

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-polokragly-fest-250-3-spqf-250-3-schmith-p-30876.html>

PILNIK PÓŁOKRĄGŁY FEST 250 3 SPQF-250 3 SCHMITH

Cena brutto	12,28 zł
Cena netto	9,98 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPQF-250/3
Kod producenta	SPQF-250/3
Kod EAN	5902004714370
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik półokrągły Schmith FEST 250/3 SPQF-250/3

Narzędzie ślusarskie do obróbki skrawaniem metali, wyposażone w dwie powierzchnie robocze – płaską i okrągłą. Wykonane ze stali T12 hartowanej powyżej 65 HRC, z ergonomiczną rękojeścią antypoślizgową.

Długość robocza 250 mm

Przekrój Półokrągły

Gradacja Nr 3 (gładzik)

Twardość >65 HRC

Charakterystyka techniczna

Przekrój półokrągły

Strona płaska służy do obróbki powierzchni płaskich i krawędzi, podczas gdy strona okrągła umożliwia pracę w otworach, zagłębieniach i na profilach wklęsłych. Jedno narzędzie zastępuje dwa pilniki specjalistyczne.

Gradacja nr 3 (gładzik)

Drobne nacięcia przeznaczone do obróbki wykańczającej. Usuwa niewielkie ilości materiału, zapewniając gładką powierzchnię bez

głębokich rys. Stosowane po wstępnym opracowaniu powierzchni pilnikiem o grubszym nacięciu.

Stal T12 hartowana

Wysokowęglowa stal stopowa o twardości powyżej 65 HRC zachowuje ostrość nacięcia podczas długotrwałej pracy z metalem. Hartowanie zapobiega zużyciu i deformacji zębów pilnika przy obróbce twardych materiałów.

Ergonomiczna rękojeść dwukomponentowa

Tworzywo o zróżnicowanej twardości łączy sztywny rdzeń z miękką warstwą zewnętrzną o właściwościach antypoślizgowych. Konstrukcja zmniejsza zmęczenie dłoni i zapewnia kontrolę podczas pracy wymagającej precyzji.

Specyfikacja techniczna

Model / SKU	SPQF-250/3
Seria	FEST
Producent	Schmith
Długość części roboczej	250 mm
Przekrój	Półokrągły
Gradacja nacięcia	Nr 3 (gładzik)
Materiał części roboczej	Wysokowęglowa stal stopowa T12
Twardość	Powyżej 65 HRC
Materiał rękojeści	Dwukomponentowe tworzywo antypoślizgowe
Typ rękojeści	Ergonomiczny

Zastosowanie

- Wykańczanie powierzchni płaskich po obróbce pilnikiem o grubszym nacięciu
- Wygładzanie otworów i zagłębień o średnicy dostosowanej do promienia strony okrągłej
- Dopasowywanie elementów w pracach ślusarskich wymagających precyzyjnego przylegania
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi po cięciu lub wierceniu metalu
- Kształtowanie profili o złożonych konturach łączących powierzchnie płaskie i wklęsłe
- Obróbka elementów mechanicznych w warsztatach mechanicznych i remontowych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub montaż w konstrukcjach stalowych

Gradacja pilników - jak wybrać nacięcie

Pilniki oznaczane są numerami od 0 do 5. Numer 0 i 1 to nacięcia grube (bastard), służące do szybkiego usuwania materiału. Numer 2 to nacięcie średnie (półgładzik), uniwersalne do większości prac. Numer 3 (gładzik) i wyższe to nacięcia drobne do obróbki wykańczającej. Im wyższy numer, tym delikatniejsza obróbka i gładsza powierzchnia po pilowaniu.

Użytkowanie i konserwacja

Pilnik należy przesuwać w jednym kierunku – od siebie, wywierając nacisk tylko podczas ruchu do przodu. Ruch powrotny powinien odbywać się bez nacisku, co wydłuża żywotność nacięcia. Nacięcie pilnika nie wymaga ostrzenia – po zużyciu narzędzie należy wymienić.

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry metalowe szczotką z mosiężnym włosiem, przecierając w kierunku nacięcia. Przechowywanie pilników w sposób zapobiegający kontaktowi ze sobą chroni nacięcie przed uszkodzeniem. W środowisku wilgotnym zaleca się lekkie natłuszczenie powierzchni roboczej olejem ochronnym.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć pilniki o tym samym przekroju, ale różnej gradacji – numer 1 lub 2 do obróbki zgrubnej oraz szczotki do czyszczenia nacięcia pilników. Dla różnorodnych zadań przydatne mogą być pilniki płaskie i okrągłe o podobnej długości roboczej.

...