	3/8"	9.5
8	5/16"	8
6	1/4"	6.2
4	3/16"	5.3

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник



СОВЕТ 1

Для установки винта в мягкую древесину не требуется никакой подготовки, однако для твердой древесины и некоторых панелей из искусственных материалов требуется предварительно проделать отверстие под винт. Диаметр пилотного отверстия должен быть равен диаметру тела винта. Чистовое отверстие должно иметь диаметр больший, чем диаметр тела винта (его части без резьбы). Подготовка заканчивается зенкованием отверстия для установки головки винта заподлицо с поверхностью.

СОВЕТ 2

Хорошей идеей представляется нанести на винт перед его установкой вазелин, особенно при работе с твердой древесиной – это обеспечивает смазку и образует защитное покрытие.

СОВЕТ 3

Для предотвращения риска выскальзывания отвертки из шлица винта и повреждения поверхности детали, рекомендуется придерживать жало стержня отвертки пальцами и, если возможно, надевать перчатки для защиты рук.

СОВЕТ 4

Для деталей из дуба лучше использовать латунные винты, это придаст вид высококачественного изделия, кроме того, в отличие от стали, латунь не ржавеет.



ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Перед установкой латунного винта сначала установите в подготовленное отверстие аналогичный стальной винт для нарезания резьбы. Без такой подготовки более мягкий латунный винт может быть поврежден, или даже сломан при установке.

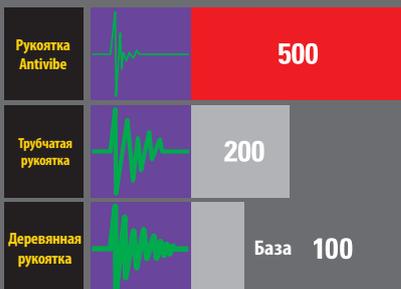
МОЛОТКИ ANTIVIBE

СИСТЕМА ANTIVIBE

Специально разработана для поглощения вибраций во время ударов и, как следствие, для уменьшения утомляемости во время работы.

ИДЕАЛЬНАЯ КОМБИНАЦИЯ СИЛЫ И КОМФОРТА

Сравнительная диаграмма эффектов поглощения удара



СТАЛЬНОЙ МОЛОТОК ДЛЯ РАБОТ НАИВЫСШЕГО КАЧЕСТВА

Одноэлементная кованая конструкция молотка обеспечивает максимальную прочность и баланс. Применяется индукционная закалка.



БЕЗОПАСНОСТЬ

Расширенный нижний край рукоятки предотвращает выскальзывание молотка из руки во время работы.

НАКЛАДКА

DynaGrip™
PRO

для оптимального комфорта

AntiVibe™

МОЛОТОК

Головка и рукоятка представляют собой кованую одноэлементную конструкцию. **ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ И УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР УДАРНОЙ ПОВЕРХНОСТИ БОЙКА.**

Эксклюзивная система эффективного поглощения вибраций. Рукоятка с полиуретановой накладкой для надежного хвата.



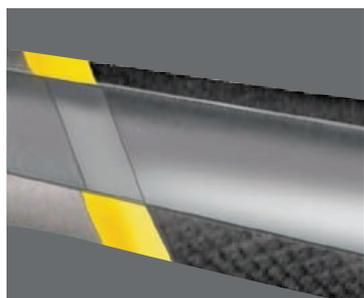
1. Ударная поверхность бойка прошла специальную термообработку для предотвращения образования сколов.
2. Загнутый гвоздодер для приложения большего тянущего усилия.
3. Тонкая кованая конструкция рукоятки.
4. Эргономичная форма рукоятки с полиуретановой накладкой для надежного хвата и отличного баланса.
5. ЭКСКЛЮЗИВНО: Камертонная конструкция поглощения вибраций.

МОЛОТКИ GRAPHITE



ЗАКАЛЕННАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СКОЛОВ

Выполнены ковкой из мелкозернистой углеродистой стали для повышенной прочности, продолжительного срока службы и оптимального сопротивления ударам.



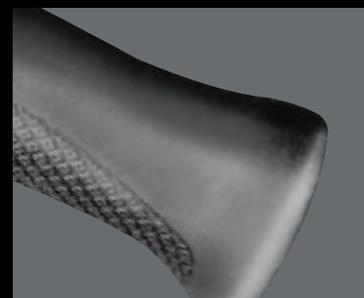
НЕРАЗРУШАЕМАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Рукоятка усилена графитовым сердечником - в **10 раз** прочнее деревянной рукоятки.



ПРОЧНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОЛОВКИ С РУКОЯТКОЙ

Соединение гарантирует, что головка никогда не отсоединится от рукоятки.



БЕЗОПАСНОСТЬ

Расширенный нижний край рукоятки предотвращает выскальзывание молотка из руки во время работы.

НАКЛАДКА

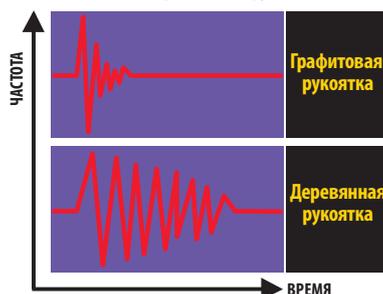


для оптимального комфорта

GRAPHITE

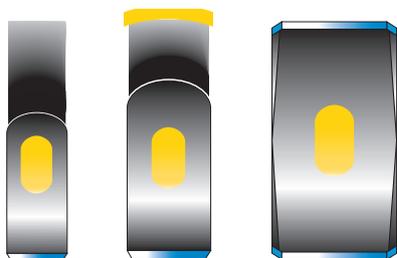
МОЛОТОК

Поглощают вибрацию в **5 раз** лучше молотков с деревянными ручками.



МОЛОТКИ С ДЕРЕВЯННОЙ РУКОЯТКОЙ И РУКОЯТКОЙ ИЗ ДВУХКОМПОНЕНТНОГО МАТЕРИАЛА

ГОЛОВКИ

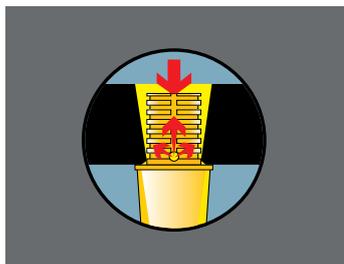


Выполнены ковкой из мелкозернистой углеродистой стали для повышенной прочности, продолжительного срока службы и оптимального сопротивления ударам.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СИЛЫ ВОЗДЕЙСТВИЯ НА ГОЛОВКУ МОЛОТКА

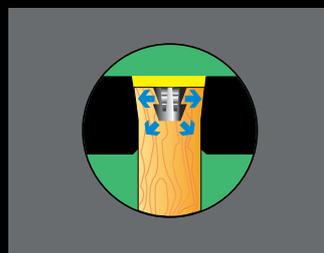


Индукционная закалка не допускается на рабочих частях, которые участвуют в передаче вибрации на рукоятку. Более мягкая сталь ослабляет вибрацию.



ПРОЧНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОЛОВКИ С РУКОЯТКОЙ

Рукоятки Stanley из двухкомпонентного материала неразделяемым образом соединены с головками благодаря насечкам на верхней части рукоятки и процедуре инъекционной склейки эпоксидной смолой. Это гарантирует очень прочное соединение головки с рукояткой.



ПРОЧНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОЛОВКИ И РУКОЯТКИ

Деревянные рукоятки молотков Stanley надежно соединены с головками посредством использования двойных конических проушин. Металлический клин забивается в проушину, а затем сверху заливается эпоксидной смолой для герметизации соединения.



Рукоятка из двухкомпонентного материала, практически неразрушаемая. Значительно снижает уровень вибрации по сравнению с молотками с традиционными рукоятками.

НАКЛАДКА

DynaGrip™
PRO

для оптимального комфорта

КУВАЛДЫ БЕЗ ОТСКОКА COMPO-CAST

COMPO-CAST

КУВАЛДЫ

БЕЗ ОТСКОКА

Маленькие стальные шарики в головке кувалды гарантируют отсутствие отскока во время работы.

УДАРОПРОЧНЫЕ

Головка и металлическая рукоятка полностью покрыты толстым слоем уретана.

