

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-polokragly-fest-300-2-spqf-300-2-schmith-p-30874.html>



PILNIK PÓŁOKRĄGŁY FEST 300 2 SPQF-300 2 SCHMITH

Cena brutto	15,22 zł
Cena netto	12,37 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPQF-300/2
Kod producenta	SPQF-300/2
Kod EAN	5902004714356
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik półokrągły Schmith SPQF-300/2 – 300 mm, nacięcie nr 2

Pilnik o przekroju półokrągłym przeznaczony do zgrubnej obróbki metali metodą skrawania. Wykonany ze stali stopowej T12 z dwukomponentowym uchwytem antypoślizgowym.

Długość części roboczej 300 mm
Rodzaj nacięcia Nr 2 (zdzierak)
Twardość Powyżej 65 HRC
Przekrój Półokrągły

Charakterystyka techniczna

Nacięcie nr 2 (zdzierak)

Grube nacięcie przeznaczone do zgrubnej obróbki i szybkiego usuwania większych ilości materiału. Odpowiednie do wstępnego kształtowania, usuwania zadziorów i wyrównywania powierzchni przed obróbką wykończeniową.

Stal stopowa T12

Materiał o podwyższonej zawartości węgla, zapewniający twardość powyżej 65 HRC po hartowaniu. Gwarantuje odporność na

ścieranie i długą żywotność ostrza przy obróbce stali konstrukcyjnej, metali kolorowych i żeliwa.

Przekrój półokrągły

Strona płaska umożliwia pracę na powierzchniach płaskich i wypukłych, strona zaokrąglona pozwala na obróbkę wklęsłości, otworów i łuków. Uniwersalny profil eliminujący potrzebę zmiany narzędzia podczas pracy.

Dwukomponentowy uchwyt

Konstrukcja z twardego tworzywa i miękkiej wkładki antypoślizgowej. Ergonomiczny kształt redukuje zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy i zapewnia stabilny chwyt nawet w warunkach zanieczyszczenia olejami.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SPQF-300/2
Producent	Schmith
Długość części roboczej	300 mm
Rodzaj nacięcia	Nr 2 (zdzierak)
Przekrój	Półokrągły
Materiał części roboczej	Stal stopowa T12
Twardość części roboczej	Powyżej 65 HRC
Typ uchwytu	Dwukomponentowy, antypoślizgowy

Zastosowanie

- Usuwanie naddatku materiału po obróbce mechanicznej lub spawaniu
- Wyrównywanie krawędzi elementów metalowych
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi
- Wstępne kształtowanie profili i konturu elementów
- Obróbka powierzchni płaskich i wklęsłych w jednym cyklu pracy
- Dopasowywanie elementów w warsztatach mechanicznych
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie lub malowanie
- Obróbka stali konstrukcyjnej, metali kolorowych i żeliwa

Nacięcia pilników - podstawowe typy

Pilniki klasyfikuje się według gęstości nacięcia: nr 0 (gruby) – obróbka zgrubna miękkich metali, nr 1 (półgruby) – obróbka zgrubna, nr 2 (zdzierak) – obróbka średnia i zgrubna, nr 3 (półgładki) – obróbka wykończeniowa, nr 4 i 5 (gładki, aksamitny) – obróbka precyzyjna. Wybór zależy od ilości materiału do usunięcia i wymaganej gładkości powierzchni.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy należy stosować równomierny nacisk na całej długości ruchu pilnika, unikając punktowego obciążania. Ruch powinien odbywać się w jednym kierunku – podczas cofania pilnik należy lekko odciążyć, aby nie stępić nacięcia. Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie nacięcia szczotką drucianą i zabezpieczenie przed wilgocią.

Pilnik wymaga okresowego czyszczenia z wiórów metalowych, które mogą zatykać nacięcie i ograniczać skuteczność skrawania. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia nacięcia. Unikać uderzeń i upuszczania, które mogą prowadzić do wykruszenia zębów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki pilnikami warto rozważyć: pilniki o innych przekrojach (płaski, trójkątny, okrągły) do specyficznych kształtów, szczotki druciane do czyszczenia nacięcia, imadła warsztatowe do stabilnego mocowania obrobianych elementów, oraz pilniki o drobniejszym nacięciu (nr 3-4) do obróbki wykończeniowej.

...