



Contractors Tools - Outils -  
Einsteckwerkzeuge - Accesorios - Utensili



### **Introduction**

This catalogue presents a selection of the P&V range of quality contractors tools which have been developed for a wide range of applications including road breaking, asphalt cutting, digging, trenching, tamping and all types of demolition work.

Padley & Venables have over 92 years experience in the manufacture of forged shank breaker tools, pick hammer tools, plug drills and studded equipment, and is renowned internationally for its commitment to quality and customer service.

The Company have achieved the BS EN ISO 9001 British Standards Accreditation for its Quality Management System.

P&V's quality products are available worldwide through the Company's network of officially appointed agents and distributors.

### **Introduction**

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

*Padley & Venables bénéficie d'une expérience de plus de 92 années dans la fabrication d'outils de choc à colerette forgée, de pics, de burins, d'outils de foration et d'équipements de fixation, et est internationalement reconnue pour ses exigences de qualité et de service pour sa clientèle. La Société a obtenu les certifications anglaises BS EN ISO 9001 pour son système de gestion de la qualité.*

*Les produits de qualité de P&V sont disponibles dans le monde entier grâce à son réseau d'agents exclusifs et de distributeurs agréés.*

### **Einleitung**

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

Padley & Venables ist ein führendes Unternehmen im Bereich der Werkzeugtechnik, mit über 92 Jahren Hartmetallerfahrung in der Herstellung von Werkzeugen für Bergbau, Tiefbau, Tunnelbau, Steinbruch und Steinbearbeitung.

Padley & Venables qualitätsgesteuerte Herstellungen sind auf folgende internationale Standarten abgestimmt: BS EN ISO 9001.

Padley & Venables bewährte Qualitätsprodukte sind weltweit über ein autorisiertes Händlernetz verfügbar.

### **Introduccion**

*Este catalogo constituye una seleccion de la gama de utiles, de calidad contrastada, que P&V ha desarrollado para una amplia variedad de aplicaciones como son: trabajo con martillos rompedores, corte en asfalto, zanjeo, apisonado y todo tipo de trabajos de demolicion.*

*Padley & Venables tiene mas de 92 años de experiencia en la fabricacion de herramientas de acero forjado para martillos rompedores, martillos picadores, de picas y barrenas de corte roscado.*

*La compañía es universalmente conocida por su compromiso con la calidad y servicio al cliente.*

*P&V ha obtenido las certificaciones British Standards Accreditation BS EN ISO 9001, por su sistema de direccion de calidad (quality management system).*

*La gama P&V de productos de calidad esta disponible en todo el mundo a traves de la red propia o de agentes y distribuidores oficiales.*

### **Introduzione**

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

Padley & Venables vantano un'esperienza di oltre 92 anni nella costruzione di utensili forgiati (Utensili da demolizione, scalpelli, perforatori da roccia etc) e gode di grande prestigio internazionale sia per l'alta qualità del prodotto sia per il servizio alla clientela.

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

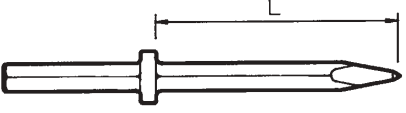
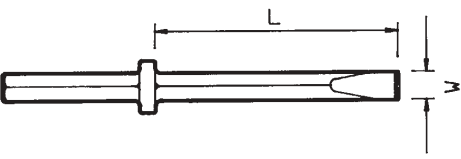

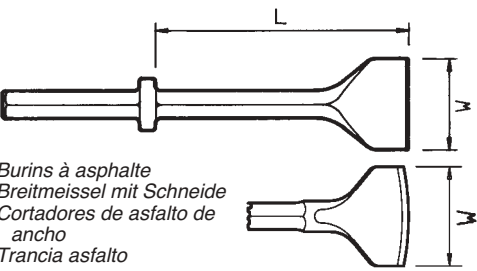
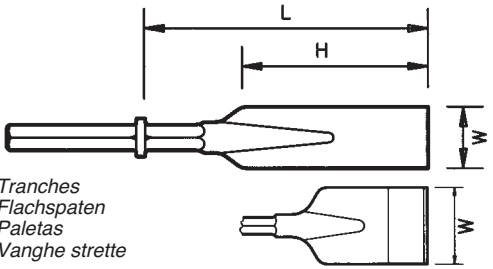
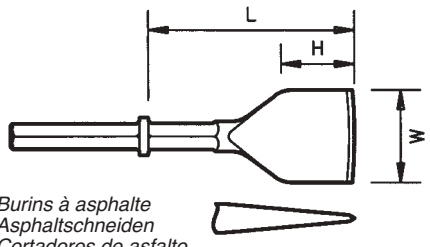
I prodotti di qualità P&V sono disponibili a livello mondiale mediante una vasta rete di agenti e distributori ufficiali.

