

Dane aktualne na dzień: 07-04-2026 20:46

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-12-0-mm-din-6527l-weglikowy-vhm-altin-extra-dlugi-4-ostrza-typ-n-din6535hb-bohrcraft-55310301200-p-73230.html>

Frez trzpieniowy fi 12,0 mm, DIN 6527L, węglkowy VHM AlTiN, extra długi, 4 ostrza, typ N, DIN6535HB, Bohrcraft (55310301200)

Cena brutto	332,25 zł
Cena netto	270,12 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	55310301200
Kod EAN	4014691302172

Opis produktu

Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej, VHM, 4 ostrzowy, bardzo długi, typ N, AlTiN

- 4-ostrzowy
- Z ostrzem centralnym
- Powłoka AlTiN
- Profil obróbki wykańczającej
- Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej do uniwersalnego zastosowania we frezowaniu wgłębnym, frezowaniu rowków oraz frezowaniu czółowym i obwodowym

Zastosowanie:

- Stale do wytlaczania 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 ulepszania cieplnego: ≤ 1000 N/mm²; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1000 N/mm²; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszania 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

Możliwe zastosowanie:

- 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
- 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
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 200 N/mm²; EN AW-AIMn1; 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 aluminiumowy, 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

Średnica robocza [d1]: **12,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **12,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **110,00 mm**

Długość robocza [l3]: **53,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **4**

Materiał narzędzia: **Węglik spiekany**

Powłoka: **AlTiN**

Kąt lini śrubowej: **30°**

Typ uchwytu: **DIN 6535 HB**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 6527L**