

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-6x100-mm-yt-47150-yato-p-8659.html>

Punktak 6x100 mm / YT-47150 / YATO



Cena brutto	3,71 zł
Cena netto	3,02 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-47150
Kod producenta	YT-47150
Kod EAN	5906083471506
Producent	YATO
Ośłona	nie
Wymiary [mm]	100x6,0
Długość [mm]	100
Materiał	CrV, CrV50BV30, CrV6150
Jednostka	SZT

Opis produktu

Punktak YATO YT-47150 6x100 mm

Punktak to narzędzie do precyzyjnego znakowania punktów wiercenia na powierzchniach metalowych i drewnianych. Zapobiega ślizganiu się wiertła podczas rozpoczynania pracy, zwiększając dokładność wykonania otworów. Model YT-47150 charakteryzuje się średnicą roboczą 6 mm i długością 100 mm.

Długość całkowita 100 mm

Średnica robocza 6 mm

Materiał CrV 6150

Kąt wierzchołka 90°

Charakterystyka techniczna punktaka

Stal chromowo-wanadowa CrV 6150

Materiał CrV 6150 to hartowana stal stopowa zawierająca chrom i wanad. Charakteryzuje się wysoką twardością powierzchniową przy zachowaniu sprężystości rdzenia, co zapewnia odporność na uszkodzenia mechaniczne i przedłuża żywotność narzędzia

podczas intensywnej pracy.

Kąt wierzchołka 90°

Standardowy kąt wierzchołka 90° odpowiada kątowi zaostrenia większości wiertel stosowanych w obróbce metali i drewna. Taka geometria zapewnia stabilne osadzenie wiertła w zaznaczonym punkcie i minimalizuje ryzyko jego ześlizgnięcia podczas rozpoczynania wiercenia.

Przekrój sześciokątny

Sześciokątny kształt trzpienia zapobiega obracaniu się narzędzia w dłoni podczas uderzania młotkiem. Taka konstrukcja zwiększa kontrolę nad narzędziem i bezpieczeństwo pracy, szczególnie przy wykonywaniu wielu oznaczeń w krótkim czasie.

Powierzchnia czerniona

Proces czernienia to obróbka chemiczna tworząca na powierzchni stali warstwę ochronną. Zabezpiecza narzędzie przed korozją w środowisku warsztatowym, gdzie występuje wilgoć i kontakt z metalowymi wiórami oraz płynami obróbczymi.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-47150
Producent	YATO
Długość całkowita	100 mm
Średnica części roboczej	6 mm
Kąt wierzchołka	90°
Materiał	Stal CrV 6150
Obróbka powierzchni	Czerniona
Kształt trzpienia	Sześciokątny

Zastosowanie punktaka w warsztacie

- Znakowanie punktów wiercenia w metalach konstrukcyjnych przed obróbką wiertłami spiralnymi
- Przygotowanie powierzchni aluminiowych i stalowych do montażu elementów złącznych
- Oznaczanie miejsc wiercenia w drewnie twardym, gdzie wiertła mają tendencję do ześlizgiwania
- Wyznaczanie punktów referencyjnych przy pracach ślusarskich i montażowych
- Znakowanie otworów w blachach przed wierceniem lub dziurkowaniem

-
- Przygotowanie powierzchni przed użyciem wiertła stopniowych
 - Oznaczanie miejsc montażu w profilach stalowych i aluminiowych
 - Wykonywanie punktów centrujących przy obróbce elementów precyzyjnych

Jak używać punktaka

Punktak należy ustawić prostopadle do powierzchni w miejscu planowanego otworu, następnie uderzyć młotkiem w górną część narzędzia. Powstałe wgłębienie zapobiega wędrowaniu wiertła podczas rozpoczynania wiercenia. Dla metali twardych może być potrzebne silniejsze uderzenie niż w przypadku drewna czy aluminium.

Produkty uzupełniające

Do pracy z punktakiem zaleca się używanie młotka ślusarskiego o masie 300-500 g. W przypadku prac wymagających większej precyzji warto rozważyć zastosowanie punktaka automatycznego. Do znakowania linii pomocniczych przydatny będzie rysik stalowy lub marker przemysłowy.

...