

Garant**Fresa angular forma C 60°, Sin revestimiento, Ø js 16DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 194060 16 |
| GTIN | 4045197109767 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

Superficie con tratamiento especial.
Forma C de corte en el perímetro y corte frontal.

Nota:

Para fresar guías pequeñas en la fabricación de herramientas y máquinas.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------------|
| Número de dientes Z | 6 |
| Ø de cuello D ₁ | 6 mm |
| Ø de corte D _c | 16 mm |
| Avance f _z en acero < 750 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud total L | 60 mm |
| Longitud de filo L _c | 6,3 mm |
| Forma | C |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS Co 5 |
| Norma | DIN 1833 |

| | |
|----------------------------|-------------------|
| Tolerancia Ø nominal | js16 |
| Dirección de aproximación | horizontal |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Ángulo del chaflán angular | 60 grados |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresas angulares |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 250 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 70 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 22 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 35 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |