

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 15:23

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/frez-trzpieniowy-fi-6-0mm-din6527l-weglikowy-vhm-altin-wykancajacy-dlugi-6-ostrzy-typ-nh-din6535ha-bohrcraft-55400300600-p-73258.html>


## Frez trzpieniowy fi 6,0mm, DIN6527L, węglkowy VHM AlTiN, wykańczający, długi, 6 ostrzy, typ NH, DIN6535HA, Bohrcraft (55400300600)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>135,34 zł</b>     |
| Cena netto         | <b>110,03 zł</b>     |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>55400300600</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691302455</b> |
| Magazyn producenta | <b>1</b>             |

### Opis produktu

#### Frez trzpieniowy z węgla spiekanego, 6 ostrzowy, długa wersja, typ NH, AlTiN

- 6-ostrzowy
- Bez ostrza centralnego
- Powłoka AlTiN
- Wielozębny frez trzpieniowy do precyzyjnej obróbki wykańczające materiałów wysokostopowych i żeliwa szarego do ok. 1600 N/mm<sup>2</sup> (48,5 HRC)

#### Zastosowanie:

- Stale do wytłaczania na zimno: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; GS-25CrMo4; 1.7218
- Stale do nawęglania: ≤ 1000 N/mm<sup>2</sup>; 20MoCr3; 1.7320
- Stale do ulepszania cieplnego: ≤ 1000 N/mm<sup>2</sup>; 42CrMo4; 1.7225
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1000 N/mm<sup>2</sup>; 102Cr6; 1.2067
- Stale do ulepszania cieplnego: ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>; 50CrMo4; 1.7228
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>; X45NiCrMo4; 1.2767
- Stale do azotowania: ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>; 31CrMo12; 1.8515
- Stale wysokostopowe: ≤ 1400 N/mm<sup>2</sup>; X38CrMoV5-3; 1.2367
- Stale narzędziowe do pracy na zimno: ≤ 1400 N/mm<sup>2</sup>; X100CrMoV8-1-1; 1.2990
- Stale narzędziowe do pracy na gorąco: ≤ 1400 N/mm<sup>2</sup>; X40CrMoV5-1; 1.2344
- Stal nierdzewna ferrytyczna, martenzytyczna: ≤ 950 N/mm<sup>2</sup>; X2CrTi12; 1.4512
- Stal nierdzewna austenityczna: ≤ 950 N/mm<sup>2</sup>; X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4571
- Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex): ≤ 1100 N/mm<sup>2</sup>; X2CrNiMoN22-5-3; 1.4462
- 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: ≤ 450 N/mm<sup>2</sup>; 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:**

- 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]: **6,00 mm**

Średnica uchwytu [d2]: **6,00 mm**

Długość całkowita [l1]: **57,00 mm**

Długość robocza [l3]: **13,00 mm**

Ilość ostrzy [Z]: **6**

Materiał narzędzia: **Węglik spiekany**

Powłoka: **AlTiN**

Kąt lini śrubowej: **45°**

Typ uchwytu: **DIN 6535 HA**

Kierunek skrawania: **prawy**

Chłodzenie wewnętrzne: **nie**

Norma narzędzia: **DIN 6527L**