

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-plaski-fest-200-2-sppf-200-2-schmith-p-30864.html>



Pilnik płaski FEST 200 2 SPPF-200 2 SCHMITH

Cena brutto	9,66 zł
Cena netto	7,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SPPF-200/2
Kod producenta	SPPF-200/2
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik płaski FEST 200/2 SCHMITH

Pilnik ślusarski o przekroju płaskim, przeznaczony do ręcznej obróbki metali i tworzyw sztucznych metodą skrawania. Wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości powyżej 65 HRC, wyposażony w ergonomiczny uchwyt dwukomponentowy.

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

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Wysokowęglowa stal stopowa o zawartości węgla około 1,2%. Po hartowaniu osiąga twardość powyżej 65 HRC, co zapewnia długotrwałą ostrość nacięć i odporność na ścieranie podczas intensywnej pracy z metalami o twardości do 40 HRC.

Przekrój płaski

Dwie równoległe powierzchnie robocze umożliwiają obróbkę płaskich powierzchni, prostowanie krawędzi oraz prace w wąskich

otworach i szczelinach. Uniwersalny kształt stosowany w większości prac ślusarskich i narzędziowych.

Uchwyt dwukomponentowy

Rączka wykonana z dwóch tworzyw o różnej twardości – twardy rdzeń zapewnia stabilność, miękka warstwa zewnętrzna zapobiega poślizgowi i zmniejsza zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Profil ergonomiczny dopasowany do naturalnego chwytu.

Hartowanie do 65 HRC

Twardość powyżej 65 jednostek w skali Rockwella (HRC) oznacza, że pilnik skutecznie skrawa materiały o twardości do 40 HRC. Proces hartowania zwiększa odporność na wykruszanie się zębów i wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SPPF-200/2
Typ pilnika	Płaski
Długość robocza	200 mm
Rozmiar	200/2
Materiał części roboczej	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	5902004714240

Zastosowanie

- Piłowanie płaskich powierzchni metalowych w obróbce ślusarskiej
- Usuwanie zadziorów i nierówności po cięciu, wierceniu lub spawaniu
- Kształtowanie i dopasowywanie elementów metalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych (PA, POM, PE)
- Prostowanie i wyrównywanie krawędzi
- Prace w wąskich otworach i szczelinach niedostępnych dla pilników okrągłych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub klejenie
- Usuwanie rdzy i starych powłok malarskich z metalu

Rodzaje nacięć pilników płaskich

Pilniki płaskie o długości 200 mm dostępne są w trzech wariantach nacięcia, oznaczanych numerem po ukośniku. Wybór odpowiedniego typu zależy od etapu obróbki i wymaganej jakości powierzchni:

Zdzierak (nacięcie 0 lub 1)

Gruby, głęboki rysunek nacięcia – około 10-20 zębów na 1 cm. Stosowany do szybkiego usuwania dużych ilości materiału, obróbki zgrubnej. Pozostawia widoczne ślady po piłowaniu, wymaga dalszego wygładzania.

Równiak (nacięcie 2)

Średnie nacięcie – około 20-30 zębów na 1 cm. Uniwersalny typ do większości prac ślusarskich, stosowany zarówno do obróbki zgrubnej, jak i średniej. Równoważy szybkość skrawania z jakością powierzchni.

Gładzik (nacięcie 3 lub 4)

Drobne nacięcie – powyżej 30 zębów na 1 cm. Przeznaczony do wykańczania powierzchni, usuwania śladów po równiaku, precyzyjnego dopasowywania. Zdejmuje niewielką ilość materiału, pozostawia gładką powierzchnię.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas piłowania należy wywierać nacisk tylko w ruchu do przodu – w tym kierunku zęby pilnika skrawają materiał. Ruch powrotny powinien odbywać się bez docisku, aby uniknąć szybkiego stępienia nacięcia. Optymalna prędkość to około 40-60 ruchów na minutę.

Twardość powyżej 65 HRC oznacza, że pilnik nie nadaje się do ostrzenia po zużyciu. Po stępieniu zębów narzędzie należy wymienić na nowe. Przeciętna żywotność zależy od intensywności użytkowania i twardości obrabianych materiałów – przy pracy z miękką stalą konstrukcyjną może wynosić kilka miesięcy regularnego użytkowania.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić powierzchnię roboczą szczotką drucianą, usuwając wióry metalowe zabite między zębami. Pilnik powinien być przechowywany w miejscu suchym, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia nacięcia. Nie należy używać pilnika jako dźwigni ani młotka.

Sprawdzanie kompatybilności materiałowej

Pilnik o twardości 65 HRC skutecznie obrabuje metale o twardości do 40 HRC. Do sprawdzenia twardości materiału można użyć twardościomierza lub skorzystać z tabel twardości typowych materiałów. Stal konstrukcyjna niestopowa ma zwykle 15-25 HRC, stal narzędziowa niehartowana 25-35 HRC, aluminium i mosiądz poniżej 20 HRC.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć pilniki o innych przekrojach: okrągłe do powiększania otworów i obróbki łuków, trójkątne do pracy w kątach ostrych, półokrągłe do powierzchni wklęsłych. Przydatna będzie również szczotka druciana do czyszczenia nacięć oraz uchwyt do pilników igłowych przy pracach precyzyjnych.