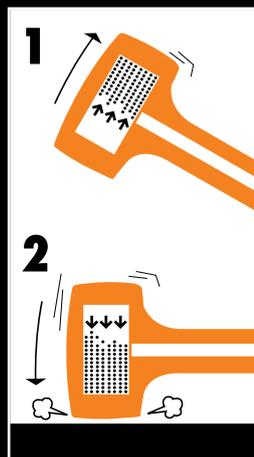
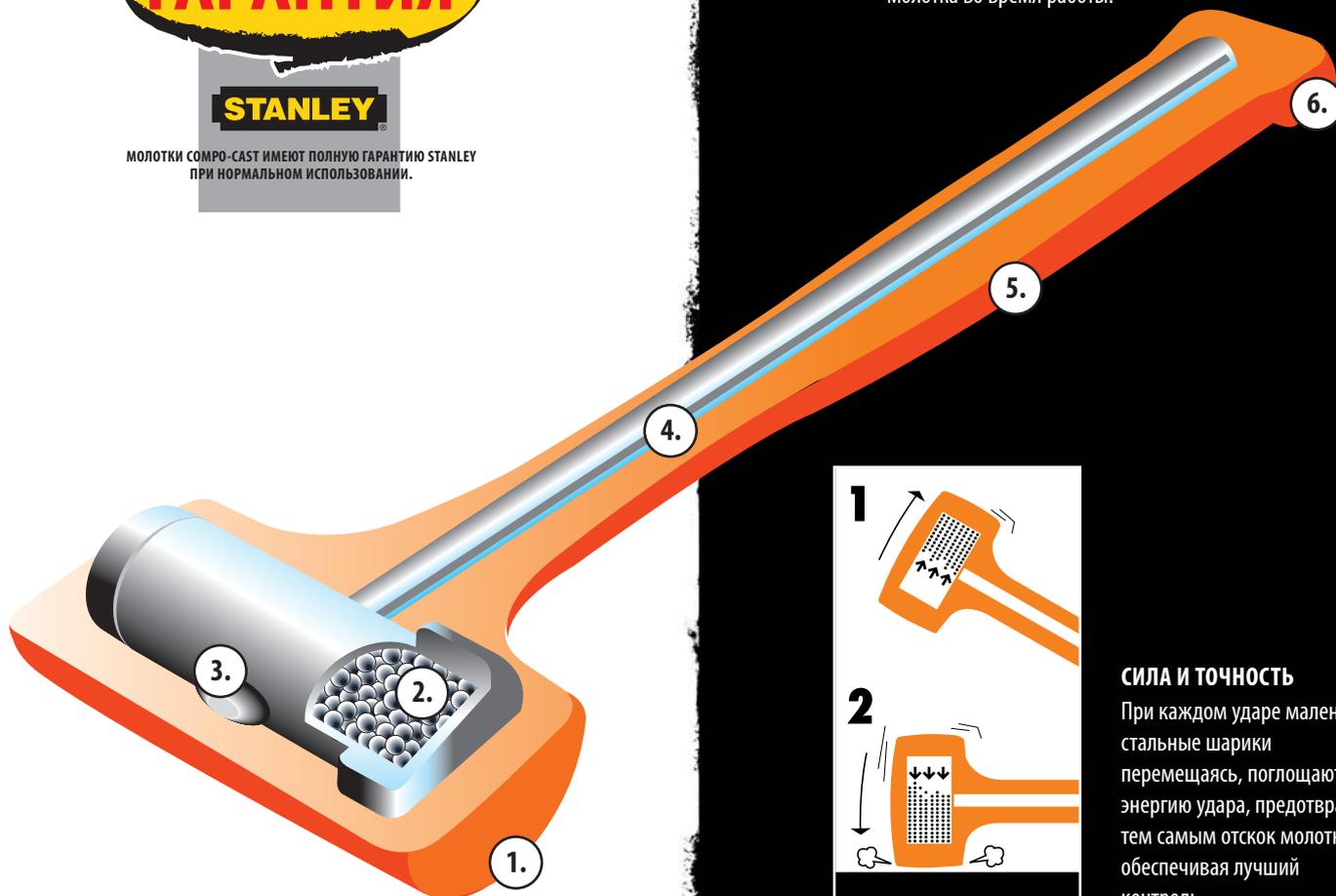
ИСКРБЕЗОПАСНЫЕ

Вся металлические элементы молотка покрыты защитным слоем, что позволяет использовать молоток в местах, где даже малейшая искра может явиться причиной взрыва.



МОЛОТКИ COMPO-CAST ИМЕЮТ ПОЛНУЮ ГАРАНТИЮ STANLEY ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ.

1. Уретановое покрытие гарантирует оптимальную защиту поверхности, по которой производится удар. Даже очень прочные материалы всегда возвращаются к первоначальной форме, даже после множественных ударов по твердым и ребристым поверхностям.
2. Сотни маленьких стальных шариков свободно передвигаются в головке молотка COMPO-CAST, уменьшая отдачу и облегчая работу.
3. Внутренний металлический стержень рукоятки приварен к головке для увеличения надежности и срока службы молотка.
4. Массивный стальной стержень рукоятки служит для усиления конструкции.
5. Рукоятка имеет эргономичную форму для удобного хвата.
6. Рукоятка имеет специальную форму и насечки на поверхности для предотвращения выскальзывания молотка во время работы.



СИЛА И ТОЧНОСТЬ

При каждом ударе маленькие стальные шарики перемещаясь, поглощают энергию удара, предотвращая тем самым отскок молотка и обеспечивая лучший контроль.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЙ МОЛОТОК ДЛЯ РАБОТЫ

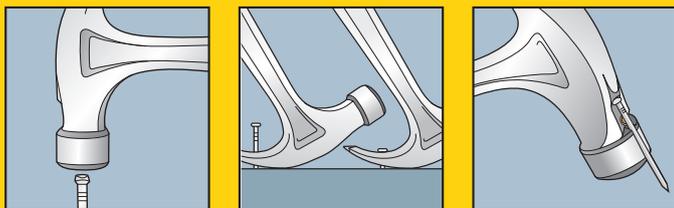
Жак Ван Хи, плотник



В любом случае, особенно если предполагается использовать молоток длительное время, Вы должны остановить свой выбор на модели FatMax Anti-Vibe, которая практически устраняет вибрацию, предотвращая риск постоянных травм, связанных с растяжениями.

МОЛОТКИ С ГВОЗДОДЕРОМ - ДЛЯ ОБЩЕСТРОИТЕЛЬНЫХ, КРОВЕЛЬНЫХ РАБОТ И УКЛАДКИ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ

Существуют два типа таких молотков: с прямым и загнутым гвоздодером. Прямой гвоздодер удобен для поднятия доски пола или разборки деревянных конструкций, в то время как загнутый гвоздодер более удобен для извлечения гвоздей. Поверхность бойка должна быть закаленной и слегка выпуклой для сопротивления износу, в то время как фаска по периметру бойка должна быть опущена (быть менее твердой) для того, чтобы свести к минимуму вероятность сколов при ударах по более твердым предметам. Внимательно осмотрите внешние отшлифованные поверхности губок гвоздодера. Гвоздодер должен быть закален, желательнее с последующим отпуском в масле, для получения более прочной структуры, что позволит "закусывать" гвоздь, а также для сопротивления образованию трещин. Хорошим показателем качества молотка является его способность извлечь гвоздь, ухватив его за тело, а не поддев за шляпку. Магнитный держатель гвоздя молотков серии Xtreme неocenим в ситуациях, когда необходимо забить гвоздь в труднодоступном месте, когда нет возможности держать гвоздь второй рукой. Важно также правильно выбрать вес молотка, поскольку не имеет смысла, например, поднимать молоток с головкой весом 624 г. (22 унций) для забивания гвоздей длиной менее 50 мм. Также легкий молоток с головкой весом 456 г. (16 унций) может создать проблемы при забивании гвоздя длиной 75 мм. Разумным компромиссом для обычного использования представляется молоток с головкой весом 570 г. (20 унций).



Stanley предлагает также широкий выбор специальных молотков, таких как, например, молоток-кирочка, кувалды, молоток-топор, молоток для работ по гипсокартону.



МОЛОТКИ С КЛИНОВИДНЫМ НОСКОМ - ЛЕГКИЕ МОЛОТКИ ДЛЯ МЕЛКИХ ГВОЗДЕЙ И ШПИЛЕК

Молотки типа "Warrington" имеют головку весом от 170 до 340 г. (от 6 до 20 унций) с клиновидным носком, удобным для начала забивания гвоздя. Для очень мелких шпилек следует выбрать молоток с удлиненной ручкой и бойком меньшего диаметра.

