

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 15:18

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-12-0mm-din844-hss-e-pm-altin-dlugi-4-ostrza-typ-hr-din1835b-bohrcraft-54350301200-p-73080.html>


## Frez trzpieniowy fi 12,0mm, DIN844, HSS-E PM ALTiN, długi, 4 ostrza, typ HR, DIN1835B, Bohrcraft (54350301200)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>297,70 zł</b>     |
| Cena netto         | <b>242,03 zł</b>     |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>54350301200</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691298581</b> |
| Magazyn producenta | <b>1</b>             |

### Opis produktu

#### Frez trzpieniowy do obróbki zgrubnej DIN 844 HSS-E PM ALTiN, krótka wersja, typ HR

- 4-ostrowy
- Z ostrzem centralnym
- Profil do obróbki zgrubnej o drobnym skoku
- Materiał ostrza HSS-E PM z powłoką ALTiN, odpowiedni do twardych i trudnych w obróbce maszynowej stali
- Frezy trzpieniowe do obróbki zgrubnej do uniwersalnego zastosowania we frezowaniu wgłębnym, frezowaniu rowków oraz frezowaniu czołowym i obwodowym

#### Zastosowanie:

- Stale do nawęglania:  $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ ; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszenia cieplnego:  $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ ; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ ; 102Cr6; 1.2067
- Stale wysokostopowe:  $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ ; X38CrMoV5-3; 1.2367
- Stale narzędziowe do pracy na zimno:  $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ ; X100CrMoV8-1-1; 1.2990
- Stale narzędziowe do pracy na gorąco:  $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ ; X40CrMoV5-1; 1.2344
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500  $\text{N/mm}^2$ ; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500  $\text{N/mm}^2$ ; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140
- Stopy aluminium do odlewania: Si  $\leq 7\%$ ; EN AC-AIMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Czysty tytan:  $\leq 450 \text{ N/mm}^2$ ; Ti1; 3.7025
- Stopy tytanu:  $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ ; TiAl6V4; 3.7165
- Stopy tytanu: TiAl4Mo4Sn2; 3.7185
- Czysty nikiel:  $\leq 600 \text{ N/mm}^2$ ; Ni 99,6; 2.4060
- Stopy na bazie niklu:  $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ ; Monel 400; 2.4360
- Stopy na bazie niklu:  $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ ; Inconel 718; 2.4668
- Stopy na bazie kobaltu:  $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ ; Udimet 605
- Stopy na bazie kobaltu:  $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ ; Haynes 25; 2.4964
- Stopy na bazie żelaza:  $\leq 1500 \text{ N/mm}^2$ ; Incoloy 800; 1.4958

 Średnica robocza [d1]: **12,00 mm**

 Średnica uchwytu [d2]: **12,00 mm**

 Długość całkowita [l1]: **83,00 mm**

 Długość robocza [l3]: **26,00 mm**

 Ilość ostrzy [Z]: **4**

 Materiał narzędzia: **HSS-E PM**

Powłoka: **ALTiN**

Kąt lini śrubowej: **30°**

Typ uchwytu: **DIN 1835 B**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 844**