

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-kwadratowy-fest-250-1-spkf-250-1-schmith-p-30844.html>

# PILNIK KWADRATOWY FEST 250 1 SPKF-250 1 SCHMITH

Cena brutto	<b>14,07 zł</b>
Cena netto	<b>11,44 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SPKF-250/1</b>
Kod producenta	<b>SPKF-250/1</b>
Kod EAN	<b>5902004714042</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

## Opis produktu

### Pilnik kwadratowy FEST 250/1 Schmith SPKF-250/1

Narzędzie do ręcznej obróbki skrawaniem metali i twardych tworzyw sztucznych o przekroju kwadratowym. Przeznaczony do obróbki zgrubnej, piłowania otworów prostokątnych oraz wykańczania kątów wewnętrznych.

Długość robocza 250 mm

Nacięcie Nr 1 (zdzierak)

Twardość >65 HRC

Przekrój Kwadratowy

## Charakterystyka techniczna

### Stal narzędziowa T12

Część robocza wykonana ze stali węglowej narzędziowej T12 — gatunku o podwyższonej zawartości węgla (ok. 1,2%), co zapewnia odpowiednią twardość i trwałość krawędzi tnących podczas intensywnej pracy.

### Hartowanie powyżej 65 HRC

Powierzchnia robocza hartowana do twardości przekraczającej 65 HRC (Rockwell C). Wartość ta gwarantuje odporność na ścieranie i

deformację przy obróbce twardych materiałów, wydłużając żywotność narzędzia.

### Nacięcie nr 1 (zdzierak)

Gruby typ nacięcia przeznaczony do obróbki zgrubnej. Umożliwia szybkie usuwanie większych warstw materiału — stosowany przy wstępnym kształtowaniu, wyrównywaniu i usuwaniu rdzy lub powłok.

### Bimateriałowa rękojeść

Uchwyt wykonany z dwóch rodzajów tworzyw o różnej twardości. Twardsza warstwa zapewnia stabilność, miększa — komfort i antypoślizgowe właściwości, co zwiększa kontrolę podczas pracy.

## Specyfikacja techniczna

Model	SPKF-250/1
Producent	Schmith
Seria	FEST
Długość części roboczej	250 mm
Przekrój	Kwadratowy
Rodzaj nacięcia	Nr 1 (zdzierak)
Materiał części roboczej	Stal węglowa narzędziowa T12
Twardość powierzchni roboczej	Powyżej 65 HRC
Typ uchwytu	Bimateriałowy, antypoślizgowy
Zastosowanie	Obróbka zgrubna metali i twardych tworzyw sztucznych

## Zastosowanie

- Obróbka otworów o zarysie kwadratowym lub prostokątnym
- Piłowanie rowków wpustowych w elementach mechanicznych
- Wykańczanie kanałków i wgłębień o kształcie prostokątnym
- Obróbka kątów wewnętrznych mniejszych niż 90 stopni
- Wyrównywanie powierzchni płaskich po cięciu lub spawaniu
- Usuwanie rdzy, zadziorów i powłok z powierzchni metalowych
- Wstępne kształtowanie elementów przed obróbką wykańczającą
- Dopasowywanie łączonych elementów w konstrukcjach metalowych

## Porównanie typów nacięć pilników

### Nacięcie nr 1 (zdzierak) — kiedy stosować

---

Nacięcie nr 1 to najgrubszy typ nacięcia, przeznaczony do obróbki zgrubnej. Stosuje się je, gdy priorytetem jest szybkie usunięcie dużej ilości materiału, a nie gładkość powierzchni. Do obróbki wykańczającej i uzyskania gładziej powierzchni należy zastosować pilniki z nacięciem nr 2 (bastard) lub nr 3 (półładki).

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas pracy pilnik należy prowadzić ruchem posuwisto-zwrotnym, dociskając go do obrabianego elementu w fazie ruchu do przodu. W fazie powrotnej należy zmniejszyć nacisk, aby uniknąć przedwczesnego stępienia nacięcia.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie nacięcia szczotką drucianą z pozostałości wiórów i pyłu. Okresowe natłuszczenie powierzchni roboczej olejem maszynowym zapobiega korozji i przedłuża żywotność narzędzia.

### Przechowywanie

Pilniki należy przechowywać w sposób uniemożliwiający kontakt części roboczych ze sobą — wzajemne uderzenia mogą uszkodzić nacięcie. Zaleca się używanie organizatorów narzędziowych z oddzielnymi komorami lub zawieszanie pilników na hakach.

### Produkty powiązane

Do pracy z pilnikiem kwadratowym warto rozważyć: szczotki druciane do czyszczenia nacięcia, imadła ślusarskie do mocowania obrabianych elementów, pilniki o innych kształtach przekroju (płaskie, okrągłe, trójkątne) do różnych zastosowań oraz pilniki z nacięciem nr 2 lub 3 do obróbki wykańczającej.

...