

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-6x10x100mm-g38540-geko-p-34207.html>

Punktak 6x10x100mm G38540 GEKO



Cena brutto	6,69 zł
Cena netto	5,44 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38540
Kod producenta	G38540
Kod EAN	5901477170454
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Punktak 6x10x100mm GEKO G38540

Narzędzie do punktowania wykonane ze stali narzędziowej, służące do wybijania centrujących zagłębień w metalu przed wierceniem. Zapewnia precyzyjne pozycjonowanie wiertel i zapobiega ich ześlizgiwaniu się z wyznaczonego punktu.

Średnica 6 mm
Długość robocza 10 mm
Długość całkowita 100 mm
Materiał Stal narzędziowa

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa

Materiał o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie, utwardzany termicznie. Zapewnia długą żywotność ostrza i odporność na odkształcenia podczas wielokrotnego użycia z młotkiem.

Wymiary robocze 6x10 mm

Średnica 6 mm i część robocza 10 mm to parametry uniwersalne dla większości prac ślusarskich. Pozwalają na tworzenie zagłębień

odpowiednich dla wiertel od 2 do 12 mm.

Długość całkowita 100 mm

Zapewnia wygodny chwyt i bezpieczną odległość dłoni od miejsca uderzenia młotkiem. Umożliwia precyzyjne pozycjonowanie narzędzia nawet w trudno dostępnych miejscach.

Hartowane ostrze

Końcówka robocza poddana obróbce cieplnej zachowuje ostrość nawet po setce uderzeń. Twardość powierzchni zapobiega spłaszczaniu się ostrza podczas pracy z twardymi stalami.

Specyfikacja techniczna

Model	G38540
Producent	GEKO
Średnica korpusu	6 mm
Długość części roboczej	10 mm
Długość całkowita	100 mm
Materiał	Stal narzędziowa
Przeznaczenie	Punktowanie metalu
Sposób użycia	Pobijanie młotkiem

Zastosowanie

- Oznaczanie punktów wiercenia w blachach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie centrujących zagłębień przed wierceniem otworów montażowych
- Punktowanie w konstrukcjach stalowych i metalowych
- Prace ślusarskie wymagające precyzyjnego pozycjonowania wiertel
- Znakowanie punktów na profilach i kształtownikach metalowych
- Przygotowanie powierzchni przed wierceniem w warsztacie mechanicznym
- Zastosowanie w monterskich pracach instalacyjnych
- Punktowanie w procesach prefabrykacji elementów stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe użycie punktaka

Przed użyciem należy oznaczyć punkt wiercenia rysikiem lub markerem. Punktak ustawia się prostopadle do powierzchni i uderza

młotkiem o wadze 200-500 g. Wystarczy jedno lub dwa mocne uderzenia, aby utworzyć wyraźne zagłębienie. Zbyt wiele uderzeń może spowodować powiększenie zagłębienia i utratę precyzji.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy usunąć zanieczyszczenia metalowe szczotką drucianą. Ostrze warto okresowo sprawdzać pod kątem uszkodzeń. W przypadku stępienia końcówki można ją naostrzyć na szlifierce, zachowując kąt ostrza około 60-90 stopni. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej pracy z punktakiem przydatne są: młotek ślusarski 300-500g, wiertła spiralne HSS do metalu, rysik kreślarski, znaczniki punktowe oraz okulary ochronne. W profesjonalnych zastosowaniach warto rozważyć zestaw punktaków o różnych średnicach.