

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 16:33

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-3-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-dlugi-3-ostrza-typ-n-din6535ha-bohrcraft-55200300300-p-73167.html>

Frez trzpieniowy fi 3,0mm, DIN6527L, węglkowy VHM AlTiN, długi, 3 ostrza, typ N, DIN6535HA, Bohrcraft (55200300300)

Cena brutto	78,23 zł
Cena netto	63,60 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	55200300300
Kod EAN	4014691301540
Magazyn producenta	1

Opis produktu

Frez trzpieniowy do rowków, VHM, 3 ostrzowy, długa wersja, typ N, AlTiN

- 3-ostrzowy
- Powłoka AlTiN
- Z ostrzem centralnym
- Przeznaczone do frezowania w głębnego, frezowania rowków i wytaczania

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
- 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 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 N/mm^2 ; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm^2 ; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm^2 ; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm^2 ; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm^2 ; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm^2 ; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140
- Czysty tytan: $\leq 450 \text{ N/mm}^2$; Ti1; 3.7025
- Stop tytanu: $\leq 900 \text{ N/mm}^2$; TiAl6V4; 3.7165
- Stop 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

Możliwe zastosowanie:

- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex): ≤ 1100 N/mm²; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462

Średnica robocza [d1]: **3,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **6,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **57,00 mm**

Długość robocza [l3]: **8,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **3**

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**