

Fresas integrales

MS2JS

(Longitud media, 2
hélices)

MS2JSD0400



DC=0.1	DC>0.1			
0 - 0.010	0 - 0.020			
4≤DCCON≤6	8≤DCCON≤10	DCON=12		
0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011		

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	4
Diámetro de conexión con la máquina	6
Ángulo de la mitad cónica del cuerpo	15°
Longitud	50
Profundidad de corte máxima	12
Ángulo de la hélice	30°
Peripheral effective cutting edge count: ZEFP	2
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.02
Recubrimiento	MS

- Fresa de 2 hélices para uso en general.



Diámetro (Unit)		
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	30
FHH	flute helix hand	right hand flute
UST	unit system	M
CUB	connection unit basis	Metric
CSP	coolant supply property	0
FMT	form type	external
CZC	connection size code (deprecated)	6000
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	12
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	4
BHTA	body half taper angle 2	15
NOF	flute count	2
TCDCON	general diameter TCDCON	h6
OAL	overall length	50
ZEFP	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	6
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	32
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	50
LH	head length	13.2
LS	shank length	33.1
LU	usable length	12
ZNC	cutting edge centre count	1
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	MS2JS
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	1

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	P		M		S		H	
	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (~30HRC)	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido
	C45, GG25	X40CrMoV51	X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V	X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V	X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V	X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V	X40CrMoV51	X40CrMoV51
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (mm/min)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (mm/min)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (mm/min)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (mm/min)
0.1	40000	— (40)	40000	— (40)	40000	— (35)	40000	— (25)
0.2	40000	— (45)	40000	— (45)	40000	— (35)	32000	— (25)
0.3	40000	— (55)	32000	— (45)	27000	— (35)	21000	— (25)
0.4	32000	— (60)	24000	— (45)	20000	— (35)	16000	— (25)
0.5	25000	— (60)	19000	— (45)	16000	— (35)	13000	— (25)
0.6	21000	— (60)	16000	— (45)	13000	— (35)	11000	— (25)
0.7	18000	— (60)	14000	— (45)	11000	— (35)	9100	— (25)
0.8	16000	— (60)	12000	— (45)	9900	— (35)	8000	— (25)
0.9	14000	— (60)	11000	— (45)	8800	— (35)	7100	— (25)
1	13000	60 (60)	9500	45 (45)	8000	35 (35)	6400	25 (25)
1.5	8500	60 (60)	6400	45 (45)	5300	35 (35)	4200	25 (25)
2	6400	60 (60)	4800	45 (45)	4000	35 (35)	3200	25 (25)
2.5	5100	60 (60)	3800	45 (45)	3200	40 (40)	2500	25 (25)
3	4200	65 (60)	3400	55 (45)	2600	40 (40)	2100	25 (25)
4	3400	80 (60)	2700	65 (45)	2100 (1600)	50 (30)	1700	35 (25)
5	2900	100 (60)	2300	80 (45)	1800 (1350)	60 (30)	1500	40 (25)
6	2500	120 (60)	2000	100 (50)	1500 (1100)	75 (30)	1300	50 (25)
8	1900	130 (60)	1500	100 (50)	1200 (900)	80 (30)	1000	50 (25)
10	1600	130 (60)	1300	100 (50)	950 (710)	75 (30)	800	50 (25)
12	1300	120 (60)	1100	100 (50)	800 (600)	75 (30)	670	50 (25)

Profundidad de corte		

Nota 1) Al cortar acero inoxidable austenítico, se recomienda encarecidamente el corte en fluido soluble en agua.
 Nota 2) Si la profundidad de corte es poca, las revoluciones y el avance pueden ser incrementados.
 Nota 3) Cuando taladramos, por favor ajuste las condiciones 1/3 por debajo de los valores anteriores.
 Nota 4) Si la rigidez de la máquina o la fijación de los materiales de trabajo es insuficiente, o si se producen ruidos o vibraciones, reduzca proporcionalmente las revoluciones y la velocidad de avance.

