

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/frez-palcowy-nfpg-din-327-long-hssco8-z2-fi-13-0-x-26-x-110-mm-p-201380.html>

Frez palcowy NFPg DIN 327 Long HSSCo8 Z=2 fi 13,0 x 26 x 110 mm



Cena brutto	93,00 zł
Cena netto	75,61 zł
Dostępność	Na zamówienie
Wysyłka	Wysyłka w 5-10 dni robocze
Numer katalogowy	221408.130
Kod producenta	221408.130
Producent	ZPS-FN
Rodzaj frezu	palcowy-prosty
Liczba ostrzy	z2
Średnica robocza	13mm
Długość robocza	26mm
Długość całkowita	110mm
Wykonanie	HSS-Co
Zastosowanie-materiał	Stal, żeliwo, Aluminium, miedź, mosiądz, Stal nierdzewna

Opis produktu

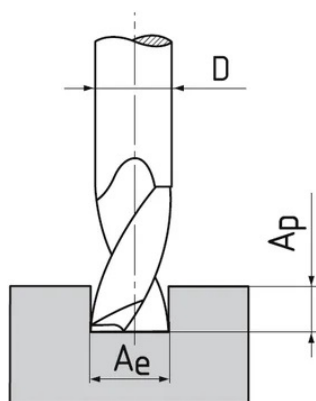
Frez palcowy NFPg DIN 327 Long HSSCo8 Z=2 fi 13,0 x 26 x 110 mm

- Frez do rowków wpustowych (frez rowkujący) długi, asymetryczny, dedykowany **do metalu, stali, żeliwa, stali kwasoodpornej i nierdzewnej a także materiałów hartowanych i ulepszanych**
- Wysokiej jakości **stal HSS Co8** charakteryzująca się dużą wytrzymałością i doskonałą odpornością termiczną. Odpowiednia w szczególności do frezowania bardzo nieustępliwych materiałów, stali austenitycznych, stali do obróbki plastycznej w wysokich temperaturach itd.
- Frez dzięki dodatkowi **kobaltu 8%** jest wytrzymały na ciężkie warunki pracy, odporny na uszkodzenia mechaniczne, a także odznacza się wydłużonym okresem użytkowania

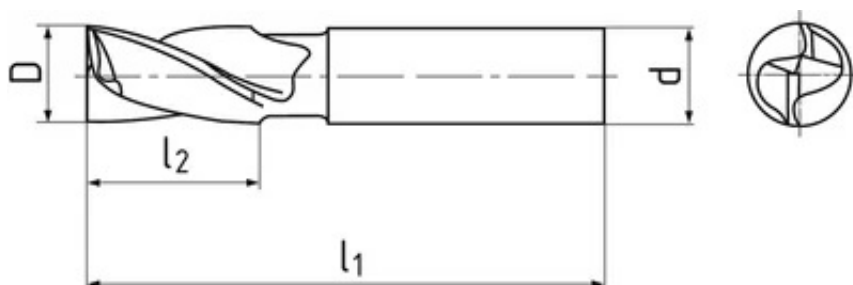


Charakterystyka produktu

- Chwyt walcowy wg. DIN 1835 A.
- Typ N, uniwersalne zastosowanie. Odpowiedni do materiałów o wytrzymałości do 900 MPa.
- Kąt linii śrubowej = 25°.
- Kąt ostrzy czołowych = 12°.
- Narzędzie wykonano wg norm ISO 1641.



Dane techniczne



- Średnica D: 13 mm
- Średnica d: 12 mm
- Długość l_1 : 110 mm
- Długość l_2 : 26 mm
- Liczba ostrzy Z: 2

Warunki skrawania

Materiał	Wytrzymałość	A_p	A_e	V_c	f_z (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25
P.1 Stale automatuwe i konstrukcyjne	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
P.2 Stale konstrukcyjne i lite	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
P.3 Niskostopowe stale narzędziowe	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
P.4 Stale uszlachetnione	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
P.5 Wysokostopowe stale narzędziowe	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
M.2 Stale nierdzewne	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
K.1 Żeliwo (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
K.2 Żeliwo (> 240 HB)	> 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0.009	0.022	0.029	0.036	0.044	0.058	0.065	0.073	0.091
N.2 Stopy aluminiumowe	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	160-300	0.012	0.029	0.038	0.047	0.057	0.075	0.085	0.095	0.118

krzemow e (Si ≤ 0.2%)													
-----------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--