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

32mm (1 1/4") HEXAGON

**P&V**

32x160mm (6 1/4" x 1 1/4") HEXAGON SHANK

		H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs		
				mm	ins				
<b>Moil Points</b>	 <p><i>Pics</i> <i>Spitzzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i></p>			300	12	<b>103001</b>	3.0		
				380	15			<b>103002</b>	3.5
				450	18			<b>103003</b>	4.0
				600	24			<b>103004</b>	5.0
				900	36			<b>103007</b>	7.0
				1000	39			<b>103008</b>	7.5
				1200	48			<b>103009</b>	9.0
				1500	60			<b>103030</b>	11.0
				2000	78			<b>103025</b>	14.0
				<b>Chisels</b>	 <p><i>Burins étroits</i> <i>Abbauflachmeissel</i> <i>Herramientas en cincel</i> <i>Utensili a scalpello</i></p>				35mm (1 3/8")
380	15	<b>104002</b>	3.5						
450	18	<b>104003</b>	4.0						
600	24	<b>104004</b>	5.0						
900	36	<b>104005</b>	7.0						
1000	39	<b>104045</b>	7.5						
1200	48	<b>104006</b>	9.0						
1500	60	<b>104007</b>	11.0						
2000	78	<b>104009</b>	14.0						
<b>Easibust</b>	 <p><i>Pics</i> <i>Spitzzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i></p>					350	14		
<b>Asphalt Cutters</b>	 <p><i>Burins à asphalte</i> <i>Breitmeissel mit Schneide</i> <i>Cortadores de asfalto de ancho</i> <i>Trancia asfalto</i></p>		75mm (3")	380	15	<b>133002</b>	4.0		
				450	18			<b>133003</b>	4.5
			125mm (5")	380	15	<b>134001</b>	4.4		
<b>Digger Steels</b>	 <p><i>Tranches</i> <i>Flachspaten</i> <i>Paletas</i> <i>Vanghe strette</i></p>	230mm (9")	75mm (3")	350	14	<b>174002</b>	4.7		
				200mm (8")	125mm (5")			330	13
<b>Tarmac Cutter</b>	 <p><i>Burins à asphalte</i> <i>Asphaltsschneiden</i> <i>Cortadores de asfalto</i> <i>Trancia asfalto</i></p>	140mm (5 1/2")	115mm (4 1/2")	250	10	<b>174004</b>	4.1		

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

32mm (1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" ) HEXAGON *continued*



32x160mm (6<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" x1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" ) HEXAGON SHANK

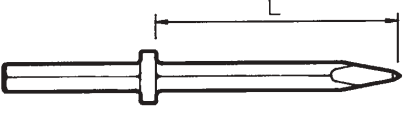
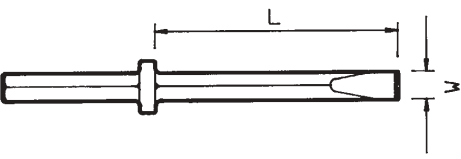

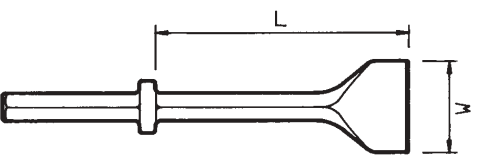
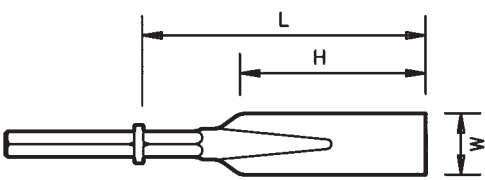
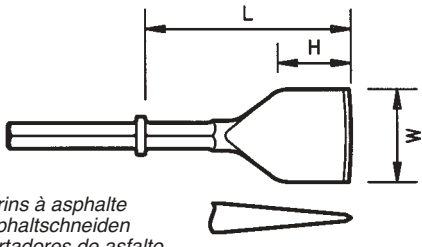
		H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
				mm	ins		
<b>Clay Spade</b>	<p>Bêches courbes à argile Lehmspaten mit gewölbten Blatt Palas Vanghe curvate</p>	200mm (8")	140mm (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " )	380	15	<b>188001</b>	7.4
<b>Plug</b>		To fit hole diameter 45mm (1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " )		450	18	<b>152001</b>	4.2
<b>Feathers</b>	<p>Coins et éclateurs Sprengmeissel und Federn Clavijas y juegos de cuñas Spaccarocce: gambo conico e coppia ganasce</p>			300 380 450	12 15 18	<b>161004</b> <b>161005</b> <b>161006</b>	3.0 3.6 4.2
<b>Rammer Stem</b>	<p>Emmanchements amovibles Stampfuss Stiele Porta pisón Gambi</p>			230	9	<b>201004</b>	3.3
<b>Rammer Pads</b>	<p>Fouloirs Stampfüsse Pisones Pilette</p>	Diameter		175 125	7 5	<b>202001</b> <b>202002</b>	6.9 5.0