МОЛОТОК С ЗАКРУГЛЕННЫМ НОСКОМ - ДЛЯ ТЕХНИКОВ И МЕХАНИКОВ

Данные молотки используются в основном для обслуживания и ремонта техники. Закругленный носок имеет несколько функций, основной из которых является установка заклепок.

КУВАЛДЫ

Единственно правильный выбор в случае, если Вы предполагаете работать с зубилом по металлу. Такой инструмент должен иметь боек большего размера, чем диаметр зубила, в противном случае есть большой риск получения травмы от летящих металлических осколков, особенно в том случае, когда хвостовик зубила сильно изношен и имеет грибовидную форму.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ



Жак Ван Хи, плотник

Использование молотка довольно простой процесс, но некоторые простые советы помогут Вам применять его более эффективно, прилагая меньше усилий.

СОВЕТ 1

Держите молоток за ручку ближе к ее концу так, чтобы мизинец находился на изогнутой части у самого конца ручки. Это позволит Вам обеспечить надежный захват инструмента без необходимости прилагать всю силу мышц руки для его удержания. Расслабьтесь.

СОВЕТ 2

Взгляните на то, как Вы стоите. Наилучшее положение для правшей: левая нога выставлена вперед, правая отставлена немного назад, правая ступня развернута под прямым углом к левой. Это обеспечит надежную, устойчивую стойку для работы.

СОВЕТ 3

Изменив положение ног, можно отрегулировать высоту Ваших плеч, которая должна, в идеале, обеспечивать удар по шляпке гвоздя бойком, расположенном горизонтально. Если Ваша правая рука находится слишком низко, Вы, скорее всего, будете загнать гвоздь вперед, если слишком высоко – гвоздь будет загнаться в Вашу сторону.

СОВЕТ 4

Разместив гвоздь в нужном месте, придерживая, начните забивать его легкими ударами так, чтобы он надежно держался в древесине. Для гвоздя длиной 75 мм – минимум на 12 мм. Затем, поднимая молоток выше, более сильными ударами забивайте гвоздь до конца.

СОВЕТ 5

Извлечение гвоздя с помощью молотка с гвоздодером можно выполнить двумя способами: подцепив его за шляпку или закусив губками гвоздодера его стержень. При извлечении длинного гвоздя, лучше всего зацепить его как можно ближе к поверхности дерева. Под внешнюю поверхность гвоздодера положите кусок дерева из обрезков, для того, чтобы не повредить поверхность детали. Затем аккуратно тяните ручку молотка на себя, избегая резких движений. По мере вытягивания гвоздя, перехватите его ниже, или подложите более толстый кусок дерева для продолжения извлечения гвоздя вертикально вверх.

ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

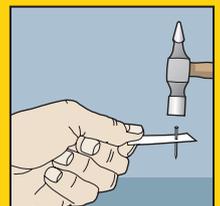
Покупайте лучший молоток и никогда не идите на компромисс при выборе этого инструмента.

СОВЕТ 6

При отделочных работах старайтесь не наносить слишком сильных ударов. Используйте набор добойников Stanley для забивания заподлицо или даже заглабления шпилек внутрь материала при креплении стеновых панелей. Шпильки с потайной головкой могут использоваться для получения надежного незаметного крепления.

СОВЕТ 7

Короткие (12 мм) шпильки для крепления стеновых панелей трудно зафиксировать на месте даже при использовании молотка с клиновидным носком. Можно проткнуть шпилькой кусок картона, расположить его в нужном месте, сохраняя пальцы в безопасности, и легкими ударами забивать шпильку, убрав картон в последний момент. Существует множество других приспособлений, как выпускаемых серийно, так и самодельных, которые могут служить для этой же цели.



БЕЗОПАСНОСТЬ

- **Никогда не наносите удары боковой поверхностью головки молотка, так как она не закалена.**
- **Для забивания закаленных гвоздей всегда используйте кувалду, а не обычный молоток.**
- **При работе с зубилом по металлу используйте только кувалду и всегда надевайте защитные очки и перчатки.**
- **Для работы с зубилом по металлу размер бойка кувалды должен быть по меньшей мере на 10 мм больше размера хвостовика зубила.**
- **Начиная работу новым молотком, следует удалить с бойка защитный слой лака, для чего можно воспользоваться наждачной бумагой с зерном среднего размера. Это позволит снизить риск соскальзывания головки молотка со шляпки гвоздя.**

СТАМЕСКИ FATMAX®

Лезвия изготовлены из хромированной стали и отшлифованы для сохранения остроты кромки.

Лезвия очень прочные по всей длине.

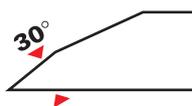
Отшлифованные края и режущая кромка лезвия обеспечивают высокую точность при работе. Режущая кромка заточена под углом, оптимальным для всех типов столярных работ.

СТАМЕСКИ STANLEY ЗАТОЧЕНЫ ТОЧНО ПОД УГЛОМ 25° И МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ РАБОТ. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БОЛЕЕ ТОНКОГО РЕЗА ОНИ ДОПОЛНИТЕЛЬНО МОГУТ БЫТЬ ЗАТОЧЕНЫ ПОД УГЛОМ 30°.

СТАНДАРТНЫЙ УГОЛ (25°)



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ (30°)



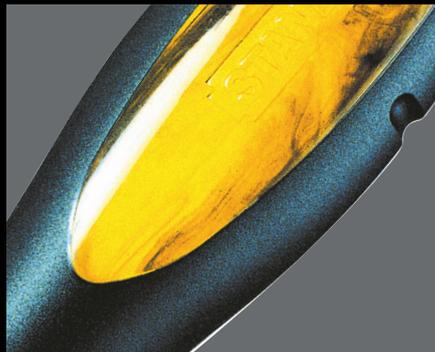
ЛЕЗВИЕ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Сталь EN31 высочайшего качества с отличными режущими свойствами.

УДОБНАЯ РУКОЯТКА ИЗ ДВУХКОМПОНЕНТНОГО МАТЕРИАЛА.

Эластичное полиуретановое покрытие обеспечивает легкость и удобство при работе.

Рукоятка FatMax более длинная и обеспечивает повышенную точность хвата.



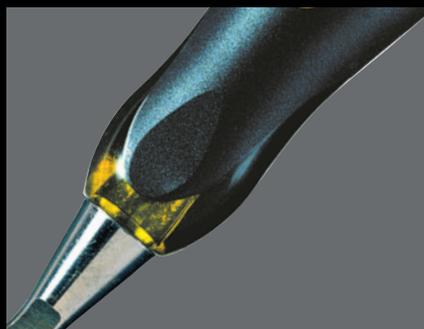
СТАЛЬНОЙ ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАЧОК

Позволяет наносить удары по рукоятке стальным молотком.



НАДЕЖНОЕ СОЕДИНЕНИЕ РУКОЯТКИ И ЛЕЗВИЯ

Невозможно разъединить рукоятку и лезвие - практически неразрушаемое соединение.



