Dane aktualne na dzień: 07-11-2026 11:08

Link do produktu: https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-10-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-zgrubny-dlugi-4-ostrza-typ-hrf-din6535ha-bohrcraft-55450301000-p-73279.html



Frez trzpieniowy fi 10,0mm, DIN6527L, węglikowy VHM AlTiN, zgrubny, długi, 4 ostrza, typ HRf, DIN6535HA, Bohrcraft (55450301000)

Cena brutto	**293,98 zł**
Cena netto	**239,01 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Czas wysyłki	**3 - 5 dni**
Kod producenta	**55450301000**
Kod EAN	**4014691302660**
Magazyn producenta	**1**

Opis produktu

Frez trzpieniowy zgrubny, VHM, 4 ostrzowy, długa wersja, typ HRf, AlTiN

- 4-ostrzowy
- Z ostrzem centralnym
- Powłoka AlTiN
- Profil do obróbki zgrubnej o drobnym skoku
- Wytwarza krótkie wióry z dobrym odprowadzaniem wiórów. Odpowiednie do frezowania materiałów hartowanych oraz żeliwa szarego i chłodzonego do 54 HRC

Zastosowanie:

- 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:

- 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 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
- 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
- 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): ≤ 700 N/mm²; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry): ≤ 400 N/mm²; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090

RKMPro Tools Sp. z o.o.
ul. Połczyńska 140C, 75-816 Koszalin
NIP: 669-256-85-98

- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 60 – 63 HRC; Ferro-Titanit
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: HSSE

Średnica robocza [d1]: **10,00 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **10,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **72,00 mm**
Długość robocza [l3]: **22,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **4**
Materiał narzędzia: **Węglik spiekany**
Powłoka: **AlTiN**
Kąt lini śrubowej: **45°**
Typ uchwytu: **DIN 6535 HA**
Kierunek skrawania: **prawy**
Chłodzenie wewnętrzne: **nie**
Norma narzędzia: **DIN 6527L**