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

28mm (1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>" ) HEXAGON

**P&V**

28x160mm (6<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" x1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>" ) HEXAGON SHANK

		H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs		
				mm	ins				
<b>Moil Points</b>	 <p><i>Pics</i> <i>Spitzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i></p>			300	12	<b>101001</b>	2.6		
				380	15			<b>101002</b>	2.9
				450	18			<b>101003</b>	3.3
				600	24			<b>101004</b>	4.2
				900	36			<b>101006</b>	6.0
				1200	48			<b>101007</b>	7.7
				1500	60			<b>101028</b>	9.4
				1800	72			<b>101009</b>	11.0
				2000	78			<b>101022</b>	11.9
<b>Chisels</b>	 <p><i>Burins étroits</i> <i>Abbauflachmeissel</i> <i>Herramientas en cincel</i> <i>Utensili a scalpello</i></p>		32mm (1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " )	300	12	<b>102001</b>	2.6		
				380	15			<b>102002</b>	2.9
				450	18			<b>102003</b>	3.3
				600	24			<b>102004</b>	4.2
				900	36			<b>102006</b>	6.0
				1200	48			<b>102007</b>	7.7
				1500	60			<b>102018</b>	9.4
				1800	72			<b>102028</b>	11.0
				2000	78			<b>102009</b>	11.9
<b>Easibust</b>	 <p><i>Pics</i> <i>Spitzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i></p>			350	14	<b>121001</b>	3.2		
<b>Asphalt Cutters</b>	 <p><i>Burins à asphalte</i> <i>Breitmeissel mit Schneide</i> <i>Cortadores de asfalto de ancho</i> <i>Trancia asfalto</i></p>		75mm (3")	380	15	<b>131002</b>	3.3		
				450	18			<b>131003</b>	3.8
			125mm (5")	380	15	<b>135010</b>	3.7		
<b>Digger Steels</b>	 <p><i>Tranches</i> <i>Flachspaten</i> <i>Paletas</i> <i>Vanghe strette</i></p>	230mm (9")	75mm (3")	350	14	<b>173003</b>	3.8		
				200mm (8")	125mm (5")			330	13
<b>Tarmac Cutter</b>	 <p><i>Burins à asphalte</i> <i>Asphaltsschneiden</i> <i>Cortadores de asfalto</i> <i>Trancia asfalto</i></p>	140mm (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " )	115mm (4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " )	250	10	<b>173005</b>	3.7		

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

28mm (1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>" ) HEXAGON *continued*



28x160mm (6<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" x1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>" ) HEXAGON SHANK

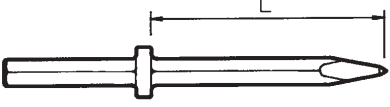
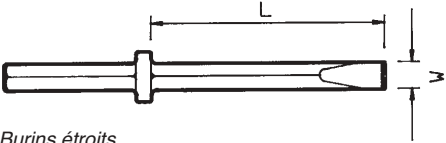
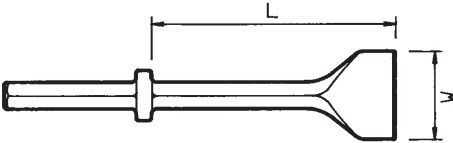
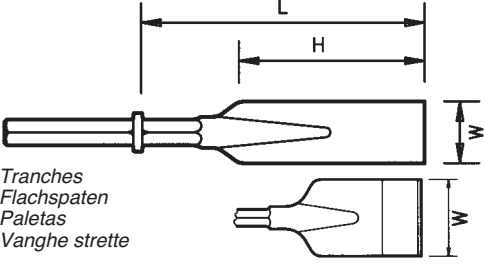
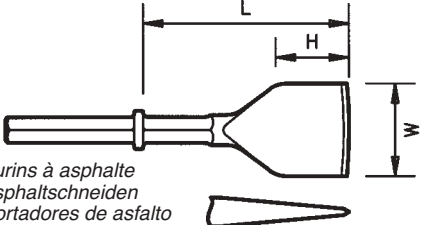
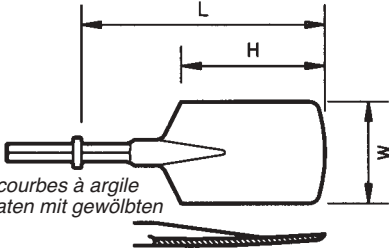
		H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
				mm	ins		
<b>Clay Spade</b>	<p><i>Bêches courbes à argile Lehmspaten mit gewölbten Blatt Palas Vanghe curvate</i></p>	200mm (7 <sup>11</sup> / <sub>16</sub> " )	130mm (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " )	415	16 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	<b>186001</b>	7.0
<b>Plug</b>		To fit hole diameter 45mm (1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " )		450	18	<b>151003</b>	4.2
<b>Feathers</b>	<p><i>Coins et éclateurs Sprengmeissel und Federn Clavijas y juegos de cuñas Spaccarocce: gambo conico e coppia ganasce</i></p>			300	12	<b>161004</b>	3.0
				380	15	<b>151005</b>	3.6
				450	18	<b>161006</b>	4.2
<b>Rammer Stem</b>	<p><i>Emmanchements amovibles Stampfuss Stiele Porta pisón Gambi</i></p>			230	9	<b>201003</b>	3.1
<b>Rammer Pads</b>	<p><i>Fouloirs Stampfüss Pisones Pilette</i></p>	Diameter		175	7	<b>202001</b>	6.9
				125	5	<b>702002</b>	5.0

