

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/dobijak-2-0x140mm-yt-47152-yato-p-4850.html>

## Dobijak 2,0x140mm YT-47152 YATO



|                  |                                                |
|------------------|------------------------------------------------|
| Cena brutto      | <b>4,07 zł</b>                                 |
| Cena netto       | <b>3,31 zł</b>                                 |
| Dostępność       | <b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b> |
| Czas wysyłki     | <b>3 dni</b>                                   |
| Numer katalogowy | <b>YT-47152</b>                                |
| Kod producenta   | <b>YT-47152</b>                                |
| Kod EAN          | <b>5906083471520</b>                           |
| Producent        | <b>YATO</b>                                    |
| Długość [mm]     | <b>140</b>                                     |
| Osłona           | <b>nie</b>                                     |
| Jednostka        | <b>SZT</b>                                     |
| Materiał         | <b>CrV, CrV50BV30, CrV6150</b>                 |
| Wymiary [mm]     | <b>140x2,0</b>                                 |

### Opis produktu

#### Dobijak stożkowy 2,0x140mm YT-47152 YATO

Dobijak stożkowy to precyzyjne narzędzie warsztatowe przeznaczone do wybijania drobnych elementów mechanicznych oraz kontrolowanego dobijania gwoździ w miejscach trudnodostępnych. Model YT-47152 charakteryzuje się stożkową końcówką o średnicy 2,0 mm wykonaną ze stali chromowo-wanadowej CrV 6150.

Średnica końcówki 2,0 mm

Długość całkowita 140 mm

Materiał CrV 6150

Profil chwytu Sześciokątny 9,4 mm

### Charakterystyka techniczna dobijaka warsztatowego

**Stożkowa końcówka 2,0 mm**

Precyzyjnie wykonana końcówka stożkowa o średnicy 2,0 mm umożliwia pracę z drobnymi elementami mechanicznymi. Stożkowy kształt zapewnia stopniowe wprowadzanie siły, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia wybijanych części lub otaczającego materiału.

### Stal CrV 6150 hartowana

Materiał CrV 6150 (chromowo-wanadowy) po hartowaniu osiąga twardość 50-55 HRC, co zapewnia odporność na odkształcenia plastyczne podczas wielokrotnych uderzeń. Dodatek wanadu zwiększa odporność na ścieranie końcówki roboczej.

### Sześciokątny chwyt 9,4 mm

Profil sześciokątny zapobiega obracaniu się narzędzia w dłoni podczas pracy. Wymiar 9,4 mm umożliwia chwyt kluczem płaskim w sytuacjach wymagających dodatkowej siły lub precyzyjnego ustawienia kąta.

### Powierzchnia czerniona

Proces czarnienia (oksydacja) tworzy warstwę tlenków żelaza chroniącą przed korozją atmosferyczną. Matowa powierzchnia redukuje odbłaski światła podczas precyzyjnych operacji i ułatwia identyfikację narzędzia w zestawie.

## Specyfikacja techniczna

|                             |                                 |
|-----------------------------|---------------------------------|
| Model                       | YT-47152                        |
| Producent                   | YATO                            |
| Długość całkowita           | 140 mm                          |
| Średnica końcówki stożkowej | 2,0 mm                          |
| Profil chwytu               | Sześciokątny 9,4 mm             |
| Materiał                    | Stal chromowo-wanadowa CrV 6150 |
| Obróbka powierzchni         | Czerniona (oksydowana)          |
| Typ konstrukcji             | Jednoczęściowy, kuty            |

## Zastosowanie dobijaka stożkowego

- Wybijanie sworzni cylindrycznych o średnicy 1,5-3 mm z otworów montażowych
- Usuwanie pinów sprężystych (zawleczek) z połączeń mechanicznych
- Dobijanie wykończeniowych gwoździ bez śladów w stolarce meblowej
- Centrowanie drobnych elementów przed wierceniem otworów
- Wybijanie zużytych łożysk igiełkowych z gniazd montażowych

- 
- Wyznaczanie punktów na powierzchniach metalowych przed obróbką
  - Montaż i demontaż kołków prowadzących w formach wtryskowych
  - Prace serwisowe przy mechanizmach zegarowych i precyzyjnych

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Prawidłowe użytkowanie**

Podczas wybijania elementów należy utrzymywać oś dobijaka prostopadle do powierzchni roboczej. Uderzenia młotkiem powinny być kontrolowane – zbyt duża siła może spowodować odkształcenie końcówki lub uszkodzenie obrabianego elementu. W przypadku zablokowanych elementów zaleca się stosowanie środków penetrujących przed rozpoczęciem pracy.

### **Konserwacja narzędzia**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić dobijak z zanieczyszczeń i pozostałości materiałów. Czernioną powierzchnię można zabezpieczyć cienką warstwą oleju narzędziowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularnie sprawdzać stan końcówki – zużyte lub odkształcone zakończenie wymaga regeneracji przez oszlifowanie lub wymiany narzędzia.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej pracy z dobijakami polecane są: młotki ślusarskie o masie 200-300g, zestawy przebijników o różnych średnicach, płyty stalowe jako podstawa podczas wybijania oraz środki penetrujące do odblokowania skorodowanych połączeń.