

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-trojkatny-fest-250-3-sptf-250-3-schmith-p-30884.html>



PILNIK TRÓJKĄTNY FEST 250 3 SPTF-250 3 SCHMITH

Cena brutto	11,95 zł
Cena netto	9,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPTF-250/3
Kod producenta	SPTF-250/3
Kod EAN	5902004714462
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik trójkątny Schmith FEST 250/3 (SPTF-250/3)

Warsztatowy pilnik o przekroju trójkątnym równoramiennym, przeznaczony do ręcznej obróbki metali i twardych tworzyw. Wykonany ze stali narzędziowej T12 hartowanej do ponad 65 HRC, wyposażony w dwukomponentową rękojeść antypoślizgową.

Długość robocza 250 mm
Nacięcie Nr 3 (gładzik)
Twardość >65 HRC
Materiał Stal T12

Charakterystyka techniczna

Przekrój trójkątny równoramienny

Pozwala na obróbkę kątów wewnętrznych ostrych i rozwartych, rowków oraz otworów o zarysie trójkątnym lub wielokątnym. Trzy płaszczyzny robocze umożliwiają dostęp do trudno dostępnych miejsc, gdzie pilniki płaskie czy okrągłe nie sprawdzają się.

Nacięcie nr 3 (gładzik)

Jednostronne nacięcie krzyżowe o drobnym ziarnie, przeznaczone do prac wykańczających. Usuwa niewielkie ilości materiału, pozostawiając gładką powierzchnię z minimalnymi śladami obróbki. Stosowane po wstępnym piłowaniu pilnikami o grubszym nacięciu (nr 1-2).

Stal T12 hartowana do >65 HRC

Wysokowęglowa stal stopowa T12 po hartowaniu osiąga twardość przekraczającą 65 HRC według skali Rockwella. Zapewnia odporność na ścieranie podczas pracy z twardymi materiałami oraz długą żywotność ostrza nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Dwukomponentowa rękojeść

Uchwyt wykonany z dwóch materiałów – twardego rdzenia i miękkiej powłoki antypoślizgowej. Zapewnia pewny chwyt nawet przy wilgotnych dłoniach, redukuje zmęczenie przy długotrwałej pracy. Otwór montażowy umożliwia zawieszenie narzędzia na stanowisku.

Specyfikacja techniczna

Model	SPTF-250/3
Długość części roboczej	250 mm
Przekrój	Trójkątny równoramienny
Rodzaj nacięcia	Jednostronne, krzyżowe, nr 3 (gładzik)
Materiał części roboczej	Wysokowęglowa stal stopowa T12
Twardość po hartowaniu	Powyżej 65 HRC
Typ uchwytu	Bimateriałowy, antypoślizgowy
Dodatkowe elementy	Otwór do zawieszania

Zastosowanie

- Wykańczanie kątów wewnętrznych w konstrukcjach metalowych i spawanych
- Obróbka rowków trójkątnych w elementach mechanicznych
- Usuwanie zadziorów z otworów o przekroju wielokątnym
- Wygładzanie powierzchni po piłowaniu wstępnym
- Dopasowywanie elementów wymagających precyzyjnego połączenia
- Ostrzenie pił taśmowych i łańcuchowych (zęby trójkątne)
- Obróbka tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Prace konserwacyjne przy maszynach i urządzeniach

Dobór nacięcia do materiału

Nacięcie nr 3 (gładzik) przeznaczone jest do metali miękkich i średniotwardych: aluminium, miedź, mosiądz, stal konstrukcyjna. Przy materiałach bardzo twardych (stale narzędziowe, hartowane) może ulegać szybszemu zużyciu. Do obróbki wstępnej zaleca się użycie pilnika o grubszym nacięciu (nr 1-2), a gładzik stosować wyłącznie do wykończenia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas piłowania należy wywierać równomierny nacisk w kierunku ruchu posuwistego. Ruch powrotny wykonywać bez nacisku, aby nie tępić nacięcia. Po zakończeniu pracy oczyścić pilnik szczotką drucianą, usuwając wióry z nacięcia. Przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi narzędziami metalowymi, które mogą uszkodzić nacięcie.

Nie stosować pilnika jako dźwigni, młotka ani przecinaka. Nie piłować materiałów twardszych niż twardość pilnika (powyżej 65 HRC). Regularnie kontrolować stan uchwytu – poluzowany uchwyt może spowodować utratę kontroli nad narzędziem.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki ręcznej przydatne mogą być pilniki o innych przekrojach: płaskie (do powierzchni płaskich), okrągłe (do otworów cylindrycznych), półokrągłe (do wklęsłości). Warto rozważyć zestaw pilników o różnych nacięciach (nr 1, 2, 3) do wieloetapowej obróbki oraz szczotkę drucianą do czyszczenia nacięcia.

...