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

25mm (1") HEXAGON

**P&V**

25x108mm (4<sup>1</sup>/<sub>4</sub>"x1") HEXAGON SHANK

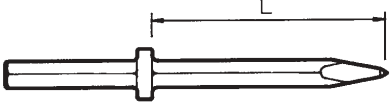
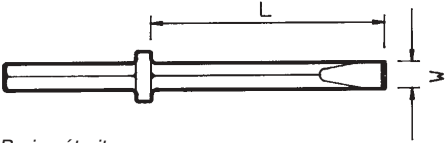
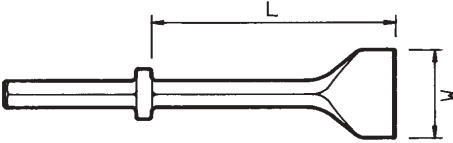
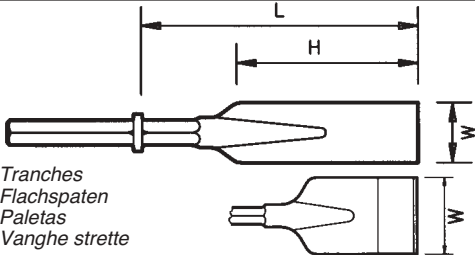
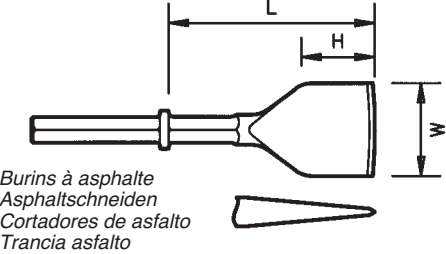
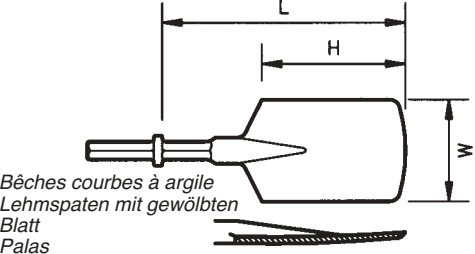
	H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
			mm	ins		
<b>Moil Points</b>    <i>Pics</i> <i>Spitzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i>			380	15	<b>113003</b>	2.0
			450	18	<b>113004</b>	2.4
			600	24	<b>113005</b>	3.2
			900	36	<b>113010</b>	4.8
			1200	48	<b>113029</b>	5.9
			1500	60	<b>113013</b>	7.1
			1800	72	<b>113019</b>	8.2
<b>Chisels</b>    <i>Burins étroits</i> <i>Abbaufachmeissel</i> <i>Herramientas en cincel</i> <i>Utensili a scalpello</i>		29mm (1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> "	380	15	<b>114005</b>	2.0
			450	18	<b>114006</b>	2.4
			600	24	<b>114007</b>	3.2
			900	36	<b>114012</b>	4.8
			1200	48	<b>114008</b>	5.9
			1500	60	<b>114015</b>	7.1
			1800	72	<b>114009</b>	8.2
<b>Asphalt Cutter</b>    <i>Burins à asphalte</i> <i>Breitmeissel mit Schneide</i> <i>Cortadores de asfalto de ancho</i> <i>Trancia asfalto</i>		75mm (3")	380	15	<b>142004</b>	2.3
<b>Digger Steels</b>    <i>Tranches</i> <i>Flachspaten</i> <i>Paletas</i> <i>Vanghe strette</i>	230mm (9")	75mm (3")	350	14	<b>172007</b>	3.2
	200mm (8")	125mm (5")	330	13	<b>172004</b>	3.0
<b>Tarmac Cutter</b>    <i>Burins à asphalte</i> <i>Asphalt-schneiden</i> <i>Cortadores de asfalto</i> <i>Trancia asfalto</i>	140mm (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	115mm (4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	250	10	<b>172024</b>	3.5
<b>Clay Spade</b>    <i>Bêches courbes à argile</i> <i>Lehmspaten mit gewölbten Blatt</i> <i>Palas</i> <i>Vanghe curvate</i>	200mm (8")	130mm (5")	380	15	<b>184003</b>	3.8

