

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-okragly-fest-250-1-spof-250-1-schmith-p-30853.html>

Pilnik okrągły FEST 250 1 SPOF-250 1 SCHMITH

Cena brutto	8,11 zł
Cena netto	6,59 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPOF-250/1
Kod producenta	SPOF-250/1
Kod EAN	5902004714134
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik okrągły FEST 250/1 SPOF-250/1 SCHMITH

Narzędzie do ręcznej obróbki skrawaniem metali o przekroju okrągłym, przeznaczone do piłowania, wygładzania i kształtowania powierzchni wklęsłych oraz otworów.

Długość robocza 250 mm

Typ nacięcia 1 (zdzierak)

Materiał Stal T12

Twardość >65 HRC

Charakterystyka

Przekrój okrągły

Okrągły kształt części roboczej umożliwia obróbkę wklęsłych powierzchni, zaokrągleń oraz wewnętrznych otworów o różnych średnicach. Sprawdza się przy profilowaniu i powiększaniu otworów, gdzie pilniki płaskie nie docierają.

Nacięcie typu 1 (zdzierak)

Zdzierak to nacięcie o największej grubości zębów, przeznaczone do obróbki zgrubnej. Usuwa materiał szybko, pozostawiając

chropowatą powierzchnię. Stosuje się go do usuwania dużych naddatków przed wykończeniem drobniejszymi pilnikami.

Stal narzędziowa T12

Wysokowęglowa stal T12 zawiera ok. 1,2% węgla, co po hartowaniu daje twardość powyżej 65 HRC. Taka twardość zapewnia odporność na ścieranie podczas obróbki stali, żeliwa i innych metali, wydłużając żywotność narzędzia.

Dwukomponentowa rękojeść

Uchwyt łączy twardy rdzeń z miękką, antypoślizgową powłoką. Konstrukcja ta zapewnia stabilny chwyt i efektywne przenoszenie siły nacisku podczas piłowania, jednocześnie redukując zmęczenie dłoni przy dłuższej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SPOF-250/1
Seria	FEST
Producent	SCHMITH
Długość części roboczej	250 mm
Przekrój	Okrągły
Typ nacięcia	1 (zdzierak)
Materiał części roboczej	Stal narzędziowa T12
Twardość po hartowaniu	Powyżej 65 HRC
Typ uchwytu	Dwukomponentowy, antypoślizgowy
Kod produktu (SKU)	SPOF-250/1

Zastosowanie

- Obróbka zgrubna stali, żeliwa i innych metali
- Usuwanie dużych naddatków materiału z krawędzi i powierzchni
- Powiększanie średnicy otworów w metalowych elementach
- Profilowanie i kształtowanie wewnętrznych powierzchni okrągłych
- Obróbka powierzchni wklęsłych i zaokrągleń
- Wygładzanie zgrubne powierzchni po cięciu czy wierceniu
- Przygotowanie powierzchni przed obróbką wykończeniową
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych

Dobór pilnika do zadania

Nacięcie typu 1 (zdzierak) jest najgrubsze i usuwa materiał najszybciej, ale pozostawia chropowatą powierzchnię. Do wykończenia powierzchni stosuje się pilniki typu 2 (półgładzik) lub 3 (gładzik) o drobniejszych zębach. Długość 250 mm to uniwersalny rozmiar do

większości zastosowań ślusarskich.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy pilnikiem stosuj pełne, równomierne ruchy z wykorzystaniem całej długości części roboczej. Nacisk wywieraj podczas ruchu do przodu, lekko unosząc narzędzie przy cofaniu. Taki sposób pracy wydłuża żywotność nacięcia.

Po zakończeniu pracy oczyść pilnik szczotką drucianą, usuwając wiórki z przestrzeni między zębami. Przechowuj narzędzie w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi metalowymi przedmiotami, które mogłyby uszkodzić nacięcie. Przy obróbce miękkich metali (aluminium, miedź) nacięcie może się zapychać – regularnie czyszczenie zapobiega temu problemowi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni wklęsłych warto dysponować zestawem pilników okrągłych o różnych typach nacięcia: zdzieraku do obróbki zgrubnej, półgładzika do obróbki średniej oraz gładzika do wykończenia. Uzupełnieniem mogą być pilniki półokrągłe, łączące płaską i wypukłą stronę roboczą.

...