RKMPro Tools Sp. z o.o.
ul. Połczyńska 140C, 75-816 Koszalin
NIP: 669-256-85-98

Dane aktualne na dzień: 07-11-2026 11:26

Link do produktu: https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-3-0mm-do-rowkow-din327-hss-e-co8-krotki-3-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53100300300-p-72686.html



Frez trzpieniowy fi 3,0mm do rowków, DIN327, HSS-E Co8, krótki, 3 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53100300300)

Cena brutto	**51,43 zł**
Cena netto	**41,81 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Kod producenta	**53100300300**
Kod EAN	**4014691294668**
Magazyn producenta	**0**

Opis produktu

Frez trzpieniowy do rowków DIN 327 HSS-E (Co8), krótka wersja, 3 ostrzowy, typ N

- 3-ostrzowy
- Z ostrzem centralnym
- Przeznaczone do frezowania wgłębnego, frezowania rowków i wytaczania

Zastosowanie:

- Stale do wytłaczania 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 ulepszania cieplnego: ≤ 1000 N/mm²; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1000 N/mm²; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszania 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 ferrytyczna, martenzytyczna: ≤ 950 N/mm2; X2CrTi12; 1.4512
- Stal nierdzewna austenityczna: ≤ 950 N/mm2; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex): ≤ 1100 N/mm2; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna żaroodporna (Super Duplex): ≤ 1250 N/mm2; X2CrNiMoN25-7-4; 1.4410
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 100-250 N/mm²; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm²; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm²; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm²; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- 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 ≤ 7%; EN AC-AlMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania 7% Czysta miedź, miedź niskostopowa ≤ 400 N/mm²; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry) ≤ 550 N/mm²; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry) ≤ 550 N/mm²; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiowy, długie wióry) ≤ 800 N/mm²; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G

RKMPro Tools Sp. z o.o.
ul. Połczyńska 140C, 75-816 Koszalin
NIP: 669-256-85-98

- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry) ≤ 700 N/mm²; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry) ≤ 400 N/mm²; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090

Średnica robocza [d1]: **3,00 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **6,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **49,00 mm**
Długość robocza [l3]: **5,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **3**
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 327**