# FORGED SHANK BREAKER TOOLS

22mm (7/8") HEXAGON

**P&V**

22x83mm (3 1/4" x 7/8") HEXAGON SHANK

	H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
			mm	ins		
<b>Moil Points</b>    <i>Pics</i> <i>Spitzzeisen</i> <i>Punteros</i> <i>Utensili a punta</i>			380	15	<b>111004</b>	1.5
			450	18	<b>111005</b>	1.9
			600	24	<b>111006</b>	2.7
			900	36	<b>111007</b>	3.6
			1200	48	<b>111060</b>	4.5
			1500	60	<b>111075</b>	5.5
			1800	72	<b>111038</b>	6.5
<b>Chisels</b>    <i>Burins étroits</i> <i>Abbaufachmeissel</i> <i>Herramientas en cincel</i> <i>Utensili a scalpello</i>		25mm (1")	380	15	<b>112003</b>	1.5
			450	18	<b>112004</b>	1.9
			600	24	<b>112005</b>	2.7
			900	36	<b>112025</b>	3.6
			1200	48	<b>112027</b>	4.5
			1500	60	<b>112022</b>	5.5
			1800	72	<b>112026</b>	6.5
<b>Asphalt Cutter</b>    <i>Burins à asphalte</i> <i>Breitmeissel mit Schneide</i> <i>Cortadores de asfalto de ancho</i> <i>Trancia asfalto</i>		75mm (3")	380	15	<b>141007</b>	1.8
<b>Digger Steels</b>    <i>Tranches</i> <i>Flachspaten</i> <i>Paletas</i> <i>Vanghe strette</i>	230mm (9")	75mm (3")	350	14	<b>171004</b>	3.0
	200mm (8")	125mm (5")	330	13	<b>171012</b>	3.0
<b>Tarmac Cutter</b>    <i>Burins à asphalte</i> <i>Asphalt-schneiden</i> <i>Cortadores de asfalto</i> <i>Trancia asfalto</i>	140mm (5 1/2")	115mm (4 1/2")	250	10	<b>171032</b>	3.5
<b>Clay Spades</b>    <i>Bêches courbes à argile</i> <i>Lehm spatens mit gewölbten Blatt</i> <i>Palas</i> <i>Vanghe curvate</i>	200mm (8")	130mm (5")	380	15	<b>182007</b>	3.8
	140mm (5 1/2")	100mm (4")	380	15	<b>182018</b>	3.1



# FORGED SHANK BREAKER TOOLS



19mm ( $\frac{3}{4}$ " ) HEXAGON

19x50mm ( 2" x  $\frac{3}{4}$ " ) HEXAGON SHANK

		H	W	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
				mm	ins		
<b>Moil Points</b>				250	10	<b>110002</b> <b>110006</b>	0.9 1.3
				450	18		
<b>Chisels</b>			22mm ( $\frac{7}{8}$ " )	250	10	<b>110003</b> <b>110004</b>	0.9 1.3
				450	18		
<b>Wide Chisel</b>			60mm ( $2\frac{3}{8}$ " )	250	10	<b>110031</b>	1.2

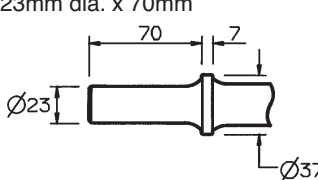
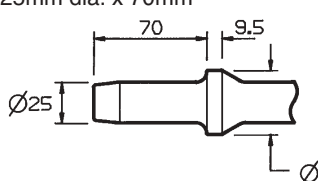
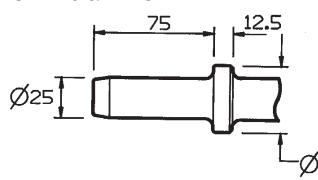
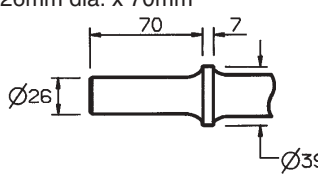
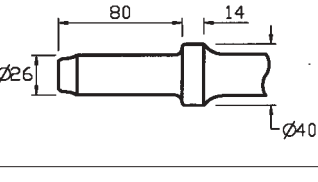
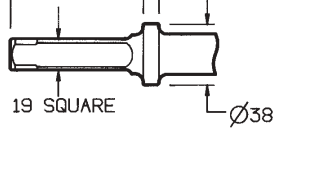
*Pics  
Spitzzeisen  
Punteros  
Utensili a punta*

*Burins étroits  
Abbaufachmeissel  
Herramientas en cincel  
Utensili a scalpello*

