

Dane aktualne na dzień: 07-04-2026 16:45

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-6-5-mm-do-rowkow-din-327-hss-e-co8-krotki-3-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53100300650-p-72693.html>

Frez trzpieniowy fi 6,5 mm do rowków, DIN 327, HSS-E Co8, krótki, 3 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53100300650)

Cena brutto	69,88 zł
Cena netto	56,81 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	Powyżej 14 dni
Kod producenta	53100300650
Kod EAN	4014691294736

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 w głębnego, frezowania rowków i wytaczania

Zastosowanie:

- Stale do wytaczania 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 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 $\leq 7\%$; 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
- 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]: **6,50 mm**
Średnica uchwyty [d2]: **10,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **60,00 mm**
Długość robocza [l3]: **10,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **3**
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 327**