Punch And Chisel Use And Care Information

SAFETY:

When using punches or chisels ALWAYS protect your eyes from flying chips and debris by wearing SAFETY GOGGLES. This applies to both user and any bystanders. Ensure that your work area minimizes chips through the use of proper shielding to minimize potential contact with bystanders. Inspect punches and chisels before each use for damaged edges or mushroomed striking ends. DO NOT USE if any of these conditions exist. Punches and chisels can create sparks which can start a fire.

GRIP:

Use a punch and chisel holder (p/n PPC5A) to prevent hammer strikes to hands or fingers.

HAMMER SELECTION:

The face diameter of a hammer should be approximately 3/8 inch LARGER than the diameter of the striking end of a punch or chisel.

SWING:

ALWAYS swing in a direction away from the body...never towards it. Strike the punch or chisel in a PERPENDICULAR (SQUARE) manner so maximum force can be transferred to the work surface. Additionally, this reduces glancing strikes, potential mushrooming and provides a better sight line to the tool and work surface.

EDGE SHARPNESS:

A dull chisel will not cut well and an overly sharp chisel edge might chip or become damaged quickly. Use a Punch and Chisel Gauge (p/n PPC1A) to ensure the proper cutting/edge angle is maintained. The object being cut should be SOFTER than the chisel blade. Lightly tap the work surface/object with the chisel to verify that the chisel is harder than the work surface/object.

MATERIAL:

Choose the proper punch and chisel material type for the application. Steel alloy provides exceptional hardness and edge longevity. Bronze provides a softer material when working with objects that are more delicate and can be damaged more easily.

Identifying The Correct Type Of Punch Or Chisel To Use

Snap-on® offers a wide variety of punches and chisels from which to choose. To ensure safe use and optimal job performance, use the proper size and style of punch or chisel.

FLAT CHISELS:

Used for shearing, cutting or removing burrs. ALWAYS use the widest blade that will cover the area to be worked on. This will reduce tool wear and potential damage. DO NOT use the corners of the chisel since it will concentrate excessive stress on a small portion of the tool edge.

HALF ROUND NOSE/ CAPE CHISELS:

Used for cutting grooves or squaring.

DIAMOND POINT CHISELS:

Used to punch holes or create flat channels or grooves.

CENTER PUNCHES:

Used for creating an indentation on an object such as a starting point for a drill bit. These punches will have a point on the working end.

STARTER (TAPERED) PUNCHES:

Used to initiate the process of driving out objects such as pins or certain fasteners. These punches will have a flat tip to drive pins. Use a punch that has a tip approximately the same diameter as the pin.

PIN PUNCHES:

Used to drive out pins or certain fasteners after being started by a taper punch. They will typically be made with different cylindrical lengths for driving out pins in different objects such as hinges.

Instructions On Reconditioned Punches And Chisels

After repeated use, punches and chisels will eventually exhibit wear on both the striking end and the tip/edge.

The striking end should have a curved, parabolic shape as shown on the Punch and Chisel Gauge (p/n PPC1A). The radius/curve should not be greater than the maximum side of the gauge or smaller than the minimum side. An excessively large radius may cause a hammer to slip or cause an off-center strike resulting in tool damage. A smaller radius will result in increased mushrooming.

To redress punch and chisel heads, use a 10, 12 or 14 inch mill file (p/n 10MA, 12MA or 14MA). Chisel blades can be restored to the original 60 degree angle by filing and then comparing to the Punch and Chisel Gauge. NEVER recondition a punch or chisel by grinding since heat generated can change the temper/hardness of the metal resulting in failure and potential injury.

