

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 14:26

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-3-0mm-do-rowkow-din844-hss-e-co8-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53200300300-p-72817.html>


## Frez trzpieniowy fi 3,0mm do rowków, DIN844, HSS-E Co8, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53200300300)

|                    |                       |
|--------------------|-----------------------|
| Cena brutto        | <b>70,74 zł</b>       |
| Cena netto         | <b>57,51 zł</b>       |
| Dostępność         | <b>Niedostępny</b>    |
| Czas wysyłki       | <b>Powyżej 14 dni</b> |
| Kod producenta     | <b>53200300300</b>    |
| Kod EAN            | <b>4014691295962</b>  |
| Magazyn producenta | <b>0</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 czołowym i obwodowym.

#### Zastosowanie:

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

 Średnica robocza [d1]: **3,00 mm**

 Średnica uchwytu [d2]: **6,00 mm**

 Długość całkowita [l1]: **56,00 mm**

Długość robocza [l3]: **12,00 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**