

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-kwadratowy-fest-200-1-spkf-200-1-schmith-p-30843.html>

Pilnik kwadratowy FEST 200 1 SPKF-200 1 SCHMITH

Cena brutto	5,97 zł
Cena netto	4,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPKF-200/1
Kod producenta	SPKF-200/1
Kod EAN	5902004714035
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik kwadratowy FEST 200/1 SPKF-200/1 SCHMITH

Pilnik ręczny o przekroju kwadratowym przeznaczony do precyzyjnej obróbki metali i tworzyw sztucznych metodą skrawania. Wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości ponad 65 HRC.

Długość robocza 200 mm
Przekrój Kwadratowy
Twardość >65 HRC
Materiał Stal T12

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Wysokogatunkowa stal węglowa narzędziowa zapewniająca trwałość ostrza i odporność na zużycie. Hartowanie do twardości ponad 65 HRC (skala Rockwella) gwarantuje skuteczne skrawanie twardych materiałów bez szybkiego stępienia.

Przekrój kwadratowy

Umożliwia obróbkę otworów kwadratowych, rowków, kształtowanie kątów wewnętrznych i zewnętrznych. Cztery płaszczyzny robocze zwiększają uniwersalność zastosowania w porównaniu z pilnikami okrągłymi czy płaskimi.

Uchwyt dwukomponentowy

Ergonomiczna rączka wykonana z tworzywa sztucznego o różnej twardości. Miększy komponent zapewnia komfort chwytu, twardszy - stabilność i trwałość. Antypoślizgowa powierzchnia zwiększa bezpieczeństwo podczas pracy.

Długość 200 mm

Rozmiar uniwersalny do prac precyzyjnych i średnich. Zapewnia odpowiednią dźwignię przy zachowaniu kontroli nad narzędziem. Dostępne również wersje 250 mm i 300 mm do większych powierzchni.

Specyfikacja techniczna

Model	SPKF-200/1
Producent	SCHMITH
Typ przekroju	Kwadratowy
Długość robocza	200 mm
Materiał ostrza	Stal węglowa narzędziowa T12
Twardość	>65 HRC
Materiał uchwytu	Tworzywo sztuczne dwukomponentowe
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004714035

Zastosowanie

- Obróbka otworów kwadratowych i prostokątnych
- Poszerzanie i kształtowanie rowków w metalach
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po wierceniu
- Wykańczanie powierzchni po obróbce mechanicznej
- Dopasowywanie elementów metalowych wymagających precyzyjnego kształtu
- Naprawa i konserwacja narzędzi oraz maszyn
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Modelarstwo i prace prototypowe

Warianty ziarnistości

Dostępne typy nacięcia

Pilnik dostępny w trzech wariantach ziarnistości dla każdej długości: **zdzierak** (gruby naciek do szybkiego usuwania materiału), **równiak** (średni naciek do prac uniwersalnych), **gładzik** (drobny naciek do wykańczania powierzchni). Wybór zależy od etapu obróbki i wymaganej gładkości powierzchni.

Użytkowanie i konserwacja

Pilnik należy prowadzić ruchem posuwisto-zwrotnym w jednym kierunku – nacisk wywierać podczas ruchu do przodu, podczas cofania odciążyć narzędzie. Zapobiega to przedwczesnemu zużyciu nacięcia.

Po zakończeniu pracy oczyścić pilnik szczotką drucianą z resztek materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią – stal narzędziowa T12 może korodować w kontakcie z wodą. Unikać uderzania pilnikiem o twarde powierzchnie, co może uszkodzić nacięcie.

Skala twardości HRC

HRC (Hardness Rockwell Cone) to skala twardości Rockwella dla materiałów hartowanych. Wartość ponad 65 HRC oznacza bardzo wysoką twardość, porównywalną z ostrzami narzędzi skrawających. Dla porównania: typowe ostrza noży mają 55-60 HRC, wiertła HSS około 63-65 HRC.

Produkty powiązane

Rozważ również pilniki FEST w długościach 250 mm i 300 mm do większych powierzchni roboczych, oraz szczotki druciane do czyszczenia nacięcia pilnika.

...