Información sobre el uso y cuidado de punzones y cinceles

Seguridad:

Cuando utilice punzones o cinceles, proteja SIEMPRE sus ojos de las virutas y los residuos que puedan salir disparados utilizando GAFAS DE SEGURIDAD. Esto se aplica tanto al usuario como a cualquier persona que se encuentre cerca. Asegúrese de que su área de trabajo minimice las virutas mediante el uso de protectores adecuados para minimizar el contacto potencial con las personas que se encuentren cerca. Inspeccione los punzones y cinceles antes de cada uso para detectar bordes dañados o extremos de golpeo deformados. NO UTILICE este producto si se da alguna de estas condiciones. Los punzones y cinceles pueden generar chispas que pueden provocar un incendio.

Agarre:

Utilice un soporte para punzón y cincel (n.º de pieza PPC5A) para evitar golpes de martillo en las manos o los dedos.

Selección del martillo:

El diámetro de la cara de un martillo debe ser aproximadamente 3/8 pulgadas (9.5 mm) MÁS GRANDE que el diámetro del extremo de golpe de un punzón o cincel.

Balanceo:

SIEMPRE balancee en dirección opuesta al cuerpo... nunca hacia él. Golpee con el punzón o el cincel de forma PERPENDICULAR (EN CUADRADO) para que se pueda transferir la máxima fuerza a la superficie de trabajo. Además, esto reduce los golpes superficiales, la posible deformación y proporciona una mejor línea de visión de la herramienta y la superficie de trabajo.

Nitidez del filo:

Un cincel romo no cortará bien y un filo demasiado afilado podría astillarse o dañarse rápidamente. Utilice un calibre de punzón y cincel (n.º de pieza PPC1A) para asegurarse de que se mantiene el ángulo de corte/filo adecuado. El objeto que se va a cortar debe ser MÁS BLANDO que la hoja del cincel. Golpee ligeramente la superficie de trabajo/objeto con el cincel para verificar que el cincel es más duro que la superficie de trabajo/objeto.

Material:

Elija el tipo de material adecuado para el punzón y el cincel según la aplicación. La aleación de acero proporciona una dureza y una longevidad excepcionales. El bronce es un material más blando cuando se trabaja con objetos más delicados y que se pueden dañar con mayor facilidad.

Cómo identificar el tipo correcto de punzón o cincel que se debe utilizar

Snap-on® ofrece una amplia variedad de punzones y cinceles entre los que elegir. Para garantizar un uso seguro y un rendimiento óptimo, utilice un punzón o cincel del tamaño y estilo adecuados.

CINCELES PLANOS:

Se utilizan para cortar, recortar o eliminar rebabas. Utilice SIEMPRE la hoja más ancha que cubra el área a trabajar. Esto reducirá el desgaste de las herramientas y los posibles daños. NO utilice las esquinas del cincel, ya que esto concentrará una tensión excesiva en una pequeña parte del borde de la herramienta.

CINCELES DE PUNTA SEMIREDONDA/TIPO CAPE:

Se utilizan para cortar ranuras o para escuadrar.

CINCELES DE PUNTA DE DIAMANTE:

Se utilizan para perforar orificios o crear canales o ranuras planas.

PUNZONES CENTRALES:

Se utilizan para realizar una marca o hendidura que sirve como punto de partida para la broca. Estos punzones tienen una punta en el extremo de trabajo.

PUNZONES DE INICIO (CÓNICOS):

Se utilizan para comenzar el proceso de expulsión de objetos como pasadores o determinados elementos de fijación. Estos punzones tienen una punta plana para impulsar los pasadores. Utilice un punzón cuya punta tenga aproximadamente el mismo diámetro que el pasador.

PUNZONES PARA PASADORES:

Se utilizan para extraer pasadores o determinados elementos de fijación después de haber sido iniciados por un punzón cónico. Normalmente se fabrican con diferentes longitudes cilíndricas para extraer pasadores de diferentes objetos, como bisagras.

Instrucciones sobre punzones y cinceles reacondicionados

Después de un uso repetido, los punzones y cinceles terminarán mostrando desgaste tanto en el extremo de impacto como en la punta/filo

El extremo de impacto debe tener una forma curva y parabólica, tal y como se muestra en el medidor de punzones y cinceles (n.º de referencia PPC1A). El radio/curva no debe ser mayor que el lado máximo del calibre ni menor que el lado mínimo. Un radio excesivamente grande puede hacer que el martillo resbale o provoque un golpe descentrado, lo que dañaría la herramienta. Un radio más pequeño provocará un aumento de la proliferación.

