

Dane aktualne na dzień: 02-06-2026 09:11

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-32-0-mm-din-844-hss-e-pm-altin-dlugi-6-ostrzy-typ-n-din1835b-bohrcraft-54200303200-p-73074.html>

Frez trzpieniowy fi 32,0 mm, DIN 844, HSS-E PM AlTiN, długi, 6 ostrzy, typ N, DIN1835B, Bohrcraft (54200303200)

Cena brutto	1 135,02 zł
Cena netto	922,78 zł
Dostępność	Niedostępny
Czas wysyłki	Powyżej 14 dni
Kod producenta	54200303200
Kod EAN	4014691298529
Magazyn producenta	0

Opis produktu

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

- 6-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]: **32,00 mm**
Średnica uchwyty [d2]: **32,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **186,00 mm**
Długość robocza [l3]: **106,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **6**
Materiał narzędzia: **HSS-E PM**
Powłoka: **ALTiN**
Kąt lini śrubowej: **30°**
Typ uchwyty: **DIN 1835 B**
Kierunek skrawania: **prawy**
Chłodzenie wewnętrzne: **nie**
Norma narzędzia: **DIN 844**