

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/frez-palcowy-nfpg-din-327-long-hssco8-z2-fi-3-0-x-8-x-56-mm-p-201370.html>

## Frez palcowy NFPg DIN 327 Long HSSCo8 Z=2 fi 3,0 x 8 x 56 mm



|                       |                                                                 |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Cena brutto           | <b>45,00 zł</b>                                                 |
| Cena netto            | <b>36,59 zł</b>                                                 |
| Dostępność            | <b>Na zamówienie</b>                                            |
| Wysyłka               | <b>Wysyłka w 5-10 dni robocze</b>                               |
| Numer katalogowy      | <b>221408.030</b>                                               |
| Kod producenta        | <b>221408.030</b>                                               |
| Producent             | <b>ZPS-FN</b>                                                   |
| Średnica robocza      | <b>3mm</b>                                                      |
| Rodzaj frezu          | <b>palcowy-prosty</b>                                           |
| Liczba ostrzy         | <b>z2</b>                                                       |
| Długość robocza       | <b>8mm</b>                                                      |
| Długość całkowita     | <b>56mm</b>                                                     |
| Wykonanie             | <b>HSS-Co</b>                                                   |
| Zastosowanie-materiał | <b>Stal, żeliwo, Aluminium, miedź, mosiądz, Stal nierdzewna</b> |

### Opis produktu

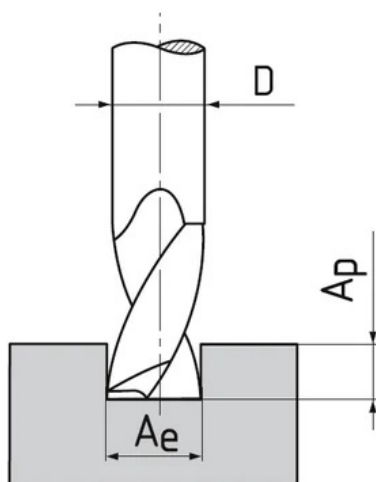
#### Frez palcowy NFPg DIN 327 Long HSSCo8 Z=2 fi 3,0 x 8 x 56 mm

- 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

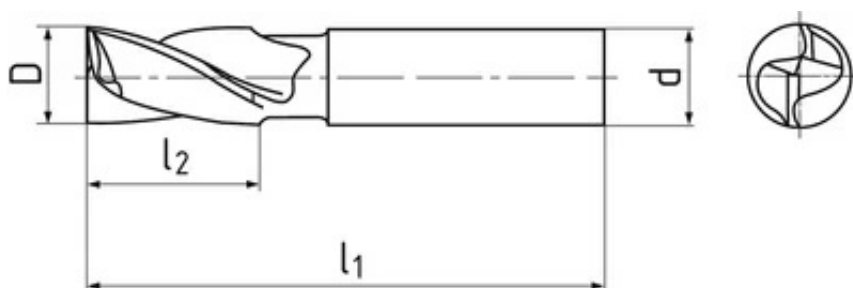


#### Charakterystyka produktu

- 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: 3 mm
- Średnica d: 6 mm
- Długość l<sub>1</sub>: 56 mm
- Długość l<sub>2</sub>: 8 mm
- Liczba ostrzy Z: 2

## Warunki skrawania

| Materiał                               | Wytrzymałość                | A <sub>p</sub> | A <sub>e</sub> | V <sub>c</sub> | f <sub>z</sub> (mm/z)<br>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 <sup>2</sup>     | 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 <sup>2</sup>     | 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 <sup>2</sup>    | 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 <sup>2</sup>     | 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 <sup>2</sup>    | 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 <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>     | 0,5xD          | 1xD            | 35             | 0.009                        | 0.022 | 0.029 | 0.036 | 0.044 | 0.058 | 0.065 | 0.073 | 0.091 |
| K.2                                    | > 800                       | 0,5xD          | 1xD            | 25             | 0.009                        | 0.022 | 0.029 | 0.036 | 0.044 | 0.058 | 0.065 | 0.073 | 0.091 |

|                                                          |                            |       |     |         |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|----------------------------------------------------------|----------------------------|-------|-----|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Żeliwo (> 240 HB)                                        | N/mm <sup>2</sup>          |       |     |         |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| N.2   Stopy alu-<br>miniowo-<br>krzemow-<br>e (Si ≤ 12%) | ≤ 600<br>N/mm <sup>2</sup> | 0,5xD | 1xD | 160-300 | 0.012 | 0.029 | 0.038 | 0.047 | 0.057 | 0.075 | 0.085 | 0.095 | 0.118 |