

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-8x112-mm-yt-47151-yato-p-4822.html>

Punktak 8x112 mm YT-47151 YATO



Cena brutto	4,00 zł
Cena netto	3,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-47151
Kod producenta	YT-47151
Kod EAN	5906083471513
Producent	YATO
Wymiary [mm]	112x8,0
Długość [mm]	112
Materiał	CrV, CrV50BV30, CrV6150
Jednostka	SZT
Oslona	nie

Opis produktu

Punktak precyzyjny 8x112 mm YT-47151 YATO

Punktak precyzyjny to narzędzie służące do znakowania punktów przed wierceniem, zapobiegające ślizganiu się wiertła. Model YT-47151 wykonano z hartowanej stali chromowo-wanadowej CrV 6150 z wierzchołkiem zaostroszonym pod kątem 90°.

Długość całkowita 112 mm

Średnica robocza 8 mm

Materiał CrV 6150

Kąt wierzchołka 90°

Charakterystyka techniczna punktaka YATO

Stal chromowo-wanadowa CrV 6150

Hartowana stal stopowa o podwyższonej wytrzymałości na zużycie i odkształcenia. Zawartość chromu i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrza w kontakcie z twardymi materiałami.

Kąt wierzchołka 90°

Standardowy kąt zaostrzenia zapewniający optymalną penetrację w większości materiałów konstrukcyjnych. Taki kąt tworzy wyraźne wgłębienie, które skutecznie centruje końcówkę wiertła i zapobiega jego ześlizgiwaniu się podczas rozpoczynania wiercenia.

Sześciokątny korpus 8 mm

Frezowana część robocza o przekroju sześciokątnym eliminuje obracanie się narzędzia w dłoni podczas uderzania młotkiem. Średnica 8 mm zapewnia odpowiednią masę do efektywnego przenoszenia siły uderzenia przy zachowaniu precyzji pozycjonowania.

Powierzchnia czerniona

Oksydowanie na czarno stanowi warstwę ochronną przed korozją atmosferyczną. Proces ten zwiększa odporność na wilgoć i kontakt z płynami obróbczymi, co ma znaczenie przy pracy w warunkach warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-47151
Producent	YATO
Długość całkowita	112 mm
Średnica części roboczej	8 mm
Materiał	Hartowana stal CrV 6150
Kąt zaostrzenia wierzchołka	90°
Przekrój korpusu	Sześciokątny
Wykończenie powierzchni	Czernione (oksydowane)
Typ części roboczej	Frezowana stożkowo

Zastosowanie punktaka precyzyjnego

- Znakowanie punktów centrujących przed wierceniem w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Przygotowanie powierzchni aluminium i stopów lekkich do wiercenia
- Zaznaczanie punktów montażowych w blachach o grubości od 0,5 mm
- Przenoszenie wymiarów z rysunku technicznego na element obrabiany
- Tworzenie punktów odniesienia przy pracach ślusarskich i montażowych
- Znakowanie drewna twardego przed wierceniem wiertłami o średnicy powyżej 3 mm
- Zaznaczanie otworów w tworzywach sztucznych i materiałach kompozytowych
- Przygotowanie powierzchni przed nitowaniem i spawaniem punktowym

Jak sprawdzić stan punktaka

Wierzchołek punktaka powinien być ostry i symetryczny. Uszkodzony lub stępiony koniec można przeszlifować na szlifierce ściernicowej, zachowując kąt 90° i chłodząc narzędzie wodą co kilka sekund. Zbyt intensywne szlifowanie bez chłodzenia powoduje odpuszczenie stali i utratę twardości.

Użytkowanie i konserwacja

Punktak stosuje się przez przyłożenie wierzchołka do zaznaczonego punktu i uderzenie w tylną część młotkiem ślusarskim. Siła uderzenia zależy od twardości materiału — stal wymaga mocniejszego uderzenia niż aluminium czy drewno. Po użyciu należy oczyścić narzędzie z zanieczyszczeń i zabezpieczyć cienką warstwą oleju, szczególnie przy dłuższym przechowywaniu.

Podczas pracy z twardymi stalami lub po licznych uderzeniach wierzchołek może się stępić. Objawy to trudności w tworzeniu wyraźnego wgłębienia oraz tendencja do ześlizgiwania się z zaznaczonego punktu. W takim przypadku należy przeszlifować końcówkę, zachowując oryginalny kąt 90° .

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej pracy z punktakiem przydatne są: młotek ślusarski o masie 300-500 g, cyrkiel traserski do zaznaczania okręgów, rysik do metalu oraz płyta traserska lub blok stalowy jako podkładka przy znakowaniu.

...