

Dane aktualne na dzień: 07-07-2026 16:20

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

## Punktak 6x10x100mm G38540 GEKO



Cena brutto	<b>6,61 zł</b>
Cena netto	<b>5,37 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38540</b>
Kod producenta	<b>G38540</b>
Kod EAN	<b>5901477170454</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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.