

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przecinaki-i-punktaki-kpl-6-szt-crv-yt-4712-yato-p-4494.html>

Przecinaki i punktaki, kpl. 6 szt. crv YT-4712 YATO

Cena brutto	21,43 zł
Cena netto	17,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4712
Kod producenta	YT-4712
Kod EAN	5906083947124
Producent	YATO
Materiał	CrV
Wymiary [mm]	100,140,150
Długość [mm]	Mix
Ostona	nie
Jednostka	KPL

Opis produktu

Zestaw przecinaków i punktaków YATO YT-4712 (6 elementów, stal CRV)

Kompletny zestaw narzędzi udarowych do obróbki metalu, zawierający przecinaki płaskie, wybijaki walcowe i stożkowe oraz punktaki. Wykonane ze stali chromowo-wanadowej (CRV), zapewniają trwałość i odporność na udary w warunkach warsztatowych.

Liczba elementów **6 sztuk**

Materiał **Stal CRV**

Producent **YATO**

Model **YT-4712**

Charakterystyka zestawu przecinaków i punktaków

Stal chromowo-wanadowa (CRV)

Materiał charakteryzujący się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Dodatek chromu zapewnia odporność na korozję, a wanad zwiększa wytrzymałość mechaniczną, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzi przy intensywnym użytkowaniu w warunkach warsztatowych.

Zróżnicowane wymiary narzędzi

Zestaw obejmuje narzędzia o różnych średnicach i długościach, co umożliwia dopasowanie do specyfiki zadania. Mniejsze średnice sprawdzają się przy precyzyjnych pracach, większe przy obróbce grubszych elementów metalowych.

Kompletny zestaw do obróbki metalu

Sześć narzędzi o różnych funkcjach eliminuje konieczność dokupowania pojedynczych elementów. Zestaw zawiera wszystkie podstawowe narzędzia udarowe potrzebne do codziennych prac ślusarskich i mechanicznych.

Praktyczne zastosowanie w warsztacie

Narzędzia przeznaczone do pracy z młotkiem lub młotem pneumatycznym. Kształt i wymiary dostosowane do typowych operacji warsztatowych: cięcia, wybijania, oznaczania punktów wiercenia oraz usuwania nitów i sworzni.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4712
Producent	YATO
Materiał wykonania	Stal chromowo-wanadowa (CRV)
Liczba elementów	6 sztuk
Przecinaki płaskie	10×8×142 mm, 13×10×152 mm
Wybijaki walcowe i stożkowe	3×8×152 mm, 6×10×152 mm, 2×10×140 mm
Punktak	8×11×100 mm
Zastosowanie	Obróbka metalu, prace ślusarskie, mechaniczne

Zastosowanie przecinaków i punktaków

- Przecinanie blach, prętów metalowych i profili
- Wybijanie sworzni, nitów i kołków mocujących
- Oznaczanie punktów wiercenia na powierzchniach metalowych
- Usuwanie zardzewiałych lub zaklinowanych elementów złącznych

-
- Cięcie prętów zbrojeniowych i drutu stalowego
 - Przebijanie otworów w cienkich blachach
 - Centrowanie przed wierceniem w twardych materiałach
 - Rozłączanie elementów konstrukcyjnych w pracach demontażowych

Rodzaje narzędzi w zestawie i ich funkcje

Przecinaki płaskie (2 sztuki)

Narzędzia o szerokiej, płaskiej krawędzi tnącej. Przecinak 10×8×142 mm stosuje się do lżejszych prac, natomiast większy 13×10×152 mm do cięcia grubszych elementów. Krawędź tnąca powinna być ustawiona prostopadle do kierunku cięcia, a uderzenia młotkiem równomierne i kontrolowane.

Wybijaki walcowe i stożkowe (3 sztuki)

Narzędzia do wybijania elementów cylindrycznych. Wybijak stożkowy (2×10×140 mm) służy do wstępnego rozluźnienia elementu, następnie walcowy (3×8×152 mm lub 6×10×152 mm) do całkowitego wybicia. Średnica wybijaka powinna być mniejsza od średnicy wybijanego elementu.

Punktak (1 sztuka)

Narzędzie o zaostrowym końcu stożkowym (8×11×100 mm) do oznaczania punktów wiercenia. Wgłębienie po punktaku zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła, szczególnie na gładkich powierzchniach metalowych. Stosuje się również do centrowania przed wierceniem otworów większych średnic.

Użytkowanie i konserwacja

Przecinaki i punktaki wymagają użycia młotka o odpowiedniej wadze – zazwyczaj 300-500 g dla przecinaków i 200-300 g dla punktaka. Zbyt ciężki młotek może uszkodzić narzędzie lub spowodować nadmierne odkształcenie materiału obrabianego.

Krawędzie tnące przecinaków należy regularnie sprawdzać pod kątem wyszczerbień i tępienia. Ostrzenie wykonuje się na szlifierce, zachowując oryginalny kąt ostrza (około 60-70 stopni dla przecinaków do metalu). Po ostrzeniu zaleca się hartowanie końcówki.

Narzędzia ze stali CRV wymagają ochrony przed wilgocią. Po zakończeniu pracy należy oczyścić powierzchnię z zanieczyszczeń i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego lub preparatu antykorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzi.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas użytkowania narzędzi udarowych należy stosować okulary ochronne ze względu na ryzyko odprysków metalu. Zalecane są

również rękawice robocze chroniące przed ostrymi krawędziami. Narzędzie należy trzymać stabilnie, a uderzenia młotkiem wykonywać w kontrolowany sposób.

...