

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-trojkatny-fest-300-2-sptf-300-2-schmith-p-30883.html>



PILNIK TRÓJKĄTNY FEST 300 2 SPTF-300 2 SCHMITH

Cena brutto	18,38 zł
Cena netto	14,94 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPTF-300/2
Kod producenta	SPTF-300/2
Kod EAN	5902004714448
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik trójkątny Schmith FEST 300/2

Narzędzie ręczne do obróbki skrawaniem metali o przekroju trójkątnym równobocznym. Umożliwia precyzyjne piłowanie powierzchni płaskich, rowków oraz kątów wewnętrznych o wierzchołku 60° lub większym.

Długość robocza	300 mm
Nacięcie	Nr 2 (półgładzik)
Materiał	Stal T12
Twardość	>65 HRC

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Wysokowęglowa stal stopowa zapewnia dużą twardość i odporność na ścieranie podczas obróbki twardych materiałów, takich jak stal konstrukcyjna czy żeliwo. Hartowanie indukcyjne do wartości powyżej 65 HRC gwarantuje długą żywotność narzędzia.

Nacięcie nr 2 (półgładzik)

Średnia gradacja nacięcia zapewnia kompromis między szybkością usuwania materiału a gładkością obrabianej powierzchni.

Odpowiednia do większości prac wykończeniowych i precyzyjnych operacji w metalu.

Przekrój trójkątny równoboczny

Geometria przekroju umożliwia dostęp do kątów wewnętrznych, rowków i otworów. Trzy powierzchnie robocze pozwalają na obróbkę zarówno płaszczyzn, jak i kątów o wierzchołku 60° lub większym.

Uchwyt bimateriałowy

Ergonomiczna konstrukcja z tworzyw o zróżnicowanej twardości zapewnia stabilny chwyt i ogranicza zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Zwiększa precyzję prowadzenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SPTF-300/2
Długość części roboczej	300 mm
Przekrój	Trójkątny równoboczny
Gradacja nacięcia	Nr 2 (półgładzik)
Materiał części roboczej	Stal narzędziowa stopowa T12
Twardość powierzchni roboczej	Powyżej 65 HRC (hartowanie indukcyjne)
Typ uchwytu	Bimateriałowy, ergonomiczny
Kod produktu (SKU)	SPTF-300/2
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Obróbka rowków o przekroju trójkątnym w elementach metalowych
- Piłowanie kątów wewnętrznych o wierzchołku 60° lub większym
- Precyzyjne wykańczanie otworów i wycięć
- Usuwanie zadziorów z krawędzi wewnętrznych
- Korekcja wymiarowa elementów spawanych i odlewanych
- Obróbka rowków pasowych i wpustowych
- Wykańczanie gwintów trójkątnych i ich naprawy
- Przygotowanie powierzchni pod spawanie w trudnodostępnych miejscach

Wybór gradacji nacięcia

Co oznacza nacięcie nr 2

Półgładzik (nacięcie nr 2) charakteryzuje się średnią gęstością i wysokością ząbków. Usuwa materiał szybciej niż gładzik (nr 1), ale wolniej niż zgrzebło (nr 3). Pozostawia powierzchnię o średniej gładkości, odpowiednią do większości prac precyzyjnych, gdzie wymagane jest wykończenie o zadowalającej jakości bez potrzeby dodatkowego szlifowania.

Użytkowanie i konserwacja

Pilnik trójkątny pracuje efektywnie przy ruchu w jednym kierunku – podczas posuwu do przodu. Nacisk należy wywierać tylko podczas tego ruchu, cofając narzędzie bez docisku. Zapobiega to przedwczesnemu stępieniu nacięcia.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić pilnik szczotką drucianą, usuwając wióry i pyły metaliczne z przestrzeni między ząbkami. Przechowywanie w suchym miejscu, z dala od wilgoci, zapobiega korozji powierzchni roboczej. Unikanie kontaktu z innymi narzędziami metalowymi chroni nacięcie przed uszkodzeniem mechanicznym.

Sprawdzanie kompatybilności z materiałem

Pilnik ze stali T12 o twardości powyżej 65 HRC nadaje się do obróbki materiałów o twardości do około 45-50 HRC, w tym większości stali konstrukcyjnych, żeliwa, aluminium i miedzi. Nie należy używać go do obróbki materiałów zahartowanych lub utwardzonych powierzchniowo o twardości zbliżonej lub wyższej od twardości pilnika.