

Dane aktualne na dzień: 22-02-2026 13:42

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-16-0-mm-din-844-hss-e-pm-altin-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-54200301600-p-73071.html>

Frez trzpieniowy fi 16,0 mm, DIN 844, HSS-E PM AlTiN, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (54200301600)

Cena brutto	433,08 zł
Cena netto	352,11 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	54200301600
Kod EAN	4014691298499

Opis produktu

Frez trzpieniowy do obróbki wykańczającej DIN 844 HSS-E PM AlTiN, długa wersja, typ N

- 4-ostrowy
- Z ostrzem centralnym
- 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 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
- 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 austenityczna: $\leq 950 \text{ N/mm}^2$; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- 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: 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]: **16,00 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **16,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **123,00 mm**
Długość robocza [l3]: **63,00 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**