Para rectificar cabezales de punzones y cinceles, utilice una lima de fresado de 10, 12 o 14 pulgadas (n.º de pieza 10MA, 12MA o 14MA). Las hojas de los cinceles se pueden restaurar al ángulo original de 60 grados limándolas y comparándolas con el calibre para punzones y cinceles. NUNCA reacondicione un punzón o cincel mediante esmerilado, ya que el calor generado puede alterar el temple/dureza del metal, lo que podría provocar fallos y posibles lesiones.

Informations relatives à l'utilisation et à l'entretien des mandrins et burins

Sécurité :

Lorsque vous utilisez des mandrins ou des burins, protégez TOUJOURS vos yeux des éclats et des débris en portant des LUNETTES DE SÉCURITÉ. Cela s'applique aussi bien à l'utilisateur qu'aux personnes présentes. Veillez à ce que votre zone de travail minimise les projections en utilisant un écran de protection approprié afin de réduire au minimum tout contact potentiel avec les personnes présentes. Inspectez les mandrins et les burins avant chaque utilisation afin de détecter tout bord endommagé ou toute extrémité frappante bombée. NE PAS UTILISER si l'une de ces conditions est présente. Les mandrins et les burins peuvent produire des étincelles susceptibles de déclencher un incendie.

Poignée :

Utilisez un porte-mandrin et burin (réf. PPC5A) pour éviter les coups de marteau sur les mains ou les doigts.

Sélection de marteaux :

Le diamètre de la face d'un marteau doit être environ 3/8 pouce (9,5 mm) PLUS GRAND que le diamètre de l'extrémité frappante d'un mandrin ou d'un burin.

Balancement :

Balancez-vous TOUJOURS dans une direction opposée à votre corps... jamais vers lui. Frappez le mandrin ou le burin de manière PERPENDICULAIRE (À L'ÉQUERRE) afin que la force maximale puisse être transférée à la surface de travail. De plus, cela réduit les impacts obliques, les risques d'évasement et offre une meilleure visibilité sur l'outil et la surface de travail.

Affûtage des bords :

Un burin émoussé ne coupera pas bien et un burin trop affûté risque de s'ébrécher ou de s'abîmer rapidement. Utilisez un calibre à mandrin et burin (réf. PPC1A) pour vous assurer que l'angle de coupe/de tranchant correct est maintenu. L'objet à couper doit être PLUS TENDRE que la lame du burin. Tapotez légèrement la surface de travail/l'objet avec le burin pour vérifier que celui-ci est plus dur que la surface de travail/l'objet.

Matériau :

Choisissez le type de mandrin et de burin adapté à l'application. L'alliage d'acier offre une dureté et une longévité exceptionnelles.
Le bronze est un matériau plus souple lorsqu'il s'agit de travailler avec des objets plus délicats et plus facilement endommageables.

Identifier le type de mandrin ou de burin approprié à utiliser

Snap-on[MD] propose une large gamme de mandrins et de burins parmi lesquels choisir. Pour garantir une utilisation sûre et des performances optimales, utilisez un mandrin ou un burin de dimension et de type appropriés.

BURINS PLATS :

Utilisé pour cisailler, couper ou éliminer les bavures. Utilisez TOUJOURS la lame la plus large qui couvrira la zone à traiter. Cela réduira l'usure des outils et les dommages potentiels. N'utilisez PAS les coins du burin, car cela concentrerait une contrainte excessive sur une petite partie du tranchant de l'outil.

BURINS À BOUT ARRONDIS/À CAPE :

Utilisé pour découper des rainures ou équarrir.

BURINS À POINTE DIAMANTÉE :

Utilisé pour percer des trous ou créer des rainures ou des canaux plats.

