

Dane aktualne na dzień: 31-03-2025 21:07

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-11-0-mm-do-rowkow-din-844-hss-e-co8-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53200301100-p-72828.html>

Frez trzpieniowy fi 11,0 mm do rowków, DIN 844, HSS-E Co8, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53200301100)

Cena brutto	169,80 zł
Cena netto	138,04 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	Powyżej 14 dni
Kod producenta	53200301100
Kod EAN	4014691296075

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 wyłaczania na zimno: ≤ 600 N/mm²; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: ≤ 600 N/mm²; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: ≤ 600 N/mm²; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: ≤ 800 N/mm²; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: ≤ 800 N/mm²; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: ≤ 800 N/mm²; GS-25CrMo4; 1.7218
- Stale do nawęglania: ≤ 1000 N/mm²; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszenia cieplnego: ≤ 1000 N/mm²; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1000 N/mm²; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszenia cieplnego: ≤ 1200 N/mm²; 50CrMo4; 1.7228
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1200 N/mm²; X45NiCrMo4; 1.2767
- Stale do azotowania: ≤ 1200 N/mm²; 31CrMo12; 1.8515
- Stal nierdzewna austenityczna: ≤ 950 N/mm²; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm²; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm²; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140
- Stopy aluminium do odlewania: Si $\leq 7\%$; EN AC-AlMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Czysty nikiel: ≤ 600 N/mm²; Ni 99,6; 2.4060
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1000 N/mm²; Monel 400; 2.4360
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1600 N/mm²; Inconel 718; 2.4668
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1000 N/mm²; Udimet 605
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1600 N/mm²; Haynes 25; 2.4964
- Stopy na bazie żelaza: ≤ 1500 N/mm²; Incoloy 800; 1.4958

Średnica robocza [d1]: **11,00 mm**Średnica uchwyty [d2]: **12,00 mm**

Długość całkowita [L1]: **102,00 mm**

Długość robocza [L3]: **45,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **4**

Materiał narzędzia: **HSS-E Co8**

Powłoka: **brak**

Kąt lini śrubowej: **30°**

Typ uchwytu: **DIN 1835 B**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 844**