

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-automatyczny-do-metalu-regulowany-yt-47161-yato-p-7461.html>

PUNKTAK AUTOMATYCZNY DO METALU, REGULOWANY YT-47161 YATO

Cena brutto	10,24 zł
Cena netto	8,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-47161
Kod producenta	YT-47161
Kod EAN	5906083007514
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Długość [mm]	ok.140
Wykończenie	korpus aluminiowy moletowany
Materiał	ABS, aluminium, stal hartowana
Przeznaczenie	Do zaznaczania punktów przed rozpoczęciem wiercenia. Używanie pu

Opis produktu

Punktak Automatyczny do Metalu YATO YT-47161

Punktak automatyczny z regulowaną siłą uderzenia przeznaczony do precyzyjnego zaznaczania punktów w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Automatyczny mechanizm eliminuje potrzebę użycia młotka, przyspieszając pracę przy oznaczaniu otworów przed wierceniem.

Typ narzędzia

Regulacja siły

Materiał iglicy

Model

Charakterystyka punktaka automatycznego

Automatyczny mechanizm uderzenia

Sprężynowy system aktywowany naciskiem na powierzchnię materiału. Po dociśnięciu punktaka do powierzchni i wywieraniu odpowiedniego nacisku, wewnętrzny mechanizm automatycznie uwalnia energię, wykonując uderzenie bez potrzeby użycia młotka. Rozwiązanie przyspiesza pracę i zwiększa powtarzalność oznaczenia.

Regulacja siły uderzenia

Możliwość dostosowania energii uderzenia do twardości obrabianego materiału. Mniejsza siła dla aluminium i tworzyw sztucznych zapobiega uszkodzeniu powierzchni, większa dla stali narzędziowej zapewnia wyraźne oznaczenie. Regulacja odbywa się poprzez pokrętko lub mechanizm nastawczy w korpusie narzędzia.

Hartowana iglica stalowa

Końcówka robocza wykonana z hartowanej stali narzędziowej odpornej na ścieranie. Hartowanie zwiększa twardość powierzchniową iglicy, co przekłada się na zachowanie ostrości końcówki nawet po tysiącach cykli pracy. Zapewnia długotrwałe użytkowanie bez potrzeby wymiany końcówki.

Ergonomiczna konstrukcja

Kształt korpusu dostosowany do anatomii dłoni, zapewniający pewny chwyt podczas wywierania nacisku. Powierzchnia uchwytu często teksturowana lub pokryta materiałem antypoślizgowym. Rozkład masy narzędzia umożliwia precyzyjne prowadzenie i kontrolę nad punktem oznaczenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-47161
Producent	YATO
Typ	Punktak automatyczny
Regulacja siły uderzenia	Tak
Materiał iglicy	Hartowana stal
Przeznaczenie	Metal, drewno, tworzywa sztuczne

Zastosowanie punktaka automatycznego

- Zaznaczanie punktów przed wierceniem w metalowych konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Punktowanie otworów montażowych w profilach i blachach
- Oznaczenie miejsc wiercenia w elementach drewnianych i kompozytowych

-
- Przygotowanie punktów centrujących przed użyciem wiertła spiralnego
 - Znakowanie referencyjnych punktów pomiarowych na powierzchniach metalowych
 - Punktowanie przed nawiercaniem otworów pod gwintowanie
 - Zaznaczanie miejsc mocowań w tworzywach sztucznych i laminatach
 - Precyzyjne oznaczanie punktów w pracach ślusarskich i montażowych

Zasada działania mechanizmu automatycznego

Punktak automatyczny wykorzystuje sprężynowy mechanizm uderzeniowy. Podczas dociskania narzędzia do powierzchni materiału, sprężyna wewnętrzna ulega napięciu. Po osiągnięciu określonego punktu nacisku, mechanizm wyzwalający automatycznie uwalnia zgromadzoną energię, powodując gwałtowne przesunięcie iglicy w kierunku materiału. Uderzenie iglicy tworzy wgłębienie w powierzchni, które służy jako punkt centrujący dla wiertła.

Regulacja siły a twardość materiału

Materiały miękkie (aluminium, miedź, tworzywa) wymagają mniejszej siły uderzenia - wystarczy płytkie oznaczenie zapobiegające ześlizgnięciu się wiertła. Materiały twarde (stal konstrukcyjna, stal narzędziowa) potrzebują większej energii uderzenia, aby utworzyć wyraźne wgłębienie. Zbyt duża siła w miękkich materiałach może spowodować deformację lub pęknięcie powierzchni.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy ustawić odpowiednią siłę uderzenia, testując działanie na próbnym fragmencie materiału. Punktak należy ustawiać prostopadle do powierzchni oznaczanej - kąt nachylenia może spowodować ześlizgnięcie się iglicy i nieprecyzyjne oznaczenie. Po każdym użyciu warto usunąć z iglicy ewentualne zanieczyszczenia i sprawdzić stan końcówki.

Konserwacja obejmuje okresowe czyszczenie mechanizmu sprężynowego oraz kontrolę stanu iglicy. Zużyta lub uszkodzona iglica powoduje nieprecyzyjne oznaczenia i wymaga wymiany. W przypadku osłabienia siły uderzenia należy sprawdzić stan sprężyny wewnętrznej. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, chroniąc przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Punktak automatyczny współpracuje z wiertłami spiralnymi HSS i wiertłami do metalu. W pracach ślusarskich uzupełnieniem są punktaki ręczne o różnych średnicach końcówki, cyrkle kreślarskie oraz sprawdziany kątowe do kontroli prostopadłości oznaczenia.