MANDRINS DE CENTRAGE :

Utilisé pour créer une indentation sur un objet, par exemple comme point de départ pour un foret. Ces mandrins auront une pointe à leur extrémité active.

MANDRINS DE DÉMARRAGE (CONIQUES) :

Utilisé pour amorcer le processus d'expulsion d'objets tels que des goupilles ou certaines fixations. Ces mandrins auront une pointe plate pour enfoncer les goupilles. Utilisez un mandrin dont la pointe a approximativement le même diamètre que la goupille.

MANDRINS À BROCHES :

Utilisé pour extraire des goupilles ou certaines fixations après avoir été enclenché par un mandrin conique. Ils sont généralement fabriqués avec différentes longueurs cylindriques pour extraire les goupilles de différents objets tels que les charnières.

Instructions relatives aux mandrins et burins reconditionnés

Après une utilisation répétée, les mandrins et les burins finiront par présenter des signes d'usure à la fois sur l'extrémité frappante et sur la pointe/le tranchant.

L'extrémité frappante doit avoir une forme incurvée et parabolique, comme indiqué sur le calibre pour mandrin et burin (réf. PPC1A). Le rayon/la courbure ne doit pas être supérieur au côté maximal du calibre ni inférieur au côté minimal. Un rayon trop grand peut entraîner le glissement du marteau ou un coup décentré, ce qui peut endommager l'outil. Un rayon plus petit entraînera une augmentation du gonflement.

Pour rectifier les têtes de mandrins et de burins, utilisez une lime à métaux de 10, 12 ou 14 pouces (réf. 10MA, 12MA ou 14MA). Les lames des burins peuvent être restaurées à leur angle d'origine de 60 degrés en les limant, puis en les comparant au calibre pour mandrins et burins. NE JAMAIS reconditionner un mandrin ou un burin en le meulant, car la chaleur générée peut modifier la trempe/dureté du métal, ce qui peut entraîner une défaillance et des blessures potentielles.

⚠WARNING



Wear safety goggles. (User and bystanders) Do not use punch or chisel having mushroomed ends; dress edges or mushroomed ends to original shape with hand file.
Hammer head diameter should be at least 3/8" larger than head of punch or chisel. Do not use near flammable substance. Do not use on live electrical circuits.

⚠ ADVERTENCIA

Use anteojos de seguridad. (Tanto el usuario como personas cercanas).
No use punzones o cinceles con extremos expandidos; rectifique los filos desparejos o los extremos expandidos a su forma original con una lima manual.
El diámetro del cabezal del martillo debe ser, como mínimo, 9,5 mm más grande que el cabezal del punzón o cincel. No los utilice cerca de sustancias inflamables. No los utilice en circuitos eléctricos vivos.

⚠ MISE EN GARDE

Porter des lunettes de protection (utilisateur et personnes à proximité).
Ne pas utiliser de poincon ou de burin présentant du champignonnage; limer les tranchants á leaur forme d'origine á l'aide d'une lime á main.
Le diamètre de la tête du marteau doit être d'au moins 9,5 mm plus large que la tête du poinçon ou du ciseau. Ne pas utiliser prés de substances inflammables.
Ne pas utiliser sur un circuit électrique sous tension.

Made in U.S.A.
Snap-on is a trademark of Snap-on Incorporated. ©2026 Snap-on Incorporated. Printed in U.S.A. Snap-on, 2801 80th St., Kenosha, WI 53143 **www.snapon.com**

Fabricado en EE. UU.
Snap-on es una marca comercial de Snap-on Incorporated. ©2026 Snap-on Incorporated. Impreso en EE. UU. Snap-on, 2801 80th St., Kenosha, WI 53143 **www.snapon.com**
Fabriqué aux É.-U.
Snap-on est une marque de commerce de Snap-on Incorporated. ©2026 Snap-on Incorporated. Imprimé aux É.-U. Snap-on, 2801 80th St., Kenosha WI 53143 **www.snapon.com**