

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 18:05

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-14-0mm-do-rowkow-din844-hss-e-co8-tialn-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-53210301400-p-72860.html>

## Frez trzpieniowy fi 14,0mm do rowków, DIN844, HSS-E Co8 TiAlN, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (53210301400)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>214,91 zł</b>     |
| Cena netto         | <b>174,72 zł</b>     |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>53210301400</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691296396</b> |
| Magazyn producenta | <b>1</b>             |

### Opis produktu

#### Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej DIN 844 HSS-E (Co8), długa wersja, typ N

- 4-ostrzowy
- Powłoka TiAlN
- Do obróbki wykańczającej
- Z ostrzem centralnym
- Frezy trzpieniowe do obróbki wykańczającej do uniwersalnego zastosowania we frezowaniu wgłębnym, frezowaniu rowków oraz frezowaniu czołowym i obwodowym.

#### 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 austenityczna:  $\leq 950 \text{ N/mm}^2$ ; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- 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 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]: **14,00 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: **HSS-E Co8**  
Powłoka: **TiAIN**  
Kąt lini śrubowej: **30°**  
Typ uchwytu: **DIN 1835 B**  
Kierunek skrawania: **prawy**  
Chłodzenie wewnętrzne: **nie**  
Norma narzędzia: **DIN 844**