

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-plaski-fest-200-1-sppf-200-1-schmith-p-30861.html>



Pilnik płaski FEST 200 1 SPPF-200 1 SCHMITH

Cena brutto	8,87 zł
Cena netto	7,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPPF-200/1
Kod producenta	SPPF-200/1
Kod EAN	5902004714219
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik płaski FEST 200/1 SPPF-200/1 SCHMITH

Pilnik ślusarski o przekroju płaskim i długości roboczej 200 mm, wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości powyżej 65 HRC. Wyposażony w dwukomponentowy uchwyt zapewniający pewny chwyt podczas obróbki metali i tworzyw sztucznych.

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

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Stal węglowa o zawartości węgla około 1,2%, po hartowaniu osiąga twardość powyżej 65 HRC. Zapewnia trwałość nasieczy i odporność na ścieranie podczas intensywnej pracy. Wartość HRC (Rockwella) wskazuje na zdolność pilnika do obróbki materiałów o różnej twardości bez utraty ostrości.

Przekrój płaski

Płaski kształt korpusu umożliwia obróbkę powierzchni prostych, krawędzi, otworów o większych średnicach oraz rowków. Obie strony robocze posiadają nasiecz, co zwiększa uniwersalność narzędzia. Grubość korpusu zapewnia sztywność podczas piłowania.

Dwukomponentowy uchwyt

Ergonomiczna rękojeść wykonana z tworzywa sztucznego o zróżnicowanej twardości – twardsza podstawa zapewnia stabilność mocowania, miększe strefy kontaktowe redukują zmęczenie dłoni. Antypoślizgowa powierzchnia zwiększa bezpieczeństwo pracy przy obróbce materiałów wymagających większej siły nacisku.

Długość robocza 200 mm

Rozmiar uniwersalny dla prac ślusarskich i warsztatowych. Długość 200 mm pozwala na efektywne piłowanie przy zachowaniu kontroli nad narzędziem. Odpowiednia dla obróbki elementów o średnich wymiarach oraz prac wymagających precyzji.

Specyfikacja techniczna

Model	SPPF-200/1
Producent	SCHMITH
Typ przekroju	Płaski
Długość robocza	200 mm
Materiał korpusu	Stal narzędziowa T12
Twardość po hartowaniu	>65 HRC
Materiał uchwytu	Tworzywo sztuczne dwukomponentowe
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004714219

Zastosowanie

- Obróbka powierzchni płaskich elementów stalowych i żeliwnych
- Wyrównywanie krawędzi po cięciu lub piłowaniu mechanicznym
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi
- Dopasowywanie elementów wymagających precyzyjnego przylegania
- Obróbka rowków, wpustów i otworów o prostokątnym przekroju
- Piłowanie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztacie
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub klejenie

Rodzaje nasiecz w pilnikach płaskich

Pilniki płaskie dostępne są w trzech podstawowych wariantach nasiecz, różniących się gęstością i przeznaczeniem:

Zdzierak (nasiecz gruba)

Najmniejsza liczba nacięć na cal (około 20-30). Stosowany do szybkiego usuwania dużych ilości materiału, obróbki zgrubnej metali miękkich i średniotwardych. Pozostawia widoczne ślady obróbki wymagające dalszego wygładzania.

Równiak (nasiecz średnia)

Średnia gęstość nacięć (około 30-40 na cal). Uniwersalny typ do obróbki ogólnej – równoważny kompromis między szybkością usuwania materiału a gładkością powierzchni. Najczęściej wybierany do prac warsztatowych.

Gładzik (nasiecz drobna)

Największa gęstość nacięć (powyżej 40 na cal). Przeznaczony do obróbki wykończeniowej, wygładzania powierzchni i pracy przy materiałach twardych. Usuwa niewielkie ilości materiału, pozostawiając gładką powierzchnię.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy należy prowadzić pilnik ruchem prostym, wykorzystując całą długość roboczą. Nacisk wywierać w ruchu do przodu – w ruchu powrotnym pilnik należy lekko unosić, aby nie tępić nasiecz. Optymalna częstotliwość ruchów to 40-60 na minutę.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić nasiecz szczotką drucianą, usuwając resztki materiału. Pilniki przechowywać w sposób uniemożliwiający wzajemne ocieranie się narzędzi – kontakt z innymi twardymi przedmiotami prowadzi do uszkodzenia nasiecz. Nie należy używać pilnika jako dźwigni ani młotka.

Twardość powyżej 65 HRC oznacza, że pilnik skutecznie obrabuje materiały o twardości do około 55-60 HRC. Przy próbie piłowania materiałów twardszych nasiecz może ulec uszkodzeniu. W przypadku zauważalnego zmniejszenia wydajności skrawania należy wymienić narzędzie na nowe.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki ręcznej warto rozważyć kompletowanie zestawu pilników o różnych przekrojach: półokrągłego do obróbki powierzchni wklęsłych, okrągłego do powiększania otworów oraz trójkątnego do obróbki kątów ostrych i rowków. Uzupełnieniem mogą być szczotki druciane do czyszczenia nasiecz oraz kreda ślusarska zapobiegająca zatykaniu się nacięć podczas obróbki metali miękkich.

...

