

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-plaski-fest-250-1-sppf-250-1-schmith-p-30862.html>



PILNIK PŁASKI FEST 250 1 SPPF-250 1 SCHMITH

Cena brutto	9,83 zł
Cena netto	7,99 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPPF-250/1
Kod producenta	SPPF-250/1
Kod EAN	5902004714226
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik płaski Schmith FEST 250/1 (SPPF-250/1)

Narzędzie ślusarskie do obróbki skrawaniem metali i twardych stopów. Przeznaczony do piłowania, wyrównywania powierzchni, gratowania krawędzi oraz nadawania kształtu elementom metalowym.

Długość części roboczej 250 mm
Typ nacięcia 1 (zdzierak)
Twardość >65 HRC
Materiał Stal T12

Charakterystyka techniczna

Nacięcie typu 1 (zdzierak)

Grube, rzadkie nacięcie zapewnia szybkie usuwanie materiału. Stosowane w obróbce wstępnej, gdy priorytetem jest wydajność, a nie gładkość powierzchni. Nie zatyka się wiórami przy intensywnej pracy.

Hartowana powierzchnia robocza

Twardość powyżej 65 HRC w skali Rockwella oznacza odporność na ścieranie porównywalną z narzędziami HSS. Pozwala na wielokrotne użycie bez utraty ostrości zębów, nawet przy obróbce stali i żeliwa.

Stal narzędziowa T12

Stal węglowa o zawartości węgla około 1,2%. Po hartowaniu łączy twardość powierzchni z odpornością rdzenia na łamanie. Sprawdza się w warunkach warsztatowych przy obróbce materiałów o twardości do około 40 HRC.

Dwukomponentowy uchwyt

Ergonomiczny kształt z antypoślizgową powłoką zmniejsza zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Twardy rdzeń zapewnia sztywność, miękka warstwa zewnętrzna – pewny chwyt nawet w rękawicach.

Specyfikacja techniczna

Model	SPPF-250/1
Profil	Płaski
Długość części roboczej	250 mm
Typ nacięcia	1 (zdzierak – obróbka zgrubna)
Materiał części roboczej	Stal narzędziowa węglowa T12
Twardość powierzchni roboczej	>65 HRC
Rodzaj uchwytu	Dwukomponentowy, antypoślizgowy
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wstępne wyrównywanie płaskich powierzchni metalowych
- Gratowanie krawędzi zewnętrznych po cięciu lub wierceniu
- Obróbka otworów prostokątnych i szczelin
- Usuwanie rdzy i zgorzeliny z powierzchni stalowych
- Nadawanie kształtu elementom ze stali konstrukcyjnej
- Dopasowywanie elementów w pracach montażowych
- Obróbka żeliwa i stopów nieżelaznych
- Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych

Dobór typu nacięcia do zadania

Nacięcie typu 1 (zdzierak) usuwa materiał szybko, pozostawiając chropowatą powierzchnię. Do wykończenia powierzchni należy użyć

pilnika z nacięciem typu 2 (półgładki) lub 3 (gładki). Przy obróbce aluminium i miedzi pilnik może się zatykać – w takich przypadkach pomocne jest stosowanie kredy lub szczotki drucianej do czyszczenia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas piłowania należy stosować pełne ruchy z wykorzystaniem całej długości części roboczej – zapewnia to równomierne zużycie nacięcia. Nacisk powinien być wywierany tylko podczas ruchu do przodu, w ruchu powrotnym pilnik prowadzi się lekko.

Po zakończeniu pracy pilnik należy oczyścić szczotką drucianą z wiórów i pyłu metalowego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do korozji powierzchni roboczej, co obniża skuteczność narzędzia. Nie należy używać pilnika jako dźwigni ani młotka – może to spowodować wykruszenie hartowanej warstwy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć pilniki o tym samym profilu, ale z drobnymi nacięciami (typ 2 lub 3) do wykończenia powierzchni. W przypadku pracy z otworami okrągłymi pomocne będą pilniki okrągłe lub półokrągłe.