

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 14:16

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-14-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-hpc-dlugi-4-ostrza-din6535ha-bohrcraft-55350301400-p-73242.html>


Frez trzpieniowy fi 14,0mm, DIN6527L, węglkowy VHM AlTiN HPC, długi, 4 ostrza, DIN6535HA, Bohrcraft (55350301400)

Cena brutto	543,43 zł
Cena netto	441,81 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	55350301400
Kod EAN	4014691302295
Magazyn producenta	0

Opis produktu

Frez trzpieniowy HPC z węglika spiekanego, 4 ostrzowy, długa wersja AlTiN

- 4-ostrzowy
- Z ostrzem centralnym
- Powłoka AlTiN
- Do obróbki zgrubnej i wykańczającej HPC
- Ze zmiennym kątem spirali i opuszczenie na szyjce
- Wysokowydajny frez trzpieniowy do uniwersalnego zastosowania we frezowaniu wgłębnym, frezowaniu rowków oraz frezowaniu czołowym i obwodowym

Zastosowanie:

- 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
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex): $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462
- 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
- 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 wytłaczania na zimno: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; GS-25CrMo4; 1.7218
- Stale do nawęglania: $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszania 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 do ulepszania cieplnego: $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$; 50CrMo4; 1.7228
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$; X45NiCrMo4; 1.2767

- Stale do azotowania: $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$; 31CrMo12; 1.8515
- Stal nierdzewna ferrytyczna, martenzytyczna: $\leq 950 \text{ N/mm}^2$; X2CrTi12; 1.4512
- Stal nierdzewna austenityczna: $\leq 950 \text{ N/mm}^2$; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): $100-250 \text{ N/mm}^2$; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): $250-450 \text{ N/mm}^2$; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): $350-500 \text{ N/mm}^2$; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): $500-900 \text{ N/mm}^2$; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070

Średnica robocza [d1]: **14,00 mm**

Średnica uchwyty [d2]: **14,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **83,00 mm**

Długość robocza [l3]: **26,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **4**

Materiał narzędzia: **Węglik spiekany**

Powłoka: **AlTiN**

Kąt lini śrubowej: **35° - 38°**

Typ uchwyty: **DIN 6535 HA**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 6527L**