

Dane aktualne na dzień: 08-04-2026 03:29

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-20-0-mm-din-844-hss-e-pm-altin-dlugi-4-ostrza-typ-n-din1835b-bohrcraft-54200302000-p-73073.html>

Frez trzpieniowy fi 20,0 mm, DIN 844, HSS-E PM AlTiN, długi, 4 ostrza, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (54200302000)

Cena brutto	530,71 zł
Cena netto	431,47 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	Powyżej 14 dni
Kod producenta	54200302000
Kod EAN	4014691298512

Opis produktu

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

- 4-ostrzowy
- 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: ≤ 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 ulepszenia cieplnego: ≤ 1000 N/mm²; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1000 N/mm²; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszenia 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 austenityczna: ≤ 950 N/mm²; 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: ≤ 450 N/mm²; Ti1; 3.7025
- Stopy tytanu: ≤ 900 N/mm²; TiAl6V4; 3.7165
- Stopy tytanu: TiAl4Mo4Sn2; 3.7185
- Czysty nikiel: ≤ 600 N/mm²; Ni 99,6; 2.4060
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1000 N/mm²; Monel 400; 2.4360
- Stopy na bazie niklu: ≤ 1600 N/mm²; Inconel 718; 2.4668
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1000 N/mm²; Udimet 605
- Stopy na bazie kobaltu: ≤ 1600 N/mm²; Haynes 25; 2.4964
- Stopy na bazie żelaza: ≤ 1500 N/mm²; Incoloy 800; 1.4958

Średnica robocza [d1]: **20,00 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **20,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **141,00 mm**
Długość robocza [l3]: **75,00 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**