

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/punktak-automatyczny-do-znakowania-metalu-35240-vorel-p-7649.html>

PUNKTAK AUTOMATYCZNY DO ZNAKOWANIA METALU 35240 VOREL

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 10,59 zł |
| Cena netto | 8,61 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 35240 |
| Kod producenta | 35240 |
| Kod EAN | 5906083007521 |
| Producent | Vorel |
| Wykończenie | moletowane |
| Przeznaczenie | trasowanie , punktowanie przed wierceniem |
| Długość [mm] | 140 |
| Materiał | aluminium, stal hartowana |
| Jednostka | SZT |

Opis produktu

Punktak automatyczny do znakowania metalu Vorel 35240

Narzędzie do precyzyjnego znakowania punktów centralnych w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Automatyczny mechanizm sprężynowy eliminuje potrzebę użycia młotka, zapewniając powtarzalność i dokładność znakowania w warsztacie ślusarskim i mechanicznym.

Mechanizm **Automatyczny sprężynowy**

Materiał iglicy **Stal hartowana**

Przeznaczenie **Metal, drewno, tworzywa**

Model **35240**

Charakterystyka punktaka automatycznego

Automatyczny mechanizm sprężynowy

Wbudowana sprężyna generuje uderzenie po naciśnięciu narzędzia na powierzchnię materiału. Rozwiązanie to zapewnia powtarzalną siłę znakowania bez konieczności używania młotka, co zwiększa precyzję i bezpieczeństwo pracy przy wyznaczaniu punktów wiertarskich.

Regulacja siły uderzenia

Możliwość dostosowania intensywności uderzenia pozwala na pracę z materiałami o różnej twardości. W miękkiej stali konstrukcyjnej wystarczy niższe ustawienie, podczas gdy hartowane powierzchnie lub stal narzędziowa wymagają większej siły do uzyskania czytelnego znaku.

Hartowana iglica stalowa

Element roboczy wykonany ze stali hartowanej zachowuje ostrość końcówki nawet po wielokrotnym użyciu na twardych powierzchniach. Hartowanie zwiększa odporność na ścieranie i odkształcenia, co przekłada się na długotrwałą precyzję znakowania.

Ergonomiczny uchwyt

Kształt rękojeści zapewnia stabilny chwyt podczas dociskania narzędzia prostopadle do powierzchni. Odpowiednia ergonomia redukuje zmęczenie dłoni przy wielokrotnym znakowaniu i ułatwia utrzymanie precyzyjnego kąta działania iglicy.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------------|----------------------------------|
| Producent | Vorel |
| Model | 35240 |
| Typ mechanizmu | Automatyczny sprężynowy |
| Materiał iglicy | Stal hartowana |
| Regulacja siły uderzenia | Tak |
| Materiały do znakowania | Metal, drewno, tworzywa sztuczne |

Zastosowanie punktaka automatycznego

- Znakowanie centrów otworów przed wierceniem w blachach i profilach metalowych
- Wyznaczanie punktów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie powierzchni drewnianych do precyzyjnego wiercenia
- Znakowanie punktów referencyjnych w obróbce skrawaniem
- Wyznaczanie linii cięcia na materiałach konstrukcyjnych

-
- Znakowanie tworzyw sztucznych przed obróbką mechaniczną
 - Prace warsztatowe wymagające powtarzalnego znakowania
 - Przygotowanie elementów do spawania i montażu

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed pierwszym użyciem należy ustawić żądaną siłę uderzenia poprzez obrót mechanizmu regulacyjnego. Dla materiałów miękkich (aluminium, drewno) zaleca się niższe ustawienie, dla stali konstrukcyjnej średnie, a dla powierzchni hartowanych maksymalne. Sprawdzenie działania na odpadzie materiału pozwala zweryfikować głębokość znakowania.

Technika znakowania

Narzędzie należy ustawić prostopadle do powierzchni w miejscu planowanego znakowania. Równomierne dociśnięcie punktaka do materiału aktywuje mechanizm sprężynowy. Po usłyszeniu charakterystycznego kliknięcia można zdjąć narzędzie – ślad powinien być wyraźny i wyśrodkowany w miejscu przyłożenia.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy warto oczyścić iglicę z zanieczyszczeń i resztek materiału. Okresowe smarowanie mechanizmu sprężynowego olejem maszynowym zapewnia płynność działania. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji elementów stalowych. Kontrola stanu końcówki iglicy pozwala ocenić, czy wymaga ona ostrzenia lub wymiany.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowego wyposażenia warsztatu warto rozważyć: wiertła centrujące do precyzyjnego rozpoczynania otworów, śrubokręty udarowe do prac montażowych, zestawy do znakowania i kreślenia oraz uchwyty wiertarskie z centrującym prowadzeniem.

...