

Dane aktualne na dzień: 07-04-2026 22:36

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-7-5-mm-do-rowkow-din-327-hss-e-co8-tialn-krotki-3-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53110300750-p-72722.html>

Frez trzpieniowy fi 7,5 mm do rowków, DIN 327, HSS-E Co8 TiAlN, krótki, 3 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53110300750)

Cena brutto	100,63 zł
Cena netto	81,81 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	Powyżej 14 dni
Kod producenta	53110300750
Kod EAN	4014691295047

Opis produktu

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

- 3-ostrzowy
- Powłoka TiAlN
- 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 $\leq 7\%$; 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) $\leq 700 \text{ N/mm}^2$; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry) $\leq 400 \text{ N/mm}^2$; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090

Średnica robocza [d1]: **7,50 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: **TiAlN**
Kąt lini śrubowej: **30°**
Typ uchwyty: **DIN 1835 B**
Kierunek skrawania: **prawy**
Chłodzenie wewnętrzne: **nie**
Norma narzędzia: **DIN 327**