

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-trojkatny-fest-200-1-sptf-200-1-schmith-p-30878.html>

Pilnik trójkątny FEST 200 1 SPTF-200 1 SCHMITH

Cena brutto	11,44 zł
Cena netto	9,30 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPTF-200/1
Kod producenta	SPTF-200/1
Kod EAN	5902004714394
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik trójkątny FEST 200/1 SPTF-200/1 SCHMITH

Ręczny pilnik o przekroju trójkątnym równobocznym przeznaczony do obróbki metali i twardych tworzyw sztucznych. Wykonany ze stali narzędziowej T12 z hartowaną powierzchnią roboczą.

Długość robocza 200 mm

Nacięcie Nr 1 (zdzierak)

Twardość >65 HRC

Materiał Stal T12

Charakterystyka techniczna

Przekrój trójkątny równoboczny

Umożliwia precyzyjną pracę w kątach wewnętrznych, rowkach klinowych oraz otworach o kształcie trójkątnym lub kwadratowym. Trzy płaskie powierzchnie robocze pozwalają na dostęp do trudno dostępnych miejsc.

Nacięcie nr 1 (zdzierak)

Zgrubne nacięcie przeznaczone do szybkiego usuwania dużych nadatków materiału. Zęby o większej wysokości i mniejszym

zagęszczeniu zapewniają efektywne skrawanie przy wstępnej obróbce.

Stal narzędziowa T12

Wysokowęglowa stal narzędziowa o zawartości węgla 1,15-1,25%, charakteryzująca się dobrą twardością po hartowaniu oraz odpornością na ścieranie podczas intensywnej pracy.

Hartowana powierzchnia robocza

Twardość powyżej 65 HRC zapewnia długotrwałą ostrość nacięć i odporność na zużycie. Proces hartowania obejmuje tylko część roboczą, co zachowuje elastyczność trzpienia.

Specyfikacja techniczna

Model	SPTF-200/1
Producent	Schmith
Długość części roboczej	200 mm
Przekrój	Trójkątny równoboczny
Typ nacięcia	Nr 1 (zdzierak)
Materiał	Stal narzędziowa T12
Twardość powierzchni roboczej	Powyżej 65 HRC
Rękojeść	Dwukomponentowa, antypoślizgowa
Przeznaczenie	Metale i twarde tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Zgrubna obróbka metali w kątach wewnętrznych konstrukcji spawanych
- Usuwanie nadatków materiału po odlewaniu lub cięciu
- Obróbka rowków klinowych w wałach i piastach
- Kształtowanie otworów trójkątnych i kwadratowych
- Ostrzenie zębów pił tarczowych i taśmowych
- Obróbka narzędzi tnących o złożonej geometrii
- Wstępne kształtowanie powierzchni przed obróbką wykończeniową
- Usuwanie zadziorów i ostrych krawędzi z trudno dostępnych miejsc

Numeracja nacięć pilników

Nacięcie nr 1 (zdzierak) oznacza najgrubniejszy rodzaj nacięcia z zębami o wysokości 0,5-0,8 mm i zagęszczeniu 4-12 zębów na 1 cm. Stosuje się je do szybkiego usuwania dużej ilości materiału. Dalsze numery (2, 3, 4, 5) oznaczają coraz drobniejsze nacięcia przeznaczone do wykończeniowej obróbki.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy pilnikiem należy stosować ruchy posuwiste w jednym kierunku z wykorzystaniem pełnej długości części roboczej. Nacisk wywierany podczas ruchu powrotnego powinien być minimalny, ponieważ pilnik skrawa tylko podczas ruchu do przodu.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić nacięcia szczotką drucianą, usuwając wióry i pyły metalowe. Powierzchnię roboczą warto zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego przed korozją. Przechowywanie pilników w kontakcie z innymi narzędziami metalowymi prowadzi do przedwczesnego stępienia nacięć.

Sprawdzanie zużycia pilnika

Pilnik wymaga wymiany, gdy przestaje efektywnie skrawać mimo prawidłowej techniki pracy i czyszczenia nacięć. Oznacza to, że zęby utraciły ostrość na skutek ścierania. Próby regeneracji pilników przez ponowne nacięcie są nieskuteczne ze względu na utratę twardości powierzchniowej.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki pilnikami warto rozważyć pilniki o innych przekrojach (płaskie, okrągłe, półokrągłe) oraz drobniejszych nacięciach (nr 2, 3) do prac wykończeniowych. Szczotki druciane ułatwiają czyszczenie nacięć podczas intensywnej pracy.

...