

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przecinak-300-x-25-mm-yt-47022-yato-p-47571.html>

przecinak 300 x 25 mm YT-47022 YATO

Cena brutto	17,78 zł
Cena netto	14,46 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-47022
Kod producenta	YT-47022
Kod EAN	5906083087424
Producent	YATO

Opis produktu

Przecinak 300 x 25 mm YT-47022 YATO

Przecinak ślusarski o długości 300 mm przeznaczony do nacinania, znakowania i odcinania elementów metalowych. Narzędzie warsztatowe wykonane z hartowanej stali chromowej 40Cr z profilem sześciokątnym zapewniającym stabilność podczas pracy.

Długość całkowita 300 mm

Szerokość ostrza 25 mm

Grubość pręta 18 mm

Materiał Stal 40Cr

Charakterystyka przecinaka warsztatowego

Stal chromowa 40Cr z obróbką cieplną

Materiał zawierający 0,4% węgla i chrom zapewnia połączenie twardości z odpornością na pękanie. Hartowanie termiczne ostrza zwiększa trwałość krawędzi tnącej przy intensywnym użytkowaniu w warunkach warsztatowych.

Profil sześciokątny 18 mm

Sześciokątny przekrój pręta zapobiega obracaniu się narzędzia w dłoni podczas uderzeń młotkiem. Grubość 18 mm zwiększa sztywność konstrukcji i redukuje drgania przy nacinaniu twardych materiałów.

Ostrze robocze 25 mm

Szerokość ostrza determinuje powierzchnię kontaktu z materiałem. Wymiar 25 mm sprawdza się przy odcinaniu śrub, nitów i prętów o średnicy do 10 mm, a także przy nacinaniu rowków w płaskich elementach stalowych.

Powłoka proszkowa

Malowanie proszkowe tworzy trwałą warstwę ochronną odporną na ścieranie i korozję. Zabezpiecza powierzchnię przed działaniem wilgoci i substancji chemicznych obecnych w środowisku warsztatowym.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-47022
Typ narzędzia	Przecinak ślusarski
Długość całkowita	300 mm
Szerokość ostrza	25 mm
Grubość pręta	18 mm
Profil pręta	Sześciokątny
Materiał	Stal chromowa 40Cr
Obróbka cieplna	Hartowanie
Wykończenie powierzchni	Malowanie proszkowe
Osłona ostrza	Nie

Zastosowanie przecinaka 300 mm

- Nacinanie rowków i wgłębień w elementach stalowych przed spawaniem lub montażem
- Odcinanie śrub, nitów i sworzni o średnicy do 10 mm bez użycia piły
- Znakowanie punktów montażowych i linii cięcia na powierzchniach metalowych
- Usuwanie nadmiaru materiału po spawaniu lub zgrzewaniu
- Rozcinanie zakleszczonych połączeń gwintowych i zablokowanych elementów
- Nacinanie rowków pod klin w wałach i otworach
- Przygotowanie krawędzi do spawania przez fazowanie
- Oddzielanie skorodowanych lub spawanych elementów konstrukcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowa technika pracy

Przecinak należy trzymać pod kątem 30-45 stopni do powierzchni obrabianego materiału. Uderzenia młotkiem powinny być równomierne i kontrolowane. Zbyt duża siła uderzenia może spowodować wykruszenie ostrza, szczególnie przy pracy z materiałami hartowanymi. Przed rozpoczęciem pracy warto zaznaczyć linię cięcia lub punkt nacinania.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrze z wiórów i zanieczyszczeń. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnącej pozwala wykryć wykruszenia wymagające ostrzenia. Precinak można naostrzyć na szlifierce ściernicowej, zachowując oryginalny kąt ostrza. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni.

Produkty powiązane

Do pracy z przecinakiem zaleca się młotek ślusarski o masie 500-800 g, okulary ochronne oraz rękawice robocze. W przypadku intensywnych prac warto rozważyć zakup zestawu przecinaków o różnych szerokościach ostrza (12 mm, 20 mm, 25 mm) do specyficznych zastosowań.

...