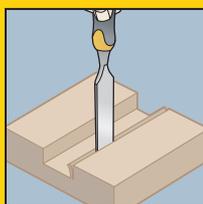
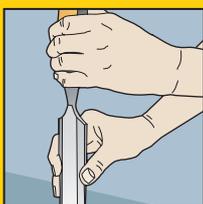
ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник

Стамески используются для резания и расщепления древесины.
При резании Вы должны использовать только усилие руки

ВЕРТИКАЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ

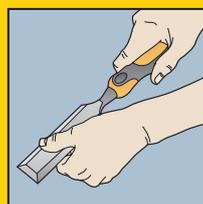
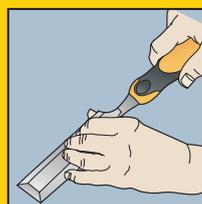
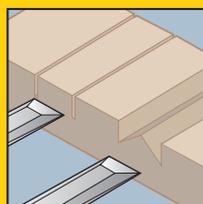
1. Вертикальное резание означает резание древесины поперек волокон стамеской, находящейся в вертикальном положении с использованием силы рук или легкого постукивания киянкой. Навык такой работы важен при изготовлении деталей для большинства типов соединений и подгонке материала к нужному размеру после распиловки. Особого внимания требуют случаи, когда приходится резать вдоль волокон древесины и есть высокая вероятность расщепления.
2. Закрепите обрабатываемую деталь на верстаке с помощью G-образной струбцины, подложив под деталь ненужный обрезок материала для предотвращения повреждения поверхности верстака.
3. Для правшей: возьмите стамеску за лезвие правой рукой, так, как Вы держите ручку, чтобы указательный палец был впереди, а лезвие поддерживалось сзади средним пальцем, большой палец должен быть на левой кромке лезвия примерно в 25 мм от режущей кромки, или в положении, когда мизинец и ребро ладони опираются о поверхность обрабатываемой детали.левой рукой держите рукоятку стамески, так, чтобы большой палец был сверху.
4. Старайтесь отделять небольшой фрагмент материала за один раз, в зависимости от твердости древесины и остроты лезвия. Вы должны снимать не более 0.5 - 1.0 мм за каждый рез.
5. Если Вы срезаете материал приближаясь к линии разметки, выполненной ножом, убедитесь, что держите стамеску вертикально и всегда отклоняйте лезвие (качайте, как рычаг) вперед от линии разметки, чтобы не испортить кромку детали. Для добавления небольшого дополнительного усилия надавите вниз на рукоятку стамески правым плечом.
6. В конце, когда остается снять не более 0.5 мм материала, воспользуйтесь самой широкой стамеской из имеющихся, поставьте ее в линию разметки, сделанную ножом, и прикладывайте вертикально вниз давление, до тех пор, пока вы не достигните нижнего края реза. Если Вы пытаетесь срезать слишком много материала на этом этапе, есть риск того, что лезвие стамески уйдет за линию разметки.



ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ

1. Горизонтальное резание используется для снятия материала, когда границы реза определяются пропилом или вертикальным срезом, выполненным стамеской. Следование изложенной ниже процедуре позволит минимизировать риск расщепления заготовки.
2. Зажмите заготовку в тисках или с помощью струбцины прикрепите ее к верстаку.
3. Для правшей: держите рукоятку стамески правой рукой, так, чтобы конец рукоятки был скрыт в ладони, при этом большой и указательный пальцы должны располагаться на боковых сторонах рукоятки. Правой рукой прикладывайте усилие для резки. Для большего контроля приложения усилия прижмите локоть правой руки к своему боку.
- 4.левой рукой контролируйте точность резки, положив 4 пальца сверху на лезвие, а большой палец разместив снизу, или, для очень тонкой работы, расположите большой палец сверху на лезвии, а указательный - снизу, ближе к режущей кромке.
5. Перед выполнением горизонтального резания поперек или вдоль волокон древесины, всегда следует убедиться в том, что вы сделали пропил необходимой глубины, прежде чем начинать снятие ненужного материала. Для минимизации риска расщепления на дальнейшей кромке сквозного паза, хорошим приемом будет работать с обеих сторон к середине заготовки.

ЗАМЕЧАНИЕ: Для получения более тонких линий разметки, по сравнению с нанесенными карандашом, используйте нож или рейсмус.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник



СОВЕТ 1

Если Вам требуется наносить по стамеске удары, лучше использовать киянку, не столько для того, чтобы предохранить рукоятку стамески от повреждений, сколько потому, что большая площадь бойка киянки позволяет работать ею, не глядя на нее, концентрируя внимание на том, что происходит с режущей кромкой стамески. У молотка же площадь бойка не больше площади задней поверхности рукоятки стамески, поэтому им легко промахнуться.

СОВЕТ 2

За редким исключением, стамеску используют фаской вверх или "от себя".

СОВЕТ 3

Если Вам необходимо использовать киянку для нанесения ударов при выполнении серии вертикальных резов, расположите обрабатываемую заготовку над опорой верстака для сведения к минимуму вибрации и для более эффективной работы.

СОВЕТ 4

Не следует фиксировать обрабатываемую заготовку в тисках, если она при этом не будет иметь дополнительной опоры снизу. Не используйте молоток или киянку для обработки деревянной заготовки, зажатой в тисках.



ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

При выполнении глубокого гнезда под шип следует вначале высверлить ненужный материал, и только затем воспользоваться стамеской для придания отверстию необходимой формы.

РУБАНКИ BAILEY® И РАШПИЛИ SURFORM®

ВЫБОР РУБАНКА

РУБАНОК BAILEY

Для первичного состругивания излишков и чистовой обработки древесины

МАЛОГАБАРИТНЫЕ РУБАНКИ

Для чистовой обработки деталей, работа производится одной рукой

ФАЛЬЦГЕБЕЛИ

Для выборки пазов с большим объемом работ

ДЕРЕВЯННЫЕ РУБАНКИ

Для столярных работ, требующих бережного отношения к деталям

ГРУНТУБЕЛИ

Для очистки шпоначных выемок, пазов, отверстий

ШПУНТУБЕЛИ

Для выборки пазов

РУБАНКИ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

Для всех видов работ

КОМПАНИЯ STANLEY ИМЕЕТ ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ РЕПУТАЦИИ БЛАГОДАРЯ ВЫДАЮЩЕМУСЯ КАЧЕСТВУ РУБАНКОВ, КОТОРЫЕ ДО СИХ ПОР ЯВЛЯЮТСЯ ЭТАЛОНОМ КАЧЕСТВА У ПРОФЕССИОНАЛОВ.

РУБАНОК BAILEY

В данном рубанке объединены все самые передовые идеи Stanley.



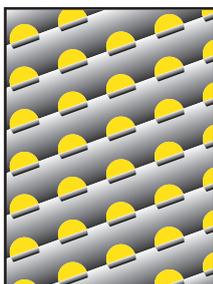
РЕГУЛИРУЕМАЯ РУКОЯТКА
Инструмент может принимать форму рубанка или напильника.

SURFORM®

РАШПИЛИ STANLEY SURFORM

Используется как рубанок для состругивания излишков, скобления, зачистки или сглаживания поверхностей различных материалов.

Секрет успеха кроется в конструкции лезвия рашпиля: сотни мелких зубьев, остро заточенных и направленных под определенным углом, работают как небольшие отдельные рубанки. Нет необходимости затачивать или регулировать лезвие.



SURFORM - ВСЕГДА ГОТОВ К РАБОТЕ

1. Нож изготавливается из углеродистой или хромированной стали.
2. Рукоятки выполнены из очень прочного полистирола и практически не ломаются.
3. Легко регулируемый стружколом.
4. Рычаг регулировки поперечного положения лезвия и колесо регулировки глубины строгания.
5. Полностью контролируемый рычаг регулировки.
6. Прижим с винтом-фиксатором.
7. Корпус изготовлен из высококачественного серого чугуна с лаковым черным покрытием. Подошва и боковые поверхности отшлифованы для высокоточной обработки заготовок.

ТАБЛИЦА СОВМЕСТИМОСТИ ЛЕЗВИЙ И РУБАНКОВ

	Со стандартной насечкой, 250мм 5-21-293	С мелкой насечкой, 250мм 5-21-393	Полукруглое, 250мм 5-21-299	Для мягких металлов и ПВХ, 250мм 5-21-508	Круглое, 250мм 5-21-291	С мелкой насечкой, 140мм 5-21-398	С мелкой насечкой, 63мм 5-21-515
Древесина	•	•	•		•	•	•
Древесина мягких пород	•	•	•		•	•	•
Обработка поперек волокон	•	•					
Волокнистые материалы	•		•		•		•
Плексиглас	•		•		•		•
ДСП	•		•		•		•
ПВХ	•	•	•		•	•	•
Резина	•		•		•		•
Гипс	•	•	•		•	•	•
Гипсокартон	•		•		•		•
Штукатурка	•		•		•		•
Стекловолокно	•		•	•	•		•
Латунь		•		•		•	
Свинец		•		•		•	•
Алюминий		•		•		•	
Медь		•		•		•	
Мягкая сталь				•			
Синтетические материалы				•			•
Полиэстер			•	•		•	•
Нейлон	•		•		•		•
Линолеум	•		•		•		•
Керамика		•			•		
Модель рашпиля	5-21-295	5-21-296	5-21-103	5-21-122	5-21-297	5-21-399 5-21-102 5-21-104	5-21-115

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШИЕ РУБАНКИ ДЛЯ РАБОТЫ

Жак Ван Хи, плотник



РУБАНОК ДЛЯ ЧИСТОВОГО СТРОГАНИЯ №4

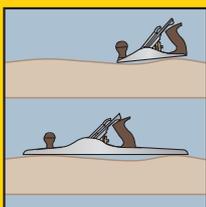
Отлично подходит для получения гладкой поверхности, особенно при работе с твердой древесиной с перекрещивающимися волокнами. Небольшой размер этого рубанка делает его удобным для различных работ по выравниванию и подгонке деталей, однако он не подходит для строгания длинных деталей, поскольку ограниченная длина подошвы приводит к тому, что рубанок повторяет рельеф неровной поверхности.

