

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 20:15

Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-4-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-krotki-2-ostrza-typ-n-din6535ha-bohrcraft-55150300400-p-73140.html>

## Frez trzpieniowy fi 4,0mm, DIN6527L, węglkowy VHM AlTiN, krótki, 2 ostrza, typ N, DIN6535HA, Bohrcraft (55150300400)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>106,41 zł</b>     |
| Cena netto         | <b>86,51 zł</b>      |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>55150300400</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691301274</b> |
| Magazyn producenta | <b>3</b>             |

### Opis produktu

#### Frez trzpieniowy do rowków, VHM, 2-ostrowy, krótka wersja, typ N, AlTiN

- 2-ostrowy
- Powłoka AlTiN
- Z ostrzem centralnym
- Przeznaczone do frezowania głębokiego, 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
- 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<sup>2</sup>; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140
- 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

**Możliwe zastosowanie:**

- 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 austenityczno-ferrytyczna (Duplex):  $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ ; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 200 \text{ N/mm}^2$ ; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 350 \text{ N/mm}^2$ ; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 550 \text{ N/mm}^2$ ; EN AW-ALZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si  $\leq 7\%$ ; EN AC-ALMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Stopy aluminium do odlewania: 12% Czysta miedź, miedź niskostopowa:  $\leq 400 \text{ N/mm}^2$ ; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry):  $\leq 550 \text{ N/mm}^2$ ; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry):  $\leq 550 \text{ N/mm}^2$ ; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry):  $\leq 800 \text{ N/mm}^2$ ; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry):  $\leq 700 \text{ N/mm}^2$ ; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry):  $\leq 400 \text{ N/mm}^2$ ; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 44 – 50 HRC; Weldox 1100
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 50 – 55 HRC; Hardox 550
- Stale o wysokiej wytrzymałości, stale hartowane, twarde odlewy: 55 – 60 HRC; Armox 600T

Średnica robocza [d1]: **4,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **6,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **50,00 mm**

Długość robocza [l3]: **11,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **2**

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**