

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-kwadratowy-fest-200-2-spkf-200-2-schmith-p-30846.html>

Pilnik kwadratowy FEST 200 2 SPKF-200 2 SCHMITH

Cena brutto	7,38 zł
Cena netto	6,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPKF-200/2
Kod producenta	SPKF-200/2
Kod EAN	5902004714066
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik kwadratowy FEST 200/2 SPKF-200/2 SCHMITH

Pilnik ręczny o przekroju kwadratowym przeznaczony do obróbki metali i tworzyw sztucznych metodą skrawania. Wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości powyżej 65 HRC, z ergonomicznym uchwytem bimateriałowym.

Długość robocza 200 mm

Przekrój Kwadratowy

Twardość >65 HRC

Materiał Stal T12

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Stal węglowa narzędziowa o zawartości węgla około 1,2%, zapewniająca wysoką twardość po hartowaniu. Odporna na ścieranie podczas długotrwałej pracy z metalami o różnej twardości. Hartowanie do wartości powyżej 65 HRC gwarantuje zachowanie ostrości zębów przez dłuższy czas.

Przekrój kwadratowy

Geometria przekroju umożliwia piłowanie otworów kwadratowych oraz rowków o prostokątnym profilu. Cztery powierzchnie robocze pozwalają na pracę pod różnymi kątami bez konieczności zmiany narzędzia. Przydatne przy obróbce wewnętrznych krawędzi i trudno dostępnych powierzchni.

Uchwyt bimateriałowy

Konstrukcja składająca się z twardego rdzenia i miękkiego, antypoślizgowego pokrycia zewnętrznego. Zapewnia stabilny chwyt nawet przy wilgotnych dłoniach, redukuje wibracje przekazywane na rękę operatora. Ergonomiczny kształt zmniejsza zmęczenie podczas długotrwałej pracy.

Dostępne rodzaje nacięcia

Model dostępny w trzech wariantach nacięcia zębów: zdzierak (gruby, do szybkiego usuwania materiału), równiak (uniwersalny, średnie wykończenie), gładzik (drobny, do precyzyjnego wykończenia powierzchni). Wybór zależy od wymaganej jakości powierzchni i rodzaju obrabianego materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	SPKF-200/2
Producent	SCHMITH
Długość robocza	200 mm
Typ przekroju	Kwadratowy
Materiał ostrza	Stal narzędziowa T12
Twardość po hartowaniu	>65 HRC
Materiał uchwytu	Tworzywo sztuczne bimateriałowe
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004714066

Zastosowanie

- Obróbka otworów kwadratowych i prostokątnych w metalach
- Piłowanie rowków o prostokątnym profilu
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po cięciu
- Wykańczanie wewnętrznych krawędzi w elementach metalowych
- Kształtowanie powierzchni w trudno dostępnych miejscach
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Dopasowywanie elementów w pracach montażowych

-
- Naprawa i konserwacja narzędzi i maszyn

Twardość HRC a trwałość pilnika

Skala Rockwella C (HRC) mierzy twardość materiałów. Wartość powyżej 65 HRC oznacza, że pilnik zachowuje ostrość zębów nawet przy intensywnej pracy ze stalą konstrukcyjną i narzędziową. Im wyższa twardość, tym dłuższa żywotność narzędzia, ale jednocześnie większa kruchość – dlatego ważne jest unikanie uderzeń i upadków.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan zębów pilnika – uszkodzone lub stępione zęby obniżają efektywność i mogą prowadzić do nadmiernego nacisku. Podczas piłowania stosować równomierny, umiarkowany nacisk, wykorzystując pełną długość powierzchni roboczej. Ruch roboczy to przesuw do przodu – podczas cofania pilnik powinien być lekko uniesiony, aby nie tępić zębów.

Po zakończeniu pracy oczyścić pilnik szczotką drucianą, usuwając wióry i pyły metalowe zatrzymane między zębami. Nie uderzać pilnikiem o twarde powierzchnie w celu usunięcia wiórów – może to uszkodzić hartowaną stal. Przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi narzędziami metalowymi, które mogłyby uszkodzić zęby.

Dobór rodzaju nacięcia

Zdzierak – gruby, szybkie usuwanie materiału, pozostawia chropowatą powierzchnię. Równiak – uniwersalny, kompromis między wydajnością a jakością wykończenia. Gładzik – drobny, wolniejsza praca, ale gładka powierzchnia po obróbce. Dla typowych prac ślusarskich zaleca się równiak.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć pilniki o innych przekrojach: płaski (do powierzchni płaskich), półokrągły (do łuków i zaokrągleń), okrągły (do otworów). Przydatna może być również szczotka druciana do czyszczenia pilników oraz kreda ślusarska, którą przeciera się zęby przed pracą z miękkim aluminium, aby zapobiec ich zapychaniu się.

...