

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-kwadratowy-fest-300-2-spkf-300-2-schmith-p-30848.html>



PILNIK KWADRATOWY FEST 300 2 SPKF-300 2 SCHMITH

Cena brutto	15,88 zł
Cena netto	12,91 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPKF-300/2
Kod producenta	SPKF-300/2
Kod EAN	5902004714080
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik kwadratowy Schmith FEST 300/2 | SPKF-300/2

Narzędzie do ręcznej obróbki skrawaniem metali o kwadratowym przekroju. Konstrukcja umożliwia precyzyjne piłowanie powierzchni płaskich, rowków oraz naroży wewnętrznych.

Długość robocza 300 mm
Typ nacięcia Nr 2 (gładzik)
Przekrój Kwadratowy
Twardość >65 HRC

Charakterystyka techniczna

Nacięcie Nr 2 - gładzik

Drobne nacięcie przeznaczone do obróbki wykańczającej. Pozostawia gładszą powierzchnię niż standardowe pilniki. Stosowane w końcowej fazie obróbki, gdy wymagane jest uzyskanie precyzyjnych wymiarów i lepszej jakości powierzchni.

Stal narzędziowa T12

Wysokowęglowa stal hartowana do twardości przekraczającej 65 HRC. Zapewnia odporność na ścieranie podczas obróbki twardych

materiałów. Twardość powyżej 65 HRC oznacza długą żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

Kwadratowy przekrój

Umożliwia obróbkę czterech powierzchni płaskich oraz dostęp do naroży wewnętrznych pod kątem prostym. Szczególnie przydatny przy powiększaniu otworów prostokątnych i kwadratowych oraz obróbce rowków wpustowych.

Rękojeść bimateriałowa

Konstrukcja łącząca twardy rdzeń z miękką powłoką antypoślizgową. Ergonomiczny kształt zapewnia pewny chwyt i kontrolę podczas pracy. Zmniejsza zmęczenie dłoni przy długotrwałej obróbce.

Specyfikacja techniczna

Model	FEST SPKF-300/2
Długość części roboczej	300 mm
Typ nacięcia	Nr 2 (gładzik)
Przekrój	Kwadratowy
Materiał części roboczej	Stal narzędziowa T12
Twardość	>65 HRC
Typ rękojeści	Bimateriałowa, antypoślizgowa
Przeznaczenie	Obróbka wykańczająca metali i twardych tworzyw

Zastosowanie

- Powiększanie i kalibrowanie otworów prostokątnych i kwadratowych
- Obróbka rowków wpustowych w wałach i otworach
- Wykańczanie wewnętrznych kątów prostych w metalowych konstrukcjach
- Precyzyjna obróbka powierzchni płaskich w stalowych elementach
- Usuwanie zadziorów i nierówności po obróbce mechanicznej
- Dopasowywanie metalowych elementów wymagających dokładnego połączenia
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych o konstrukcyjnym przeznaczeniu
- Prace ślusarskie wymagające gładkiego wykończenia powierzchni

Co oznacza numeracja nacięcia pilnika

Numery od 0 do 5 określają gęstość i wysokość zębów. Nr 0 (dziubak) ma najgrubsze zęby do zgrubnej obróbki. Nr 2 (gładzik) ma średnio drobne nacięcia do prac wykańczających. Nr 4-5 (aksamitnik) to najdrobniejsze nacięcia do precyzyjnej obróbki. Wybór numeru zależy od etapu obróbki i wymaganej dokładności.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy należy stosować pełen ruch pilnika z równomiernym naciskiem w kierunku skrawania. Nacisk w ruchu powrotnym powoduje niepotrzebne zużycie narzędzia. Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie nacięcia szczotką drucianą i usunięcie wiórów metalowych.

Przechowywanie powinno odbywać się w suchym miejscu, z zabezpieczeniem części roboczej przed kontaktem z innymi narzędziami. Uderzenia i tarcie o inne metalowe powierzchnie prowadzą do uszkodzenia nacięcia i skrócenia żywotności pilnika.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestaw pilników o różnych przekrojach: płaski do powierzchni zewnętrznych, półokrągły do łuków i wgłębień, okrągły do otworów. Szczotka druciana ułatwi czyszczenie nacięcia podczas pracy.

...