ТОРЦЕВЫЕ РУБАНКИ

Разработаны для точной обработки торцов заготовок. В ситуации, когда нож столярного рубанка вибрирует или подпрыгивает, что может привести к повреждению поверхности, торцевой рубанок позволяет снизить вибрацию за счет того, что его нож устанавливается фаской вверх. В линейке из 5-ти рубанков модели отличаются в основном типом имеющихся регулировок. Две старшие модели являются полностью регулируемыми, в них можно изменять глубину строгания, наклон ножа в поперечной плоскости, а также размер отверстия для лезвия. Последней функции часто не придается большого значения, в то время как она является критической для управления чистотой обработки поверхности. Другие торцевые рубанки, имеющиеся в ассортименте, столь же эффективны, как и полностью регулируемые, однако Вам потребуется большее время для выполнения ручной регулировки.

ФУГАНОК И ПОЛУФУГАНОК

Идеальны для строгания длинных деревянных заготовок для последующего соединения их по длинной кромке в широкие детали, например, столешницы. Длинная подошва рубанка обеспечивает расположение рубанка сразу на нескольких выступающих местах обрабатываемой поверхности, что позволяет снимать их в первую очередь. Режущая кромка ножа таких рубанков должна быть строго перпендикулярна его боковым сторонам.



РУБАНОК "JACK"

Наилучший выбор для строгания деревянных заготовок после распиловки. Для правильной работы нож такого рубанка затачивается так, чтобы режущая кромка имела слегка выпуклую форму, на 0.5 - 1 мм, для максимально быстрого снятия стружки.

ТОРЦЕВОЙ РУБАНОК С МАЛЫМ УГЛОМ УСТАНОВКИ НОЖА

Специальный рубанок, наилучшим образом подходящий для строгания торцов заготовок, также хорош для подгонки кромок декоративного ламината, при этом нож этого рубанка требует более частой заточки.

ШПУНТУБЕЛЬ "DUPLEX"

Рубанок, имеющий два возможных положения ножа - стандартное и переднее, предназначен для строгания пазов.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Жак Ван Хи, плотник



КАК РАБОТАТЬ СТОЛЯРНЫМ РУБАНКОМ

1. Надежно зафиксируйте обрабатываемую деталь с помощью упора на верстаке, или в тисках.
2. Для правшей: примите устойчивое положение, выставив вперед левую ногу, а правую ногу (и ступню, и бедро) – как можно ближе к линии строгания. Держите левой рукой переднюю рукоятку рубанка, правой рукой – заднюю рукоятку, причем указательный палец поместите на плечо ножа, это поможет сохранять постоянное направление, что особенно важно при строгании кромок.
3. Поставьте переднюю часть подошвы рубанка (перед отверстием для ножа) на ближний край детали и приложите небольшое усилие вниз и вперед для обеспечения постоянного контакта с деревом. Толкайте рубанок вперед правой рукой, перенося вес тела с правой ноги на левую по мере продвижения. Когда носовая часть рубанка приближается к дальнему концу детали, уменьшите давление вниз левой рукой и увеличьте правой, пока отверстие для ножа и сам нож не выйдут за край детали. Это очень полезный навык, так как последовательное качание рубанка в начале и конце его движения приводит к скруглению обрабатываемой поверхности.
4. В конце каждого прохода лучше поднять рубанок и вернуть его в начальное положение, чем тянуть назад по поверхности дерева, что может привести к преждевременному затуплению ножа рубанка.

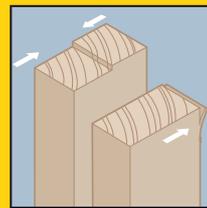


КАК РАБОТАТЬ ТОРЦЕВЫМ РУБАНКОМ

При строгании торцов деталей, всегда обрабатывайте их со всех 4-х сторон для сведения к минимуму повреждения кромок.

Запомните, что если Вы попытаетесь строгать торец на полную его длину, очень вероятно, что произойдет отщепление фрагмента детали на ее дальней кромке.

Для предотвращения этого, строгание торца следует производить с обеих сторон в направлении центра.



КАК РАБОТАТЬ ШПУНТУБЕЛЕМ "DUPLEX"

1. Установите ограничитель на требуемое расстояние от края заготовки, на котором должен быть выполнен паз, а также нож на глубину требуемого строгания.
2. В отличие от столярного рубанка, строгание следует начинать с дальнего края паза и двигаться к ближнему. Так как Вы, продвигая рубанок, прикладываете давление правой рукой к его к задней части, снижая тенденцию ножа "врезаться" в древесину.

СОВЕТ 1

Часто полезным является расположить пальцы левой руки на внешней кромке ограничителя для сохранения шпунтубеля в правильном положении. Для достижения наилучшего результата стремитесь получать как можно более тонкую стружку, так как при отсутствии стружколома от пользователя требуется больше усилий для контроля своих действий.

СОВЕТ 2

Если Вам необходимо прочистить глухой паз, установите нож и прижим в переднее положение. Настройка глубины строгания должна быть при этом производиться вручную, поскольку рычаг регулировки в такой конфигурации своей функции выполнять не может.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СТЕПЛЕРЫ

СОВЕТ 1

Выбирайте тип скобы, наилучшим образом подходящий для Вашей работы. Если скобы необходимо будет в дальнейшем извлекать, остановитесь на скобе минимально возможной длины, если нет – выбирайте самую длинную. Поставьте регулятор силы удара в положение "hi" или "lo" и опробуйте на ненужном фрагменте материала.

СОВЕТ 2

Если установленные скобы будут на виду, следует забивать их точно по линии через одинаковые интервалы. В таком случае хорошо использовать шаблон.

СОВЕТ 3

После завершения работы зафиксируйте рукоятку степлера в нижнем положении для удобства хранения.



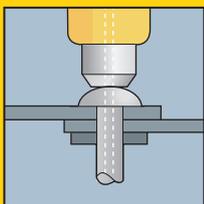
ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

При креплении с помощью скоб хрупкого материала с выраженной структурой, например, детали, отделанной деревянным шпоном, для большей прочности всегда устанавливайте скобу поперек волокон. Если материал слишком тонкий, скобы могут его пробивать даже в режиме работы с малой силой удара. В таком случае следует выбрать скобу с большим сечением проволоки или подкладывать под скобу кусочек более прочного материала.

КЛЕПАЛЬНЫЕ КЛЕЩИ

СОВЕТ 1

Длина, диаметр и тип необходимой заклепки определяются в зависимости от типа скрепляемого материала, его толщины и того, важен ли внешний вид получившегося соединения, или важна лишь функциональность. Следует брать заклепку в полтора раза длиннее суммарной толщины скрепляемых деталей.



СОВЕТ 2

Стяните соединяемые детали струбциной, просверлите сквозное отверстие, снимите заусенцы с помощью напильника с мелкой насечкой. Перед установкой заклепки убедитесь, что отверстия в деталях совпадают.

СОВЕТ 3

Установите заклепку в подготовленное отверстие и убедитесь, что она плотно сидит с внешней стороны. Если материал может быть поврежден в процессе закрепления заклепки, на ее стержень с внутренней стороны поместите шайбу подходящего размера для распределения нагрузки и получения прочного соединения.

СОВЕТ 4

Выберите насадку подходящего размера, установите ее в носовой части, оденьте ее на стержень заклепки, нажимая на инструмент в направлении головки заклепки. Сведите рукоятки клещей, прикладывая постоянное давление к носовой части. Разведите рукоятки, нажмите на носовую часть клещей в направлении к головке заклепки, и во второй раз сведите рукоятки, до тех пор, пока стержень не будет откушен у самой головки заклепки.

