

Dane aktualne na dzień: 04-10-2026 15:00

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-14-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-dlugi-4-ostrza-typ-n-din6535ha-bohrcraft-55250301400-p-73198.html>



Frez trzpieniowy fi 14,0mm, DIN6527L, węglkowy VHM ALTiN, długi, 4 ostrza, typ N, DIN6535HA, Bohrcraft (55250301400)

Cena brutto	367,51 zł
Cena netto	298,79 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	55250301400
Kod EAN	4014691301854
Magazyn producenta	0

Opis produktu

Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej, VHM, 4 ostrzowy, długa wersja, typ N, ALTiN

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

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 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
- 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 austenitczna: ≤ 950 N/mm²; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Stal nierdzewna austenitczno-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
- 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): $\leq 550 \text{ N/mm}^2$; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry): $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry): $\leq 700 \text{ N/mm}^2$; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry): $\leq 400 \text{ N/mm}^2$; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- 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

Możliwe 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
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 200 \text{ N/mm}^2$; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 350 \text{ N/mm}^2$; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 550 \text{ N/mm}^2$; EN AW-AlZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si $\leq 7\%$; EN AC-ALMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7%

Średnica robocza [d1]: **14,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **14,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **83,00 mm**

Długość robocza [l3]: **28,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **4**

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**