*Burins larges  
Breitmeissel  
Cincel de filo ancho  
Scalpello largo*

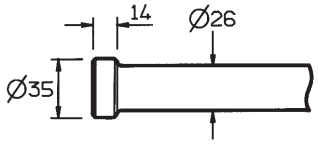
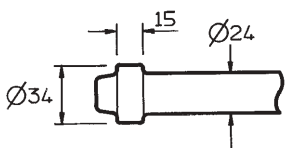
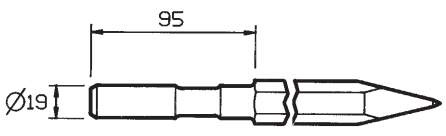


# PICK HAMMER TOOLS



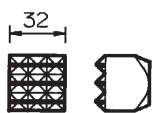
	Shank Type	To Fit Machine(s)	Overall Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
			mm	ins		
<b>Point</b>	23mm dia. x 70mm 	Maco Meudon P105, P32 Montabert Delta 6, 6S Compair DP7/23	400	16	<b>211060</b>	1.8
<b>Point</b>	25mm dia. x 70mm 	Compair PWD2/PW2	450	18	<b>211066</b>	2.0
<b>Point</b>	25mm dia. x 75mm 	Atlas Copco TEX 10/11DC Böhler A7, U9, U10, U12 Compair DP7G, ZITEC 9 Flottman CE07, CE12, CJ12, Montabert DELTA 8S/12/12S CP/Premag A8K, A10K, A12K Sig PLA9/10/12 Thor 16P	425	16 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>211001</b>	1.9
<b>Chisel</b>			425	16 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>211113</b>	1.9
<b>Point</b>	26mm dia. x 70mm 	Maco Meudon P43C Montabert DELTA 12S	420	16 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	<b>211010</b>	1.9
<b>Point</b>	26mm dia. x 80mm 	Toku TCA-7	400	15 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>211311</b>	1.7
<b>Chisel</b>			400	15 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>211318</b>	1.7
<b>Point</b>	19mm square x 82.5mm 	CP (Premag) FL22, CP111	400	16	<b>215022</b>	1.8
<b>Chisel</b>			400	16	<b>215015</b>	1.8
<b>Clay Spades</b>		<b>Blade sizes</b> { W = 100mm (4") H = 140mm (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ") W = 130mm (5") H = 200mm (8")	400	16	<b>195016</b>	3.2
			400	16	<b>195021</b>	3.4

# PICK HAMMER TOOLS

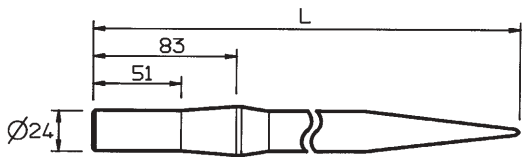
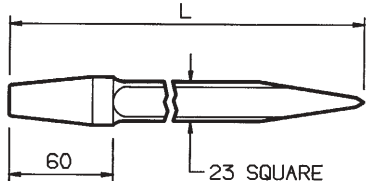


	Shank Type	To Fit Machine(s)	Overall Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs
			mm	ins		
<b>Point</b>	Shankless 	Hausherr	375	14 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>212007</b>	2.0
<b>Point</b>	Hump shank 	La Croix M37B	350	13 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>212028</b>	1.4
<b>Point with Flutes</b>			350	13 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>212033</b>	1.4
<b>Point</b>	19mm dia. x 95mm 	Chicago Pneumatic CP9	250	10	<b>243039</b>	0.8
<b>Chisel</b>			250	10	<b>243029</b>	0.8
<b>Stone Dressing Stem</b>			225	9	<b>243013</b>	0.9

# STONE DRESSING PADS

<b>All Steel</b>			32mm	Square	<b>303004</b>	0.3
<b>Carbide</b>			32mm	Square	<b>304011</b>	0.4

# RIVET BUSTER TOOLS

<b>Round &amp; Tapered Shank</b> 	265	10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	<b>271030</b>	1.6
	455	18		
<b>Tapered Shank</b> 	250	9 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<b>271020</b>	1.6