СКОБЫ И ШПИЛЬКИ

	СКОБЫ ТИП "А"						СКОБЫ ТИП "С"					СКОБЫ ТИП "Т"				ШПИЛЬКИ ТИП "J"					
	1-TRA202T 4MM	1-TRA204T 6MM	1-TRA205T 8MM	1-TRA206T 10MM	1-TRA208T 12MM	1-TRA209T 14MM	1-TRA704T 6MM	1-TRA705T 8MM	1-TRA706T 10MM	1-TRA708T 12MM	1-TRA209T 14MM	1-CT106T 10MM	1-CT107T 11MM	1-CT108T 12MM	1-CT109T 14MM	1-SWK-BN050T 12MM	1-SWK-BN0625T 15MM	1-SWK-BN075T 19MM	1-SWK-BN100T 25MM	1-SWK-BN187T 30MM	1-SWK-BN1375T 32MM
6-TR35		●	●	●																	
6-TR40		●	●	●																	
6-TR45		●	●	●																	
6-TR151YL		●	●	●																	
6-TR150L		●	●	●											●	●	●	●	●	●	●
6-TR110							●	●	●	●	●										
6-TR151Y							●	●	●	●	●										
6-TR150HL							●	●	●	●	●										
6-TR250							●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●
6-TRE550							●	●	●	●	●										
6-TRE650															●	●	●	●	●	●	●
6-PHT101																					
6-PHT150							●	●	●												
6-CT10											●	●	●	●							

СКОБЫ И ШПИЛЬКИ

МОДЕЛЬ	ИЗОБРАЖЕНИЕ	МАТЕРИАЛЫ											
6-TRE650													
6-TRE550													
6-TRE250													
6-TR151Y													
6-TR150HL													
6-TR110													
6-TR151YL													
6-TR150L													
6-TR45													
6-TR40													
6-TR35													

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



КЛЕЕВЫЕ ПИСТОЛЕТЫ

СОВЕТ 1

Необходимо выбрать наилучший режим нагрева. Дерево, пластик и металл лучше склеивать, выбрав высокую температуру нагрева, в то время как для более деликатных материалов, таких как картон, бумага, ткань, следует предпочесть низкую температуру. Если материал быстро поглощает тепло, более высокая температура нагрева позволит получить достаточное время нахождения клея в жидком состоянии для точного позиционирования соединяемых деталей.

СОВЕТ 2

Во время использования всегда ставьте клеевой пистолет на кусок ненужного материала, даже при самом лучшем контроле клей все равно будет капать с инструмента.

СОВЕТ 3

Попробуйте нанести клей, стремясь получить тонкую и непрерывную линию клея. Слишком сильное нажатие может привести к получению отдельных капель клея.

СОВЕТ 4

Не пытайтесь нанести клей на слишком большую площадь, поскольку он будет остывать, и потеряет клеящую способность примерно через 30 секунд после нанесения.

СОВЕТ 5

После нанесения клея приложите друг к другу скрепляемые детали и зафиксируйте примерно на 30 секунд, за это время образуется прочное соединение.

СОВЕТ 6

Как только стержень клея исчезнет в корпусе, где расположен нагревательный элемент, вставьте другой стержень, чтобы обеспечить непрерывный поток клея.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



ЗУБИЛА ПО КИРПИЧУ И КАМНЮ

СОВЕТ 1

Раскалывание кирпича или блока должно выполняться зубилом по кирпичу (brick bolster) и кувалдой с короткой ручкой. Сделайте легкие зарубки с каждой из сторон кирпича, а затем завершите процесс более сильным ударом по зубилу для окончательного раскалывания с получением чистого реза.

СОВЕТ 2

Зубила по кирпичу и камню меньшего размера могут использоваться для сбивания керамической плитки со стен и пола. Секрет их использования состоит в позиционировании режущей кромки под правильным углом между плиткой и полом. Резкого удара небольшой кувалдой должно быть достаточно для отделения плитки от пола.

СОВЕТ 3

Натуральный камень имеет структуру, в чем-то напоминающую древесную, но значительно менее предсказуемую. Избегайте нанесения сильных ударов в центр камня, поскольку результатом может оказаться полное растрескивание камня. Работайте осторожно с краев, наклонив зубило под углом, направляя его от центра камня. Наносите легкие удары.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- При использовании инструмента для демонтажа конструкций, а также зубил по кирпичу и камню надевайте защитные очки и перчатки.
- Используйте молоток с площадью бойка вдвое большей площади хвостовика зубила.



ЗУБИЛА ПО МЕТАЛЛУ, КЕРНЫ И ВЫКОЛОТКИ

Не следует путать зубила по кирпичу и камню с зубилами по металлу, предназначенными для работ по чугуну, мягкой стали, латуни, меди, алюминию, гайкам, болтам и заклепкам.

Керны используются для разметки перед сверлением металлических деталей для предотвращения соскальзывания конца сверла. Выколотки незаменимы для выбивания фиксирующих штифтов в различных механизмах без повреждения деталей.



ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА КОНСТРУКЦИЙ

Бернард Шон, профессиональный строитель



ИНСТРУМЕНТ "FUBAR"

Уникальный универсальный инструмент Stanley, выпускается в 3-х вариантах. Предназначен для использования в качестве рычага, ударного инструмента, для расщепления материала и изгибания элементов конструкций, а также для извлечения гвоздей. Инструмент FatMax Xtreme FuBar должен стать неотъемлемой частью комплекта инструмента каждого строителя.



ГВОЗДОДЕРЫ

Исключительно полезны для извлечения гвоздей и использования в качестве рычага.



ГВОЗДОДЕРЫ ДЛЯ ДЕМОНТАЖНЫХ РАБОТ

Кованая конструкция, предназначены для тяжелых демонтажных работ.



ГВОЗДОДЕРЫ ДЛЯ ТОЧНОЙ РАБОТЫ

Укороченный стержень для работы в местах с ограниченным доступом, некоторые модели имеют широкую лопатку для распределения нагрузки, позволяют отделять молдинги и другие элементы отделки с минимальными повреждениями. Отличный инструмент для, например, установщиков кухонь и декораторов интерьеров.





Многих профессиональных пользователей не устраивали обычные разводные ключи. Они часто повреждали болты и гайки, соскальзывая с них во время работы. Мы пошли против правил и радикально изменили конструкцию разводного ключа. Наш новый ключ имеет уникальную нижнюю губку с трещоткой, что свело к минимуму проскальзывание во время работы. Высокопрочный корпус из хромованадиевой стали обеспечивает лучший захват, рычаг и повышенную износостойкость. Губки с более широким разведением позволяют работать с различными крепежными элементами.



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ И РУКОЯТКИ С ТРЕЩОТКОЙ

ПРОФИЛЬ ГОЛОВОК

MAXI-DRIVE™



При использовании головок с данным профилем основное усилие прикладывается к средним частям граней гайки, а не к их углам, поэтому к крепежу можно прикладывать больший момент при минимальном риске повреждения крепежа или головки.

Головки бывают 6- и 12-гранные.

ПОКРЫТИЕ

DynaGrip™
PRO

для оптимального комфорта



ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ РУКОЯТКА С ТРЕЩОТКОЙ **MicroTough™**

Эргономичная рукоятка выполнена из двухкомпонентного материала.

Доступны размеры 1/4", 1/2" и 3/8".

Соответствуют стандартам ISO.

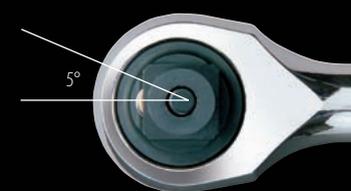
ГРУШЕВИДНАЯ ФОРМА ГОЛОВКИ

Требуемое пространство для работы меньше на 30% по сравнению с обычными рукоятками с трещоткой.



72 ЗУБА

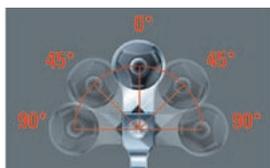
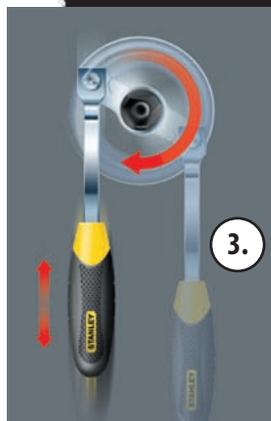
Угловой шаг трещотки - 5°. Гарантирует оптимальную точность работы при любых условиях.



