

Dane aktualne na dzień: 02-06-2026 08:18

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-10-0-mm-do-rowkow-din-844-hss-e-co8-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53200301000-p-72827.html>

## Frez trzpieniowy fi 10,0 mm do rowków, DIN 844, HSS-E Co8, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53200301000)

Cena brutto	<b>111,16 zł</b>
Cena netto	<b>90,37 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Czas wysyłki	<b>3 - 5 dni</b>
Kod producenta	<b>53200301000</b>
Kod EAN	<b>4014691296068</b>
Magazyn producenta	<b>3</b>

### Opis produktu

#### Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej DIN 844 HSS-E (Co8), długa wersja, typ N

- 4-ostrzowy
- Do obróbki wykańczającej
- Z ostrzem centralnym
- Frezy trzpieniowe do obróbki wykańczającej do uniwersalnego zastosowania we frezowaniu wgłębnym, frezowaniu rowków oraz frezowaniu czółowym i obwodowym.

#### Zastosowanie:

- Stale do wytłaczania na zimno:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; GS-25CrMo4; 1.7218
- Stale do nawęglania:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszenia cieplnego:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszenia cieplnego:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; 50CrMo4; 1.7228
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; X45NiCrMo4; 1.2767
- Stale do azotowania:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; 31CrMo12; 1.8515
- Stal nierdzewna austenityczna:  $\leq 950$  N/mm<sup>2</sup>; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140
- Stopy aluminium do odlewania: Si  $\leq 7\%$ ; EN AC-AIMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Czysty nikiel:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; Ni 99,6; 2.4060
- Stopy na bazie niklu:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; Monel 400; 2.4360
- Stopy na bazie niklu:  $\leq 1600$  N/mm<sup>2</sup>; Inconel 718; 2.4668
- Stopy na bazie kobaltu:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; Udimet 605
- Stopy na bazie kobaltu:  $\leq 1600$  N/mm<sup>2</sup>; Haynes 25; 2.4964
- Stopy na bazie żelaza:  $\leq 1500$  N/mm<sup>2</sup>; Incoloy 800; 1.4958

Średnica robocza [d1]: **10,00 mm**

Średnica uchwyty [d2]: **10,00 mm**  
Długość całkowita [l1]: **95,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **45,00 mm**  
Ilość ostrzy [Z]: **4**  
Materiał narzędzia: **HSS-E Co8**  
Powłoka: **brak**  
Kąt lini śrubowej: **30°**  
Typ uchwyty: **DIN 1835 B**  
Kierunek skrawania: **prawy**  
Chłodzenie wewnętrzne: **nie**  
Norma narzędzia: **DIN 844**