# PLUG DRILLS



Machine Type	Shank Type	Bit Diameter		Drill Depth		Length (L)		Catalogue Number	Weight kgs
		mm	ins	mm	ins	mm	ins		
CP9 ZITEC 3300 DKR32R	19mm dia. x 95mm 	13	1/2	210	8 1/4	330	13	<b>311001</b>	0.7
		16	5/8	210	8 1/4	330	13	<b>311002</b>	0.7
		19	3/4	210	8 1/4	330	13	<b>311003</b>	0.7
		19	3/4	305	12	430	17	<b>311012</b>	1.1
		22	7/8	210	8 1/4	330	13	<b>311004</b>	0.8
		22	7/8	305	12	430	17	<b>311013</b>	1.2
		25	1	210	8 1/4	330	13	<b>311005</b>	0.8
		25	1	305	12	430	17	<b>311014</b>	1.2
		28	1 1/8	210	8 1/4	330	13	<b>311006</b>	0.8
		28	1 1/8	305	12	430	17	<b>311015</b>	1.2
		32	1 1/4	210	8 1/4	330	13	<b>311007</b>	0.9
		32	1 1/4	305	12	430	17	<b>311017</b>	1.3
		35	1 3/8	210	8 1/4	330	13	<b>311008</b>	0.9
		35	1 3/8	305	12	430	17	<b>311018</b>	1.3
		38	1 1/2	210	8 1/4	330	13	<b>311009</b>	0.9
		38	1 1/2	305	12	430	17	<b>311019</b>	1.3
		41	1 5/8	210	8 1/4	330	13	<b>311010</b>	1.0
		41	1 5/8	305	12	430	17	<b>311020</b>	1.4
		45	1 3/4	210	8 1/4	330	13	<b>311011</b>	1.0
		45	1 3/4	305	12	430	17	<b>311021</b>	1.4

# POPPING STEMS

	22mm Hexagon x 83mm	L					
		mm	ins				
	19	3/4	300	12	<b>5343-0319</b>	0.9	
	19	3/4	400	15 3/4		<b>5343-0419</b>	1.0
	19	3/4	500	19 5/8		<b>5343-0519</b>	1.2
	19	3/4	600	23 5/8		<b>5343-0619</b>	1.3
	22	7/8	300	12		<b>5343-0322</b>	1.1
	22	7/8	400	15 3/4	<b>5343-0422</b>	1.2	
	22	7/8	500	19 5/8	<b>5343-0522</b>	1.4	
	22	7/8	600	23 5/8	<b>5343-0622</b>	1.6	

	19	3/4	200	8	<b>5344-0219</b>	0.8	
	19	3/4	300	12		<b>5344-0319</b>	0.9
	19	3/4	400	15 3/4		<b>5344-0419</b>	1.0
	19	3/4	500	19 5/8		<b>5344-0519</b>	1.2
	19	3/4	600	23 5/8		<b>5344-0619</b>	1.3
	22	7/8	200	8	<b>5344-0222</b>	0.9	
	22	7/8	300	12	<b>5344-0322</b>	1.1	
	22	7/8	400	15 3/4	<b>5344-0422</b>	1.2	
	22	7/8	500	19 5/8	<b>5344-0522</b>	1.4	
	22	7/8	600	23 5/8	<b>5344-0622</b>	1.6	

# 19mm (3/4") STUD EQUIPMENT



		Bit Diameter		Catalogue Number	Weight Kgs
		mm	ins		
<b>BITS</b> <b>T.C. Tipped-Cross</b> (with spare studs)		35	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	4406-1435	0.5
		38	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4406-1438	0.6
		41	1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	4406-1441	0.6
		45	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	4406-1445	0.6
		48	1 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	4406-1448	0.7
		51	2	4406-1451	0.7
<b>All Steel-Cross</b>		35	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	4106-1435	0.2
		38	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4106-1438	0.2
		41	1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	4106-1441	0.2
		45	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	4106-1445	0.2
		48	1 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	4106-1448	0.2
		51	2	4106-1451	0.2

	Length (L)		Catalogue Number	Weight Kgs			
	mm	ft/ins					
<b>SHANK RODS 22mm (7/8") Hexagon Body</b> <b>82.5 x 22mm (3 1/4" x 7/8") Hexagon Shank</b>		305	1'	5113-0603	1.5		
		458	1' 6"	5113-0605	2.0		
		610	2'	5113-0606	2.4		
		763	2' 6"	5113-0608	3.0		
		915	3'	5113-0609	3.3		
		1220	4'	5113-0612	4.2		
		1525	5'	5113-0615	5.2		
		1830	6'	5113-0618	6.2		
		2435	8'	5113-0624	7.9		
		2740	9'	5113-0627	9.2		
		3050	10'	5113-0630	10.6		
		<b>108 x 22mm (4 1/4" x 7/8") Hexagon Shank</b>		305	1'	5114-0603	1.5
				458	1' 6"	5114-0605	2.0
610	2'			5114-0606	2.4		
763	2' 6"			5114-0608	3.0		
915	3'			5114-0609	3.3		
1220	4'			5114-0612	4.2		
1525	5'			5114-0615	5.2		
1830	6'			5114-0618	6.2		
2145	7'			5114-0621	7.0		
2435	8'			5114-0624	7.9		
2740	9'			5114-0627	9.2		
3050	10'			5114-0630	10.6		

### Warranty

Padley & Venables' tools are guaranteed against defects in raw material and manufacture. No other warranty is implied or expressed. The Company's liability in respect of any warranty claims is limited to replacement and does not extend to any other expenditure incurred or to any consequential damage. Warranty claims are subject to immediate notification of any problems and return of the goods to P&V under their Returned Goods System.