МЕХАНИЗМ БЫСТРОЙ СМЕНЫ ГОЛОВОК



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ И РУКОЯТКИ С ТРЕЩОТКОЙ



РУКОЯТКА С ТРЕЩОТКОЙ С ГОЛОВКОЙ С РЕГУЛИРУЕМЫМ УГЛОМ НАКЛОНА

1. Шарнирное соединение головки позволяет эффективно работать в труднодоступных местах.
2. Эргономичная рукоятка из двухкомпонентного материала.
3. В положении свободного вращения данная рукоятка с трещоткой функционирует как коленчатый рычаг, что позволяет выполнять работу в 2 раза быстрее обычной рукоятки с трещоткой.



Механизм быстрой смены головок

ПОКРЫТИЕ

DynaGrip™
PRO

для оптимального комфорта

УДЛИНИТЕЛИ С ФИКСАТОРОМ



Фиксатор регулируется в пределах 1/4 от полного оборота и имеет насечки на поверхности для надежного хвата без проскальзываний, даже руками в масле.

РУКОЯТКА С ТРЕЩОТКОЙ С ВНУТРЕННИМ ОТВЕРСТИЕМ РАБОТАЕТ БЫСТРЕЕ ЧЕМ НАКИДНОЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ И УДОБНЕЕ, ЧЕМ ОБЫЧНАЯ РУКОЯТКА С ТРЕЩОТКОЙ



УМЕНЬШЕННЫЙ РАЗМЕР ГОЛОВКИ:
На 30% компактнее для более удобной работы в труднодоступных местах.

MAXI-DRIVE™

Для быстрого доступа к гайкам на длинных шпильках с винтовой резьбой. Комплекуются соответствующими головками различного размера.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЕ НАБОРЫ ГОЛОВОК

Бернард Шон, профессиональный строитель



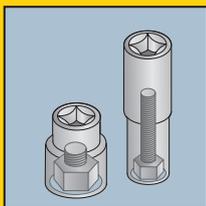
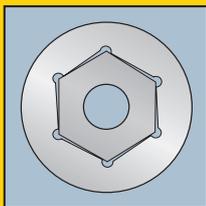
ТОРЦЕВЫЕ ГОЛОВКИ

Существует два вида профиля торцевых головок: 6- и 12-гранные. 12-гранный профиль более удобен в случае, когда гайка находится в месте с затрудненным доступом.

Головка с 6-гранным профилем способна выдержать большую нагрузку.

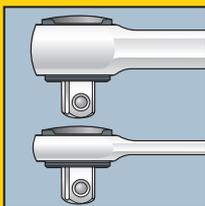
Профиль MaxiDrive более эффективен, а также предлагает защиту как крепежного элемента, так и стенки головки за счет того, что крутящий момент прикладывается не к самым углам гайки, которые наиболее подвержены износу.

Предлагаются головки стандартной длины, подходящие для большинства применений, а также удлиненные, удобные для работы с гайками, установленными на длинные винты.



РУКОЯТКИ С ТРЕЩОТКОЙ

Крутящий момент передается головке от рукоятки через квадратное углубление в хвостовой части головки, выполненное ковкой при ее изготовлении. Размер этого квадрата зависит от размера головок и обычно равен 1/4", 3/8" или 1/2". В ассортименте имеются наборы как для каждого из этих размеров в отдельности, так и для нескольких одновременно, что дает возможность работать с помощью одного набора с крепежными элементами от 4 мм до 32 мм. Рукоятки с трещоткой "Stanley MicroTough" имеют храповый механизм с мелкими зубьями, что обеспечивает плавное действие и большее удобство при работе с крепежными элементами,



находящимися в местах с затрудненным доступом. Грушевидная форма головки таких рукояток имеет на 20 – 30% меньшие размеры по сравнению с

головками стандартных рукояток, шаг механизма – 5°. Если Вам необходимо регулярно работать с неудобно расположенными крепежными элементами, возможно, следует рассмотреть вариант приобретения рукоятки с поворотной головкой, имеющей 5 различных рабочих положений.

При работе руками, испачканными маслом, важным преимуществом является наличие функции быстрого отсоединения торцевой головки.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СОВЕТ 1

Для эффективного использования торцевых головок необходимо чувствовать как гайка навинчивается на резьбу болта или винта. Если гайка не вращается плавно, следует проверить, не повреждена ли резьба, а также убедиться в том, что размер резьбы гайки соответствует размеру болта.

СОВЕТ 2

Закрутите гайку пальцами до упора, а затем воспользуйтесь торцевой головкой для ее окончательного затягивания. В нормальных условиях не следует стремиться перетягивать крепежные элементы.

СОВЕТ 3

Размер рукоятки с трещоткой соответствует размерам головок, входящих в набор, что позволяет минимизировать вероятность повреждения крепежных элементов. Во всех случаях, когда это возможно, тяните рукоятку на себя для лучшего контроля процесса.

СОВЕТ 4

Если по функциональным причинам или по соображениям безопасности важно точное значение крутящего момента при установке гайки, следует использовать динамометрический ключ.

СОВЕТ 5

Убедитесь, что размер головки соответствует размеру крепежного элемента. Даже если головка лишь немного больше гайки, результатом может стать повреждение углов крепежного элемента, что может затруднить в дальнейшем его откручивание.



ГЛАВНЫЙ СОВЕТ

Если Вам требуется работать с крепежным элементом, установленным в неудобном месте, лучше выбрать удлинитель с фиксатором, что позволит Вам исключить риск потерять головку, задев ею за какие-либо элементы конструкции.

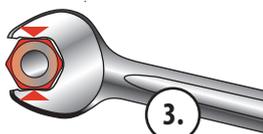
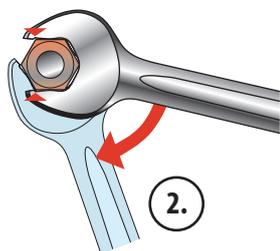
КОМБИНИРОВАННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ

ПРОФИЛЬ

MAX-DRIVE plus



1. Эксклюзивный профиль губок ключа гарантирует надежное сцепление ключа с гайкой.
2. Опасность произвольного соскальзывания ключа с гайки практически отсутствует.
3. Поскольку основное усилие прикладывается к средним частям граней гайки, а не к их углам, то риск повреждения крепежа сведен к минимуму.



“БЫСТРЫЕ” КОМБИНИРОВАННЫЕ КЛЮЧИ

Позволяют ускорить работу, действуя как храповый механизм, без отсоединения ключа от крепежа. Незаменимы в труднодоступных местах.



КОМБИНИРОВАННЫЕ КЛЮЧИ С ТРЕЩОТКОЙ

Имеют эффективность и скорость работы сравнимые с рукояткой с трещоткой. Закручивание и откручивание гаек производится без снятия ключа с гайки. Угловой шаг трещотки - 5°.



ШЕСТИГРАННЫЕ КЛЮЧИ С РУКОЯТКОЙ HexGrip

Шестигранные ключи с полусферической головкой. Универсальная рукоятка позволяет изменять форму хвата ключей: Г-образная - для приложения максимального усилия, Т-образная - для приложения точного момента к крепежу. При этом угол закручивания/откручивания составляет 25°.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ЛУЧШИЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СУЩЕСТВУЮТ 4 ОСНОВНЫХ ГРУППЫ ГАЕЧНЫХ КЛЮЧЕЙ:

КОМБИНИРОВАННЫЕ КЛЮЧИ

Эти ключи сочетают в себе рожковый и накидной ключи одного размера. Головка рожкового ключа отклонена на 15°, что позволяет оператору работать даже с крепежными элементами, находящимися в местах с затрудненным доступом. Головка накидного ключа с 12-гранным профилем также отклонена на 15° от горизонтали, и это дает возможность держать ключ без риска повреждения суставов пальцев.

РОЖКОВЫЕ КЛЮЧИ

Обе головки таких ключей отклонены на 15°. Конструкция рожкового ключа позволяет использовать его для работы с трубами, когда доступ к крепежному элементу возможен только сбоку. Для большей универсальности следует выбирать ключи с тонким профилем.

