

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/mlotek-blacharski-monolityczny-450g-p-60245.html>

MŁOTEK BLACHARSKI MONOLITYCZNY 450G

Cena brutto	32,32 zł
Cena netto	26,28 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-45770
Kod producenta	YT-45770
Kod EAN	5906083112775
Producent	YATO

Opis produktu

Młotek blacharski monolityczny YATO 450g YT-45770

Młotek blacharski monolityczny wykonany w technologii kucia matrycowego ze stali węglowej CS45. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnego formowania, wygładzania i obróbki blach w warsztatach blacharskich i ślusarskich.

Waga bijaka 450 g

Długość całkowita 305 mm

Twardość obucha 45-58 HRC

Konstrukcja Monolityczna

Charakterystyka młotka blacharskiego

Konstrukcja monolityczna

Młotek wykuty z jednego kawałka stali węglowej CS45 eliminuje ryzyko poluzowania się bijaka od trzonka. Technologia kucia matrycowego zapewnia jednorodną strukturę materiału i zwiększa wytrzymałość mechaniczną narzędzia w porównaniu z konstrukcjami wieloczęściowymi.

Walcowy bijak z kulistym zakończeniem

Specyficzny kształt bijaka umożliwia precyzyjne formowanie wypukłości i wygładzanie powierzchni blach bez ryzyka uszkodzenia materiału. Kuliste zakończenie pozwala na stopniowe rozciąganie metalu przy usuwaniu wgnieceń w karoserii.

Twardość 45-58 HRC

Wartość twardości w skali Rockwella (HRC) określa odporność bijaka na odkształcenia podczas uderzeń. Zakres 45-58 HRC gwarantuje odpowiednią sztywność przy zachowaniu elastyczności zapobiegającej pękaniu przy intensywnej pracy z twardymi gatunkami stali.

Rękojeść dwukomponentowa TPR/PP

Połączenie twardego polipropylenu (PP) z elastomerem termoplastycznym (TPR) zapewnia stabilny chwyt i tłumienie drgań. Warstwa TPR w strefach kontaktu z dłonią redukuje zmęczenie podczas wielogodzinnej pracy i zapobiega ślizganiu się narzędzia w dłoni.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-45770
Producent	YATO
Waga bijaka	450 g
Długość całkowita	305 mm
Materiał obucha	Stal węglowa #45 (CS45)
Technologia wykonania	Kucie matrycowe
Twardość obucha	45-58 HRC
Materiał rękojeści	TPR/PP (dwukomponentowa)
Typ bijaka	Walcowy z kulistym zakończeniem
Wykończenie powierzchni	Polerowane i lakierowane

Zastosowanie młotka blacharskiego

- Usuwanie wgnieceń i wypukłości w karoseriach samochodowych
- Formowanie i kształtowanie elementów blaszanych
- Wygładzanie powierzchni po spawaniu lub cięciu blach
- Dopasowywanie elementów blaszanych przy montażu konstrukcji
- Prostowanie zagięć i deformacji w cienkich blachach stalowych
- Prace wykończeniowe w ślusarstwie artystycznym
- Obróbka blach aluminiowych i miedzianych
- Naprawa i regeneracja elementów metalowych w warsztatach mechanicznych

Różnica między młotkiem blacharskim a ślusarskim

Młotek blacharski charakteryzuje się walcowym bijakiem z zaokrąglonym zakończeniem, co pozwala na rozciąganie i formowanie metalu bez pozostawiania śladów uderzeń. Młotek ślusarski posiada płaski bijak i służy do bardziej agresywnej obróbki – prostowania, wybijania i rozbijania materiałów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan rękojeści i jej mocowanie. Podczas formowania blach zaleca się pracę w kilku cyklach z mniejszą siłą uderzenia zamiast pojedynczych mocnych uderzeń – zapobiega to nadmiernemu rozciągnięciu materiału.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić bijak z zanieczyszczeń i zabezpieczyć powierzchnię przed korozją. Polerowana powierzchnia obucha wymaga okresowego sprawdzania pod kątem śladów rdzy, szczególnie w warunkach podwyższonej wilgotności.

Nie należy używać młotka blacharskiego do uderzeń w twarde materiały (hartowana stal, beton, kamień) – może to spowodować odpryski lub uszkodzenie struktury bijaka. W przypadku zauważenia deformacji lub pęknięć narzędzie należy wycofać z użycia.

Znaczenie wagi 450g w pracach blacharskich

Waga 450 gramów stanowi kompromis między siłą uderzenia a precyzją kontroli. Lżejsze młotki (300-350g) stosuje się przy delikatnych pracach z cienkimi blachami aluminiowymi, cięższe (600-800g) przy grubszych stalach konstrukcyjnych. Masa 450g sprawdza się uniwersalnie w większości zadań blacharstwa samochodowego.

Narzędzia uzupełniające do prac blacharskich

Do kompleksowej obróbki blach warto rozważyć uzupełnienie zestawu o kowadełko blacharskie, podkładki gumowe do wybijania wgnieceń, pilniki do metalu oraz dłutowniki do precyzyjnego formowania. W profesjonalnych warsztatach stosuje się również młotki z wymiennymi końcówkami z tworzyw sztucznych do pracy z lakierowanymi powierzchniami.