

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-plaski-fest-300-3-sppf-300-3-schmith-p-30867.html>

PILNIK PŁASKI FEST 300 3 SPPF-300 3 SCHMITH

Cena brutto	18,04 zł
Cena netto	14,67 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPPF-300/3
Kod producenta	SPPF-300/3
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik płaski FEST 300/3 SCHMITH

Pilnik płaski o długości 300 mm wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości ponad 65 HRC. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych metodą piłowania.

Długość robocza 300 mm

Twardość >65 HRC

Materiał Stal T12

Przekrój Płaski

Charakterystyka

Stal narzędziowa T12

Wysokogatunkowa stal węglowa narzędziowa zapewnia trwałość ostrza i odporność na ścieranie. Hartowanie do poziomu ponad 65 HRC (skala Rockwella) gwarantuje zachowanie właściwości skrawających nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Ergonomiczny uchwyt dwukomponentowy

Rączka wykonana z tworzywa sztucznego o zróżnicowanej twardości zapewnia pewny chwyt i komfort podczas długotrwałej pracy. Antypoślizgowa powierzchnia minimalizuje ryzyko wyslizgnięcia się narzędzia z dłoni.

Przekrój płaski

Płaska powierzchnia robocza umożliwia obróbkę większych powierzchni oraz piłowanie w wąskich szczelinach i otworach. Uniwersalny kształt sprawdza się w większości typowych zastosowań warsztatowych.

System trzech nacięć

Dostępność w trzech wariantach nacięcia (zdzierak, równiak, gładzik) pozwala dopasować narzędzie do etapu obróbki – od zgrubnego usuwania materiału po wykończenie powierzchni.

Specyfikacja techniczna

Model	SPPF-300/3
Producent	SCHMITH
Długość robocza	300 mm
Typ przekroju	Płaski
Materiał ostrza	Stal narzędziowa T12
Twardość	Ponad 65 HRC
Materiał uchwytu	Tworzywo sztuczne dwukomponentowe
Warianty nacięcia	3 (zdzierak, równiak, gładzik)
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004714295

Zastosowanie

- Wyrównywanie powierzchni metalowych po spawaniu lub cięciu
- Usuwanie zadziorów i nierówności z krawędzi elementów stalowych
- Dopasowywanie wymiarów części metalowych z dokładnością do ułamków milimetra
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Szlifowanie powierzchni w miejscach trudnodostępnych dla narzędzi mechanicznych
- Przygotowanie powierzchni metalu przed spawaniem lub klejeniem
- Czyszczenie rowków, szczelin i otworów
- Wykańczanie powierzchni po obróbce wiertarką lub piłą

Rodzaje nacięcia pilnika

Zdzierak (nacięcie grubiotkie)

Przeznaczony do zgrubnej obróbki, szybkiego usuwania dużych ilości materiału. Duże zęby zapewniają wydajne skrawanie, ale pozostawiają widoczne ślady na powierzchni. Stosowany w pierwszym etapie obróbki.

Równiak (nacięcie średnie)

Uniwersalny wariant do obróbki średnio-zgrubnej. Kompromis między wydajnością usuwania materiału a jakością uzyskanej powierzchni. Najczęściej wybierany do codziennych prac warsztatowych.

Gładzik (nacięcie drobne)

Służy do wykańczania powierzchni i uzyskiwania gładkiego efektu. Drobne nacięcie usuwa materiał powoli, ale pozostawia minimalną chropowatość. Stosowany w końcowym etapie obróbki.

Użytkowanie i konserwacja

Pilnik wymaga regularnego czyszczenia z wiórów metalowych za pomocą szczotki drucianej – zatkane nacięcia tracą skuteczność skrawania. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia nacięć. Podczas pracy zaleca się stosowanie ruchu w jednym kierunku (od siebie) z lekkim dociskiem – zbyt silny nacisk może uszkodzić zęby lub spowodować zatykanie się nacięć wiórami.

Pilnik pracuje efektywnie tylko przy zachowaniu właściwej twardości ostrza. Twardość ponad 65 HRC oznacza, że materiał jest twardszy od większości obrabianych metali, co zapewnia trwałość narzędzia. Po znacznym zużyciu nacięć pilnik nie nadaje się do ostrzenia – wymaga wymiany na nowy.