

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pila-reczna-do-metalu-300-mm-spm-01-schmith-p-30577.html>

Piła ręczna do metalu 300 mm SPM-01 SCHMITH

Cena brutto	58,69 zł
Cena netto	47,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPM-01
Kod producenta	SPM-01
Kod EAN	5902004704517
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Piła ręczna do metalu 300 mm SPM-01 SCHMITH

Piła ręczna przeznaczona do cięcia materiałów metalowych. Konstrukcja z aluminiową oprawą i ergonomicznym uchwytem TPR zapewnia stabilność podczas pracy i komfort użytkowania.

Długość piły 300 mm

Model SPM-01

Materiał obudowy Aluminium

Typ uchwytu TPR

Charakterystyka

Aluminiowa oprawa

Konstrukcja z aluminium charakteryzuje się niską wagą przy zachowaniu sztywności. Oprawa stabilizuje brzeszczot podczas cięcia, co przekłada się na dokładność i prostoliniowość cięcia materiałów metalowych.

Uchwyt TPR

Powłoka z tworzywa TPR (termoplastyczny elastomer) zapewnia antypoślizgowy chwyt i redukuje wibracje przenoszone na dłoń podczas pracy. Materiał zachowuje właściwości w różnych temperaturach roboczych.

Długość robocza 300 mm

Długość piły 300 mm stanowi kompromis między zasięgiem cięcia a manewrowością narzędzia. Umożliwia cięcie profili i rur o średnicy do około 100 mm w jednym przebiegu.

Przeznaczenie do metalu

Konstrukcja piły dostosowana do pracy z materiałami metalowymi. Wymaga zastosowania brzeszczotów z odpowiednim uzębieniem (zwykle 18-32 TPI) dopasowanym do twardości i grubości ciętego materiału.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SPM-01
Długość piły	300 mm
Materiał obudowy	Aluminium
Materiał uchwytu	Tworzywo TPR
Typ narzędzia	Piła ręczna do metalu
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	6 szt.
Kod EAN	5902004704517

Zastosowanie

- Cięcie prętów stalowych, aluminiowych i miedzianych
- Przecinanie profili metalowych (ceowniki, kątowniki)
- Cięcie rur stalowych i aluminiowych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające obróbki metalu
- Cięcie blach o niewielkiej grubości
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztacie
- Przycinanie elementów metalowych na budowie

Użytkowanie i konserwacja

Dobór brzeszczotu

Brzeszczot należy dobierać według grubości ciętego materiału. Do cienkich blach i rur (poniżej 3 mm) stosuje się brzeszczoty 24-32 TPI, do średnich grubości 3-6 mm - 18-24 TPI, do grubszych materiałów powyżej 6 mm - 14-18 TPI. Większa liczba zębów na cal (TPI) oznacza drobniejsze uzębienie.

Montaż brzeszczotu

Brzeszczot montuje się z zębami skierowanymi do przodu (w kierunku ruchu ciągnącego). Należy zapewnić odpowiednie napięcie brzeszczotu - zbyt luźny powoduje falowanie i boczne odchylenia cięcia, zbyt napięty może pęknąć podczas pracy. Prawidłowo napięty brzeszczot wydaje charakterystyczny dźwięk metaliczny po lekkim uderzeniu.

Technika cięcia

Podczas cięcia należy wywierać nacisk tylko podczas ruchu do przodu, cofając piłę bez nacisku. Zalecana częstotliwość ruchów to około 40-60 suwów na minutę. Zbyt szybkie ruchy powodują przegrzewanie brzeszczotu i skracają jego żywotność. Materiał powinien być stabilnie zamocowany, a linia cięcia oznaczona.

Produkty powiązane

Do piły zaleca się brzeszczoty do metalu o długości 300 mm z uzębieniem dostosowanym do rodzaju obrabianego materiału. Warto rozważyć również posiadanie zestawu brzeszczotów o różnej liczbie zębów (TPI) dla różnych zastosowań oraz płynu chłodząco-smarującego do cięcia materiałów trudnościeralnych.

...