НАКИДНЫЕ КЛЮЧИ

Головки этих ключей имеют изгиб 70° или 75° для лучшего доступа к крепежным элементам и безопасности для рук при работе. По сравнению с рожковыми ключами позволяют прикладывать больший крутящий момент при меньшем риске повреждения крепежного элемента.



РАЗВОДНЫЕ КЛЮЧИ

Такие ключи следует использовать очень аккуратно, поскольку существует вероятность повреждения крепежных элементов, однако они по-прежнему являются очень полезным инструментом.

Помимо 4-х основных типов ключей существуют специальные, предназначенные для определенных конкретных применений.

Комбинированные ключи со встроенным в головку храповым механизмом с шагом 5° градусов, позволяющим работать в труднодоступных местах. Головка рожкового ключа позволяет работать с крепежными элементами, доступными только сбоку, а не сверху.

Комбинированный ключ "Accelerator" – профиль губок головки рожкового ключа имеет инновационную форму, позволяющую захватывать и освобождать крепежный элемент не снимая с него ключа.

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бернард Шон, профессиональный строитель



СОВЕТ 1

Рожковый ключ предназначен для использования в тех случаях, когда доступ к крепежному элементу ограничен или возможен только сбоку, например, при работе с трубами.

СОВЕТ 2

Если имеется доступ, всегда выбирайте накидной ключ для начального ослабления или финишного затягивания гайки. Это позволяет приложить большое усилие, обеспечив надежный захват, и снизить риск повреждения гайки.

СОВЕТ 3

При откручивании "прикипевшей" или ржавой гайки никогда не используйте молоток или трубу для увеличения рычага. Вы можете повредить как ключ, так и гайку. В таких случаях рекомендуется воспользоваться проникающей смазкой.

СОВЕТ 4

Вне зависимости от того, затягиваете ли Вы или ослабляете гайку, следует тянуть ключ на себя, при этом снижается риск получения травмы в случае его соскальзывания.

СОВЕТ 5

Для наилучшего использования разводного ключа не следует выбирать ключ размера большего, чем того требует крепежный элемент. Сведите губки ключа на гранях гайки и слегка подвигайте его вперед-назад, подтягивая регулировочный винт до тех пор, пока ключ не сядет плотно и не перестанет двигаться на гайке. Это позволит минимизировать возможные повреждения гайки.

СОВЕТ 6

Всегда располагайте разводной ключ так, чтобы усилие прикладывалось к его неподвижной губке.



БЕЗОПАСНОСТЬ

- Никогда не используйте молоток для приложения к гайке дополнительного крутящего момента.
- Не используйте рожковый или разводной ключ для откручивания "прикипевших" гаек или для финальной затяжки гаек - для этих целей следует применять накидной ключ.
- Не допускайте попадания масла на ключи для предотвращения их последующего соскальзывания с крепежных элементов.



“

Профессионалы часто говорят, что им приходится тратить много времени на реорганизацию внутреннего пространства ящика для инструмента в зависимости от работ, которые предстоит выполнять в каждый конкретный день. Мы предложили решение этой проблемы, разработав конструкцию ящика со сменными органайзерами. Нажав на кнопку, Вы можете получить открытый ящик для электроинструмента длиной 60 см и органайзер той же длины, оба с переставными перегородками.

”

ЯЩИКИ, СУМКИ, РЕМНИ



Большие ящики с колесами предлагают огромный выбор опций для хранения всех возможных инструментов и принадлежностей.



РАЗНООБРАЗИЕ ОПЦИЙ

Большой выбор ящиков с колесами объемом от 50 до 190 литров с корпусом из полипропилена и металла. Каждая модель представляет собой очень прочную качественную систему для хранения, предназначенную для профессионального использования.

Различные типы систем:

инструментальные ящики, ящики для электроинструмента и органайзеры с различными отделениями и секциями. Большой выбор размеров, цветовых решений, материалов, с дополнительными секциями или без них, с металлическими или пластмассовыми замками и т.д.

Разнообразие мобильных козел, имеющие самое лучшее соотношение вес/прочность благодаря уникальному дизайну и прочному материалу, из которого они изготавливаются - полипропилену. Ассортиментный ряд козел представлен от самых простых складных моделей до моделей с телескопическими ногами с большой нагрузочной способностью.



ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Телескопические ноги обеспечивают пользователю дополнительную простоту и удобство в работе даже на неровных поверхностях.

ПОКРЫТИЕ

DynaGrip™
PRO

Для оптимального комфорта



ЛАЗЕРНЫЕ ДАЛЬНОМЕРЫ



ЛАЗЕРНЫЕ ДАЛЬНОМЕРЫ TLM 210i и TLM 160i

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, ЭКОНОМЯЩИЕ ВРЕМЯ

Для наружных и внутренних работ.
 Легкие, компактные, ударопрочные, удобные в использовании.
 Идеальны для оценки себестоимости работ и материалов.
 Облегчает проведение измерительных и проверочных работ.
 Понятные и эффективные меню, облегчающие работу.

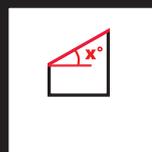
- Функция непрерывного измерения.
- Измерение углов и определение уклонов (TLM 210i).
- Функция сканирования.
- Подсветка дисплея.
- Таймер. Функция памяти.
- Функция сложения и вычитания.
- Визир (TLM 210i).



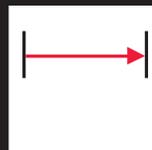
Оценка высот



Измерение углов



Определение уклонов



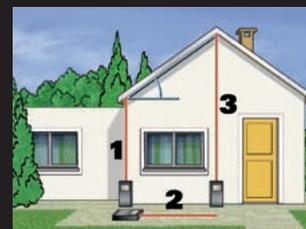
Измерение расстояний



Определение площадей



Определение объемов



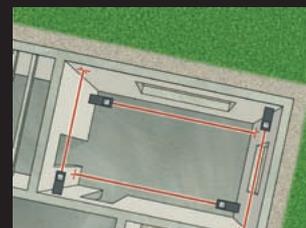
ОПРЕДЕЛЕНИЕ УКЛОНОВ



ИЗМЕРЕНИЕ РАССТОЯНИЙ



ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВЫСОТЫ:
по двум или трем точкам



ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЕРИМЕТРА



ОПЦИЯ СКАНИРОВАНИЯ:
Задание минимального или максимального расстояния для сканирования

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЛУЧШИЙ ЛАЗЕР ДЛЯ РАБОТЫ

Бернард Шон, профессиональный строитель



5 ОСНОВНЫХ ТИПОВ ЛАЗЕРНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



Оптические нивелиры



Вращающиеся лазеры



С крестовой проекцией



С линейной проекцией



С точечной проекцией

4 ОСНОВНЫХ ФУНКЦИИ ЛАЗЕРНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



Разметка углов и уклонов



Выставление прямых углов



Формирование вертикальной проекции от пола до потолка



Выравнивание по вертикали и горизонталм

ЧТО ТАКОЕ ЛАЗЕР?

Лазер – от английского "light amplification by simulated emission of radiation" – усиление света посредством вынужденного излучения. Для создания лазерного луча – концентрированного луча света одной длины волны используется лазерный диод. Чем короче длина волны, тем ярче и лучше видимым является лазерный луч. Лазеры в устройствах Stanley имеют стандартную длину волны 635 нм, что позволяет получать максимальную дальность работы до 700 м, кроме того, используется также новая технология применения лазеров с зеленым лучом с длиной волны 525 нм, обеспечивающая формирование еще более яркого луча.

КЛАСС ЗАЩИТЫ

Для работы в условиях запыленности и высокой влажности важно, чтобы конструкция прибора обеспечивала необходимую защиту от этих факторов. Изделия Stanley, в зависимости от модели, имеют класс защиты IP54 (пыле- и брызгозащита) или IP57 (пылезащита и полная водозащита).

ОПАСНЫ ЛИ ЛАЗЕРЫ?

В зависимости от потенциальной опасности для здоровья, лазеры делятся на 4 класса. В приборах Stanley применяются лазеры классов от 1 до 2М, определяемые как малоопасные или неопасные.

Класс 1 – Не несущие биологической опасности.

Класс 2 – Возможно нанесение ущерба здоровью человека, если лазерный луч длительное время направлен точно в зрачок глаза.

Класс 2М – Лазер имеет расходящийся луч и может быть опасен только в том случае, если перед глазом расположен оптический инструмент, например, линза.