

INFORMATION

*Führende Hersteller zur Sicherheit
bei Handhämmern*



Eine Information für Handel und Verbraucher

Führende Hersteller von Qualitätshämmern informieren über Handhämmer und deren Qualitätskriterien:

Vermehrte Unfälle und Reklamationen, bedingt durch mangelhafte Hämmer müssen nicht sein! Da gerade Qualitätswerkzeuge optisch kopiert werden, nachfolgend ein Leitfaden zur Erkennung von Qualitätshämmern:

Die Kennzeichnung

Achten Sie auf die bekannten Hersteller-Kennzeichnungen. Die DIN schreibt eine Kennzeichnung der Hämmer ausdrücklich vor. Eine DIN-Nummer ohne dauerhaft angebrachtes Hersteller-Logo im Hammerkopf (aufgedruckte Logos auf dem Stiel reichen nicht!) ist nicht erlaubt. Solche Hämmer sind meistens von schlechter, unzuverlässiger Qualität.

Für alle Hersteller verbindlich ist das Gerätesicherheitsgesetz, welches die DIN 1041 bei Schlosserhämmern voraussetzt. Die Hämmer mit DIN-Kennzeichnung, jedoch ohne dauerhaft eingepprägtes Logo, entsprechen in keiner Weise dem Gesetz!

Der Stiel

Weiteres optisches Kriterium ist der Stiel. Ist er völlig wackelfrei? Ist er sauber verkeilt? Sind bereits jetzt Risse, oder Astansätze zu erkennen?

*I*st der Stiel aus geeignetem Holz? Zulässig ist Holz, welches den Technischen Lieferbedingungen DIN 68340 entspricht, geeignet sind Esche, Hickory, Akazie. Das Holz sollte langfaserig sein, um im Falle von Fehlschlägen nicht sofort unkontrolliert zu brechen.

*S*tahlrohr- Kunststoff- oder Glasfaserstiele sind besonders kritisch auf festen Sitz zu prüfen. Aufgeschobene Handgriffe müssen fest verklebt sein..

Der Kantenbruch

*Q*ualitätshämmer haben einen sauberen Kantenbruch von ca. 45°. Diese Fase verhindert Ausbrüche an Hammerbahn und Pinne. Plötzlich austretende Metallpartikel haben geschossartige Wirkung und führen leider allzu oft zu gravierendsten Verletzungen! Achten Sie auf eine einwandfrei angeschliffene Fase an der Hammerbahn **und** an der Pinne!



Die weiteren, leider nicht optisch prüfbaren Qualitätsmerkmale von Handhämmern.









*D*ie Hämmer müssen korrekt gehärtet und angelassen werden und mindestens aus Stahl der Güte C45 gefertigt sein. Die Härtewerte an Bahn und Pinne müssen zwischen 50 und 58 HRC, die Einhärtungstiefe muß mind. 3 mm betragen. Die Härte im Bereich des Einstielauges darf 30 HRC nicht überschreiten, um Brüche in diesem Bereich zu vermeiden.

*I*n den Technischen Lieferbedingungen für Hämmer aus Stahl sind alle wichtigen Vorschriften, wie Stahlqualität, Härtewerte, Stielbefestigung und Abziehkräfte für Hämmer mit Stiel festgelegt.

*G*anz schön viel für das älteste Werkzeug der Welt werden Sie sagen. Stimmt. Es dient aber nur einem Zweck: der Sicherheit des Anwenders.

*D*ie hier genannten Hersteller haben sich verpflichtet, diese Normen jederzeit zu erfüllen, um dem Handel den Ärger und dem Nutzer die vermeidbaren Gefahren zu ersparen.

Checkliste

- ☒ Hersteller eindeutig klar 
- ☒ Hersteller-Logo dauerhaft auf dem Hammerkopf eingeschlagen oder gelasert? 
- ☒ DIN Kennzeichnung vorhanden? (nur in Kombination mit Hersteller-Logo legal!) 
- ☒ Sitzt der Hammerstiel fest? 
- ☒ Ist der Stiel frei von Fehlern? 
- ☒ Drehprobe Gummigriff? 
- ☒ Klaffen Lücken zwischen Hammerauge und Stiel? 
- ☒ Ist ein sauberer Kantenbruch an Hammerbahn und Pinne angebracht? 

*D*iese Marken stehen für Sicherheit. Bedenken Sie, daß der Hersteller für Unfälle haftet, die auf mangelnde Qualität zurückzuführen sind. Was aber, wenn der Hersteller überhaupt nicht zu ermitteln ist, weil der Auswuchs an Pseudomarken keinen Rückschluss mehr zulässt?

Wir garantieren sicheres Werkzeug!



Mitglieder im



Fachverband Werkzeugindustrie e.V. - www.werkzeug.org