

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-6x10x120mm-g38541-geko-p-34212.html>

## Punktak 6x10x120mm G38541 GEKO



Cena brutto	<b>6,18 zł</b>
Cena netto	<b>5,02 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38541</b>
Kod producenta	<b>G38541</b>
Kod EAN	<b>5901477170461</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Punktak 6x10x120mm GEKO G38541

Narzędzie do wybijania zagłębień punktowych w metalu, wykonane ze stali narzędziowej. Punktak umożliwia precyzyjne oznaczanie miejsc wiercenia, zapobiegając ześlizgiwaniu się wiertła z wyznaczonego punktu.

Średnica robocza 6 mm
Średnica korpusu 10 mm
Długość całkowita 120 mm
Materiał Stal narzędziowa

### Charakterystyka techniczna

#### Konstrukcja ze stali narzędziowej

Materiał zapewnia odpowiednią twardość i odporność na odkształcenia podczas pobijania młotkiem. Hartowana końcówka zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu na twardych stalach.

#### Geometria końcówki

Stożkowe zakończenie o średnicy 6 mm tworzy zagłębienie wystarczająco duże, aby wiertło stabilnie rozpoczęło pracę, ale nie na

tyle głębokie, by osłabić materiał roboczy.

### Wymiary robocze

Długość 120 mm zapewnia wystarczający dystans między dłonią a obrabianym elementem. Średnica korpusu 10 mm ułatwia stabilne trzymanie narzędzia podczas punktowania.

### Metoda użytkowania

Punktak wymaga użycia młotka do wbicia końcówki w metal. Pojedyncze uderzenie wytwarza trwałe zagłębienie, które centruje wiertło i eliminuje ryzyko jego zsunięcia.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38541
Producent	GEKO
Średnica końcówki roboczej	6 mm
Średnica korpusu	10 mm
Długość całkowita	120 mm
Materiał	Stal narzędziowa
Zastosowanie	Punktowanie metalu
Sposób użycia	Pobijanie młotkiem

## Zastosowanie

- Oznaczanie punktów wiercenia w stalowych elementach konstrukcyjnych
- Przygotowanie miejsc pod otwory montażowe w blachach
- Punktowanie aluminium przed wierceniem otworów precyzyjnych
- Oznaczanie miejsc łączenia w metalowych profilach
- Przygotowanie powierzchni przed wierceniem w narzędziach i maszynach
- Punktowanie miejsc pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Oznaczanie otworów w elementach z metali kolorowych

## Użytkowanie i konserwacja

### Technika punktowania

Punktak należy ustawić prostopadle do powierzchni metalu i przytrzymać stabilnie. Pojedyncze, pewne uderzenie młotkiem o masie 300-500 g wytwarza odpowiednie zagłębienie. Zbyt mocne uderzenie może uszkodzić materiał lub odkształcić końcówkę punktaka.

---

## **Konserwacja narzędzia**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić punktak z zanieczyszczeń metalowych. Okresowe sprawdzanie stanu końcówki roboczej pozwala wykryć ewentualne stępienie. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji stali narzędziowej.

## **Bezpieczeństwo pracy**

Podczas punktowania zaleca się stabilne zamocowanie obrabianego elementu w imadle lub na stole roboczym. Ochrona oczu przed odpryskami metalu jest obowiązkowa. Należy unikać punktowania materiałów zahartowanych, które mogą spowodować odbicie narzędzia.

## **Produkty powiązane**

Do pracy z punktakiem przydatne są: młotek ślusarski o masie 300-500 g, wiertła do metalu HSS, imadło ślusarskie do mocowania elementów oraz okulary ochronne.