### Application

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

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

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

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

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

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

Avoid leverage particularly when working at full pressure.

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

### Reforging and Hardening of Breaker Steels

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

#### 1. Forging

Heat only 1 – 1½" of the point to a temperature not exceeding 950°C (bright red to orange) and then cool the point rapidly in oil.

#### 2. Hardening

Heat the point for 1½ – 2" only to a uniform temperature of 770 – 790°C (cherry red). After heating quench the whole of the point portion in water until the visible heat is lost (approximately eight seconds). Remove the tool and clean the point with a rubbing stone or emery and allow the residual heat to run back into the point until a brown to purple temper colour appears, then quench in water.

### Garantie

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

### Conseils d'utilisation

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

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

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

*Appliquer les règles de maintenance du matériel préconisées par le constructeur dans son guide d'utilisation. Les douilles d'emmanchement ainsi que les pistons doivent être contrôlés fréquemment et changés si nécessaire, pour éviter l'usure de l'emmanchement et d'éventuels dommages de la face de frappe. Une utilisation non conforme génère des problèmes. On ne doit utiliser des outils que pour l'usage pour lequel ils ont été conçus. Si vous avez le moindre doute, ou des questions sur l'outil à utiliser, consulter votre distributeur local, ou le représentant du fabricant.*

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

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

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

### Reforgeage et traitement thermique (ou durcissage) des aciers

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

#### 1. Reforgeage

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

#### 2. Trempe

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

### Gewährleistung

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

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

### Anwendung

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

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

Die Gebrauchsanweisung des Hammerherstellers ist stets zu befolgen.

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

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

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

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

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

## **Nachbehandlungsvorschrift**

### *Nachschleifen*

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

### *Nachschmieden*

Zum Nachschmieden muss die Arbeitsschneide ungefähr 25-38mm (1" -1/4") von der Schneide aus gerechnet erwärmt werden, wobei eine Temperatur von 950 Grad (hellrot-hellgelbrot) einzuhalten ist. Um Schmiedespannungen abzubauen, empfiehlt es sich die Werkzeuge mit der angeschmiedeten Schneide in Kieselgur oder Asche abzulegen.

### *Nachhärten*

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

### *Anlassen*

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

### *Nachschleifen*

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

## **Garantia**

*Las herramientas P&V estan garantizadas contra defectos tanto del material como del proceso de fabricacion. No existe otra garantia implicita o explicita. El compromiso de la compañía ante cualquier reclamacion se limita a la reposicion del material y no cubre ningun otro gasto en el que se haya incurrido ni los daños consecuentes.*

*las reclamaciones estan sujetas a la inmediata notificacion del problema, cualquier que sea y a la devolucion a P&V de los materiales segun su propio sistema de devolucion de mercancías (returned goods system).*

## **Utilizacion de Herramientas**

*En pocos casos los fallos de las herramientas pueden atribuirse a defectos de material o fabricacion, sino a mala utilizacion, o aplicacion incorrecta de las mismas. Las presentes recomendaciones ayudaran a prolongar la vida de las herramientas, contribuyendo a aumentar la seguridad del personal y mejorar los resultados.*

*Utilizar predas de proteccion, como son cascos, guantes reforzados, zapatos de seguridad y protecciones para cara y ojos.*

*Seguir las instrucciones y manuales de utilizacion del fabricante del martillo. No variar o suprimir ningun dispositivo de seguridad.*

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

*La utilizacion defectuosa de las herramientas es perjudicial. su empleo debe limitarse al proposito para el que fueron diseñados.*

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

*Las herramientas embotadas ocasionan esfuerzos de fatiga y roturas prematuras. Es importante mantener los cortes correctamente afilados.*

*Evitar hacer palanca con la herramienta, especialmente al trabajar con toda la presion.*

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

## **Reforjado y endurecido de las herramientas de los rompedores**

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

### **1. Forjado**

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

### **2. Endurecido**

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

## **Garanzia**

Gli utensili Padley & Venables sono garantiti contro i difetti di materiale e di manodopera. Nessun'altra garanzia è prevista o riconosciuta.

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

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

## **Uso ed impiego**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **Riforgiatura e tempera degli scalpelli**

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

### **1. Forgiatura**

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

### **2. Tempera**

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

Padley & Venables Ltd.  
Callywhite Lane, Dronfield, Sheffield S18 2XT, England  
Tel : Dronfield (01246) 299100  
Intl: +44 1246 299100 Fax: +44 1246 290354  
E-mail: sales@padven.demon.co.uk  
Website: www.padley-venables.com

