

Dane aktualne na dzień: 02-06-2026 08:41

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-9-5-mm-do-rowkow-din-327-hss-e-co8-krotki-3-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53100300950-p-72698.html>

## Frez trzpieniowy fi 9,5 mm do rowków, DIN 327, HSS-E Co8, krótki, 3 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53100300950)

Cena brutto	<b>81,50 zł</b>
Cena netto	<b>66,26 zł</b>
Dostępność	<b>Niedostępny</b>
Czas wysyłki	<b>Powyżej 14 dni</b>
Kod producenta	<b>53100300950</b>
Kod EAN	<b>4014691294781</b>
Magazyn producenta	<b>0</b>

### 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 wytaczania na zimno:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; GS-25CrMo4; 1.7218
- Stale do nawęglania:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszania cieplnego:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1000$  N/mm<sup>2</sup>; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszania cieplnego:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; 50CrMo4; 1.7228
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; X45NiCrMo4; 1.2767
- Stale do azotowania:  $\leq 1200$  N/mm<sup>2</sup>; 31CrMo12; 1.8515
- Stal nierdzewna ferrytyczna, martenzytyczna:  $\leq 950$  N/mm<sup>2</sup>; X2CrTi12; 1.4512
- Stal nierdzewna austenityczna:  $\leq 950$  N/mm<sup>2</sup>; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex):  $\leq 1100$  N/mm<sup>2</sup>; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna żaroodporna (Super Duplex):  $\leq 1250$  N/mm<sup>2</sup>; X2CrNiMoN25-7-4; 1.4410
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 100-250 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; 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% Czysta miedź, miedź niskostopowa  $\leq 400$  N/mm<sup>2</sup>; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry)  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry)  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry)  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G

- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry)  $\leq 700$  N/mm<sup>2</sup>; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry)  $\leq 400$  N/mm<sup>2</sup>; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090

Średnica robocza [d1]: **9,50 mm**  
Średnica uchwyty [d2]: **10,00 mm**  
Długość całkowita [l1]: **61,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **11,00 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**