

Dane aktualne na dzień: 02-06-2026 08:20

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-10-0-mm-kulisty-din-6527l-weglikowy-vhm-altin-dlugi-2-ostrza-typ-n-din6535hb-bohrcraft-55500301000-p-73298.html>

Frez trzpieniowy fi 10,0 mm, kulisty, DIN 6527L, węglkowy VHM AlTiN, długi, 2 ostrza, typ N, DIN6535HB, Bohrcraft (55500301000)

Cena brutto	214,67 zł
Cena netto	174,53 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	55500301000
Kod EAN	4014691302851
Magazyn producenta	0

Opis produktu

Frez trzpieniowy z czołem kulistym, VHM, 2 ostrzowy, długa wersja, typ NH, AlTiN

- 2-ostrzowy
- Z ostrzem centralnym
- Powłoka AlTiN
- Frez trzpieniowe o pełnym promieniu do frezowania kopiowego, np. w produkcji matryc i form

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 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
- Stale wysokostopowe: ≤ 1400 N/mm²; X38CrMoV5-3; 1.2367
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1400 N/mm²; X100CrMoV8-1-1; 1.2990
- Stale narzędziowe do pracy na gorąco: ≤ 1400 N/mm²; X40CrMoV5-1; 1.2344
- 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
- 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
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 44 - 50 HRC; Weldox 1100
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 50 - 55 HRC; Hardox 550

- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 55 - 60 HRC; Armox 600T

Możliwe zastosowanie:

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 200 N/mm²; EN AW-AMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 350 N/mm²; EN AW-AMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 550 N/mm²; EN AW-AIZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si $\leq 7\%$; EN AC-AMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Stopy aluminium do odlewania: 12% 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 alumiowy, 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
- Czysty nikiel: ≤ 600 N/mm²; Ni 99,6; 2.4060
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1000 N/mm²; Monel 400; 2.4360
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1600 N/mm²; Inconel 718; 2.4668
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1000 N/mm²; Udimet 605
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1600 N/mm²; Haynes 25; 2.4964
- Stopy na bazie żelaza: ≤ 1500 N/mm²; Incoloy 800; 1.4958

Średnica robocza [d1]: **10,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **10,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **70,00 mm**

Długość robocza [l3]: **22,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **2**

Materiał narzędzia: **Węglik spiekany**

Powłoka: **AlTiN**

Kąt lini śrubowej: **30°**

Typ uchwytu: **DIN 6535 HA**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 6527L**